Prodotti per il laboratorio odontotecnico

2009/10



Italiano

bredent

35 anni d'innovazione nel settore dentale

Gentile cliente,



Il 96 % dei prodotti bredent è frutto delle idee di odontotecnici e viene concepito e fabbricato su una superficie aziendale di 9000 m² a Senden/Iller.

La ringraziamo per la fiducia accordata ai collaboratori e alle tecnologie bredent.

Noi ci impegnamo a migliorarci costantemente! La prego perciò di inviarmi proposte e spunti per ottimizzare i prodotti e suggerimenti, per una più proficua collaborazione, al mio indirizzo e-mail: **peter.brehm@bredent.com** oppure al n. di fax:
(+49) 0 73 09 / 8 72-1 65.
Sarà mia premura mettermi in contatto con Lei.

La ringrazio cordialmente

Peter Brehm

Valori aziendali

Sin dal 1995 sono stati ufficializzati per iscritto i valori e gli obiettivi aziendali nella collaborazione con la clientela e con le persone, all'interno ed all'esterno dell'azienda:

Efficienza	Siamo convinti dell'utilità del nostro lavoro e ci impegnamo per diventare sempre più efficienti.
Collaborazione	Nei rapporti siamo aperti e leali. Così conquistiamo la fiducia.
Direzione	La nostra competenza, flessibilità e apertura al mondo ci permette di realizzare in tempi brevi soluzioni costruttive.

Obiettivi aziendali

Sviluppiamo prodotti e tecnologie che aiutano l'odontotecnico a realizzare protesi di alto livello tecnico a costi contenuti. Ci impegnamo costantemente, al fine di essere per i nostri clienti odontotecnici un partner innovativo, affidabile e competente. Il nostro obiettivo è quello di consentire all'odontotecnico di offrire al paziente ricostruzioni economiche, estetiche, conformi ai criteri di igiene parodontale.

bredent s.r.l.

Via Roma 10 · 39100 Bolzano · Italy · Tel. 0471 / 469576 · Fax 0471 / 469573
www.bredent.it · e-mail info@bredent.it

Come raggiungerci



Oltre 200 collaboratori bredent operanti nei settori della ricerca, sviluppo, produzione, amministrazione e vendita lavorano costantemente per soddisfare le esigenze dei Suoi clienti.

Con più di 80 odontotecnici che fanno parte dell'organizzazione esterna di consulenza ci manteniamo in contatto con Lei.

Mettiamo a servizio la nostra competenza tecnica per il Suo successo personale e professionale.

Siamo raggiungibili telefonicamente nei seguenti orari:

lunedì – venerdì	**dalle 8.30 alle 12.30**
	dalle 14.00 alle 18.00
al numero:	**0471 / 46 95 76**

e 24h/24:

per Fax:	**0471 / 46 95 73**
per e-mail:	**info@bredent.it**
su Internet:	**www.bredent.it**

Gli ordini pervenuti entro le ore 15:00 vengono evasi il giorno stesso.

Deutsche Dental Industrie

Non tutti i prodotti del catalogo sono ammessi o disponibili in tutti i mercati.
Per eventuali domande, La preghiamo di rivolgersi alla ditta bredent GmbH & Co.KG o al Suo concessionario di fiducia.

bredent s.r.l.

Via Roma 10 · 39100 Bolzano · Italy · Tel. 0471 / 469576 · Fax 0471 / 469573
www.bredent.it · e-mail info@bredent.it

Prodotti sinergici che creano la premessa essenziale per la realizzazione di una

Linea di prodotti sinergici



Gentile cliente,

da oltre 30 anni la bredent è presente con i suoi prodotti innovativi e la loro applicazione nel settore odontotecnico, ed oggi è un'azienda di primaria importanza che si offre a livello mondiale in questo segmento.

Nel campo dell'implantologia e dell'odontoiatria sono state introdotti con successo dalla bredent impianti, strumenti ed elementi protesici.

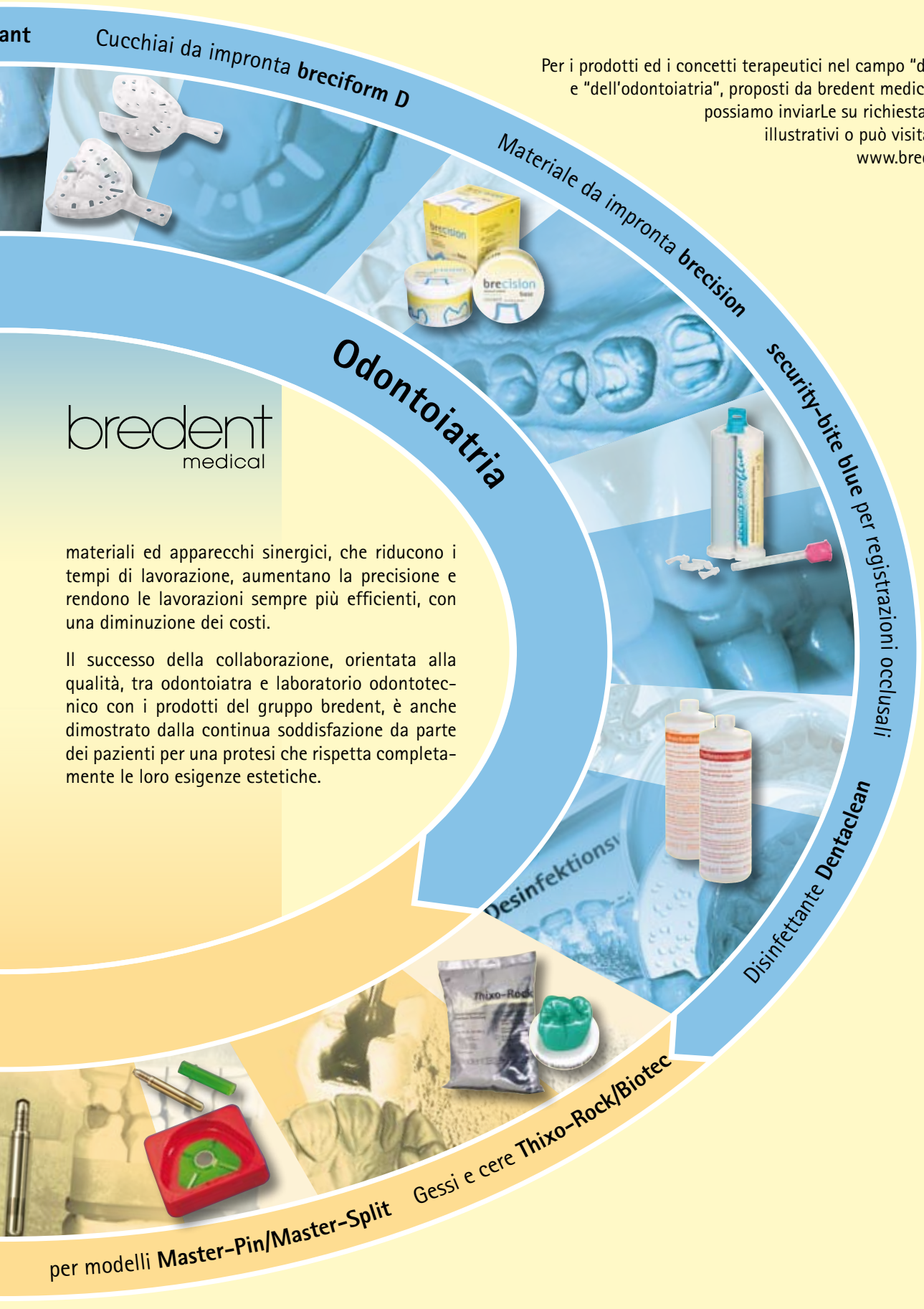
Le soluzioni complete del gruppo bredent offrono ad odontoiatri e odontotecnici una simbiosi di

bredent
Più di 30 anni d'innovazione nel settore dentale

bredent s.r.l.

Via Roma 10 · 39100 Bolzano · Italy · Tel. 0471 / 469576 · Fax 0471 / 469573
www.bredent.it · e-mail info@bredent.it

Per i prodotti ed i concetti terapeutici nel campo "dell'implantologia" e "dell'odontoiatria", proposti da bredent medical GmbH & Co.KG possiamo inviarLe su richiesta ulteriori depliant illustrativi o può visitare il sito Internet www.bredent-medical.com



materiali ed apparecchi sinergici, che riducono i tempi di lavorazione, aumentano la precisione e rendono le lavorazioni sempre più efficienti, con una diminuzione dei costi.

Il successo della collaborazione, orientata alla qualità, tra odontoiatra e laboratorio odontotecnico con i prodotti del gruppo bredent, è anche dimostrato dalla continua soddisfazione da parte dei pazienti per una protesi che rispetta completamente le loro esigenze estetiche.

Visitateci al sito www.bredent.com!



bredent online!

Informazioni 24 ore su 24
- comodamente con un click del mouse.
La piattaforma ideale per i tecnici più ambiziosi.

http://www.bredent.com



Consultandoci, potrà trovare:

- Novità / innovazioni
- Informazioni e curiosità in odontotecnica
- Eventi
- Calendario per fiere e congressi
- Assistenza per una rapida scelta della forma e della dentatura delle frese
- Informazioni sui prodotti
- Pagine di catalogo, depliant, istruzioni d'uso, dichiarazioni di conformità, schede tecniche di sicurezza
- Offerte di lavoro in tempo reale



bredent s.r.l.

Via Roma 10 · 39100 Bolzano · Italy · Tel. 0471 / 469576 · Fax 0471 / 469573
www.bredent.it · e-mail info@bredent.it

	Pagina
1 Sviluppo del modello	7 – 40
2 Tecnica dei ponti e corone	41 – 108
3 Microviti	109 – 128
4 Attacchi e chiavistelli	129 – 204
5 Corone telescopiche e coniche	205 – 218
6 Scheletrica	219 – 246
7 Protesi mobile	247 – 298
8 Ortodonzia	299 – 322
9 Frese in carburo di tungsteno	323 – 348
10 Frese per la tecnica di fresaggio	349 – 362
11 Strumenti diamantati	363 – 382
12 Lucidatura	383 – 400
13 Epitesi	401 – 406

Indice analitico dei prodotti e loro sinonimi

bredent s.r.l.

Via Roma 10 · 39100 Bolzano · Italy · Tel. 0471 / 469576 · Fax 0471 / 469573
www.bredent.it · e-mail info@bredent.it

bredent s.r.l.

Via Roma 10 · 39100 Bolzano · Italy · Tel. 0471 / 469576 · Fax 0471 / 469573
www.bredent.it · e-mail info@bredent.it





Disinfezione e pulizia
Dentaclean disinfettante per impronte e protesi 8
Buste 8
Dentaclean Solvente per gesso / Dentaclean Solvente per gesso speed 8
Riduttore di tensione
Riduttore di tensione per cere e siliconi 9
Riduttore di tensione per superfici 9
Gessi
Thixo-Rock 10
Fluid-Rock 11
Arti-Rock 11
Resina da modelli
Exakto-Form 12
Materiale per bloccaggio
Transblock 13
Litebloc UV 13
Cera per sottosquadri 13
Mascherine per finte gengive
Multisil-Mask morbido 14
Multisil-Mask duro 15
Apparecchi / Strumenti
Sistema per miscelazione sottovuoto ecovac 16
Misuratore KoEx 17
Vasca di disinfezione 3L 17
Foragessi Master mpb 1 18
Polylux pl 20 20
Box antipolvere con predisposizione all'aspirazione 20
Taglia-impronte 20
Termosiringa 21
Coltello per gesso 21
Sistemi per modelli
Panoramica 22
Master-Pin System 24
Master pls 44 26
Master-Split sistema per modelli 28
Perni
Master-Pin Radix-S 30
Perni di ritenzione 30
Master-Pin Radix-K 31
Isolanti
Isolante per gesso 32
Master-Sep 32
Master-Sep pls 44 32
Isoplast 33
Isolante Exakto-Form 33
Cere
Cera per sottosquadri 13
Cera per individuare i perni 34
Cera per bordi funzionali 34
Cera collante 34
Lacche per monconi
Lacca per monconi fotopolimerizzabile 35
Lacca fotopolimerizzabile opaca 35
Lacca spaziatrice oro, argento, blu-argento, blu 36
Sigillante ed indurente per gesso 36
Resine
Pi-Ku-Plast 37
Pi-Ku-Plast HP 36 37
Cucchiaio fotopolimerizzabile UV 38
Dischi diamantati
Giflex-TR 39
Giflex-TR Master x-tray 39
Strumenti rotanti
Frese in carburo di tungsteno per la lavorazione del gesso 40
Frese in carburo di tungsteno per la lavorazione della resina 40

Disinfezione e pulizia

- **Dentaclean disinfettante per impronte e protesi**
- **Buste**
- **Dentaclean Solvente per gesso / Dentaclean Solvente per gesso Speed**

Dentaclean disinfettante per impronte e protesi



La disinfezione con Dentaclean disinfettante per impronte e protesi impedisce la trasmissione dei virus, batteri e funghi – dal paziente al laboratorio.
Il concentrato dà 10 litri di soluzione pronta per l'uso, che ha un'azione efficace e si distingue per il suo profumo delicato.

Disinfettante per impronte e protesi
1000 ml. di concentrato
danno 10 litri di soluzione pronta per l'uso
più 25 buste per il trasporto
REF 520 0100 6

Testato ed approvato dall'Istituto per l'igiene ed il controllo delle infezioni negli ospedali di Gießen.



Gli agenti patogeni possono essere trasmessi attraverso le impronte non disinfettate. Pertanto per il paziente aumenta il pericolo di contagio.



Dopo l'impiego del disinfettante Dentaclean, non si riscontrano più virus, batteri o funghi.

Accessori:



Vasca di disinfezione
L 35 x P 26 x A 14 cm
1 pezzo
REF 230 0015 0

Buste



Le buste per il trasporto delle impronte sono già contrassegnate con la dicitura "disinfettato". Inoltre sono dotate di una tasca separata per inserire il foglio di lavoro, affinchè questi non si inumidisca.

Buste
200 pezzi
REF 520 0100 2

Dentaclean Solvente per gesso / Dentaclean Solvente per gesso Speed



Soluzione pronta per l'eliminazione di residui di gesso da qualunque superficie. Solvente per gesso Speed – l´alternativa rapida.
Il solvente per gesso Dentaclean è disponibile in due versioni: normale e Speed. La soluzione, pronta per l'uso, rimuove i residui del gesso da tutte le superfici. Se è necessaria una rimozione rapida, è disponibile il solvente per gesso Speed.

Dentaclean Solvente per gesso
1000 ml.
REF 520 0011 9
2500 ml.
REF 520 0099 3

Dentaclean Solvente per gesso Speed
1000 ml.
REF 520 0101 0
2500 ml.
REF 520 0099 4



I residui di gesso ormai induriti vengono rimossi in brevissimo tempo e senza danneggiare il contenitore.



L'eliminazione delicata e rapida dei residui di gesso protegge la superficie in resina e il suo colore.

bredent s.r.l.

- **Riduttore di tensione per cere e siliconi**
- **Confezione spray**
- **Riduttore di tensione per superfici**

Riduttore di tensione per cere e siliconi



Migliora la scorrevolezza del gesso sulle impronte in silicone.
La nebulizzazione del riduttore di tensione per cere e siliconi migliora la scorrevolezza del gesso sulle impronte in silicone. Prima di colare l'arcata, l'impronta deve essere asciutta.

Riduttore di tensione per cere e siliconi
750 ml.
REF 540 0070 5



La confezione spray in plastica facilita, grazie al suo sottile nebulizzatore, un'applicazione omogenea del liquido.

Accessori:

Confezione spray in plastica
1 pezzo, 125 ml.
REF 540 0075 0



Il nebulizzatore spray facilita l'umidificazione omogenea di tutta la superficie dell'impronta.



La superficie dell'impronta in silicone trattata (a sinistra) migliora visibilmente la scorrevolezza del gesso.



La superficie del gesso si presenterà omogenea grazie al riduttore di tensione. Ciò assicura un lavoro più preciso.

Riduttore di tensione per superfici



Riduttore di tensione per impronte. Pulisce, disinfetta e migliora la scorrevolezza dei materiali per la realizzazione dei modelli. Indicato per impronte in silicone, alginato ed idrocolloide.

Riduttore di tensione
125 ml
REF 520 ES12 5



Ricambio
750 ml
REF 520 ES75 0





Spruzzare uno strato sottile di riduttore di tensione. Su impronte in alginato ed idrocolloide lasciare agire per 1 – 2 minuti. Successivamente asciugare soffiando un getto d'aria e colare. Su impronte in silicone da condensazione, dopo aver lasciato agire il prodotto, l'impronta deve essere lavata con acqua e solo dopo asciugata con un getto d'aria. Solo successivamente è possibile colare. Il gesso scorre senza formare bolle e difetti sulla superficie.

Thixo-Rock



Thixo-Rock è un gesso extraduro di classe IV con un'eccellente thixotropia ed ottime proprietà di fluidità. L'espansione ridotta dello 0,08 %, termina dopo solo 2 ore. Grazie a ciò si ottiene una riproduzione fedele alla situazione originale e viene garantita la realizzazione di una protesi precisa. Thixo-Rock è disponibile nei colori: marrone, avorio e grigio.



Colore marrone:
1 x 2 kg. **REF 570 0005 2**
5 x 2 kg. **REF 570 0005 1**
10 x 2 kg. **REF 570 0005 0**

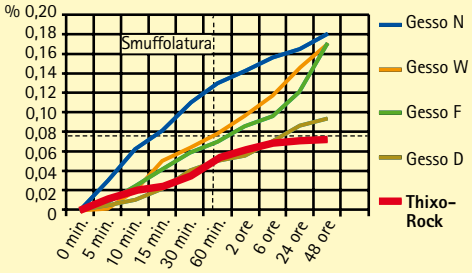


Colore avorio:
1 x 2 kg. **REF 570 00E5 2**
5 x 2 kg. **REF 570 00E5 1**
10 x 2 kg. **REF 570 00E5 0**



Colore grigio:
1 x 2 kg. **REF 570 00G5 2**
5 x 2 kg. **REF 570 00G5 1**
10 x 2 kg. **REF 570 00G5 0**

Espansione del gesso di diverse case produttrici



Dati tecnici Thixo-Rock

Colore	marrone, avorio, grigio
Rapporto di miscelazione	100 gr. / 20 ml. acqua dist.
Tempo di assorbimento	20-30 sec.
Tempo di miscelatura sottovuoto	60 sec.
Tempo di lavorazione a 23°C	5-6 min.
Tempo di indurimento (Tempo Vicat)	ca. 10 min.
Estrazione dall'impronta dopo	45 Min.
Resistenza alla compressione dopo 1 ora	oltre 60 MPa
Resistenza alla compressione dopo 24 ore	85 MPa
Durezza dopo 1 ora (Brinell)	200 MPa
Durezza dopo 24 ore (Brinell)	280 MPa
Espansione lineare dopo 2 ore	< 0,08 % (nessuna ulteriore espansione)



Thixo-Rock offre sulla spatola un'elevata stabilità ed una consistenza fluida sul vibratore. La lavorazione è semplice e pulita.



L'eccezionale tempo di lavorazione favorisce una colatura, priva di bolle, per molte impronte con un unico impasto.



Grazie alla ridotta espansione del gesso (< 0,08 %) si ottiene na riproduzione dell'impronta fedele all'originale, che garantisce una realizzazione precisa della protesi.



Separazione e preparazione dei bordi sicura e senza schegge.



Nessun danno ai bordini cervicali dei monconi durante la lavorazione. Gli angoli non vengono danneggiati durante l'estrazione del modello dall'impronta. Ció permette di realizzare lavori di precisione.

Accessori:



Misuratore KoEx
1 pezzo incl.
2 inserti per contrazione
REF 110 0148 0

Lavorazione con ecovac:
Livello di sottovuoto 1, velocità di miscelatura: 390 rpm

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

Fluid-Rock



Fluid-Rock è un gesso superduro, fluido di classe IV per la realizzazione di zoccoli per modelli. Il colore blu chiaro si combina ottimamente con qualsiasi colore utilizzato per l'arcata. Il tempo di lavorazione lungo permette di realizzare più zoccoli contemporaneamente. La consistenza fine garantisce una fluidità ideale e favorisce risultati privi di bolle.

Colore blu:

1 x 2 kg. **REF 570 0FB5 2**
5 x 2 kg. **REF 570 0FB5 1**
10 x 2 kg. **REF 570 0FB5 0**

Dati tecnici Fluid-Rock

Colore	blu
Rapporto di miscelazione	100 gr. / 25 ml. acqua distillata
Tempo di lavorazione	ca. 6 min. da 18 a 20° C
Tempo di indurimento (Tempo Vicat)	ca. 11 min. da 18 a 20° C
Resistenza alla compressione dopo 1 ora	48 N/mm²
Resistenza alla compressione dopo 24 ore	55 N/mm²
Espansione di presa	< 0,06 % (nessuna ulteriore espansione dopo 2 ore)

Lavorazione con ecovac:
Livello di sottovuoto 1, Velocità di miscelatura: 390 rpm



Per una consistenza fluida, mescolare il gesso per zoccoli Fluid-Rock con un rapporto di miscelazione di 100 gr. di polvere per 25 ml. di acqua distillata.



Il gesso per zoccoli Fluid-Rock può essere colato direttamente nel formatore per modelli, senza dover necessariamente utilizzare il vibratore.
Un rapporto di fluidità ideale favorisce una colatura priva di bolle.



Una ridotta espansione di presa assicura alla realizzazione del modello una qualità costante nel tempo. Si adatta ottimamente al gesso superduro Thixo-Rock.

Arti-Rock



Gesso per articolatori ad espansione ridotta.
L'espansione ridotta di solo 0,02 % garantisce una collocazione precisa del modello durante la messa in articolatore. I risultati sono lavorazioni precise e tempi di rifinitura ridotti. Un'ottimale stabilità e la speciale forza adesiva facilitano la messa in articolatore e garantiscono una tenuta sicura dei modelli.

Arti-Rock

1 x 4 kg **REF 570 0AR0 4**
1 x 18 kg **REF 570 0AR1 8**

Dati tecnici Arti-Rock

Colore	bianco
Rapporto di miscelazione	100 gr. / 40 ml. acqua distillata
Tempo di lavorazione	ca. 3 min.
Tempo di indurimento (tempo Vicat)	5 min.
Resistenza alla compressione in base a norme DIN	7,2 MPa
Espansione	0,01 % dopo 20 min. 0,02 % dopo 48 ore



La consistenza plastica permette un'articolazione del modello pulita e precisa.



Grazie alla malleabilità del gesso viene realizzata un'esatta modellazione delle mascherine. La durezza finale di Arti-Rock permette una facile lavorazione.



I rapidi tempi di presa e l'espansione ridotta sono premesse essenziali per una ribasatura precisa.

- **Exakto-Form**

Exakto-Form



Resina da modelli per riproduzioni fedeli all'originale ed ad elevata stabilità dei bordi in cinque differenti colori. La lavorazione di Exakto-Form non richiede alcun cambiamento nei processi di lavorazione abituali.



Componente A
giallo
1 x 50 gr.
REF 520 0017 8



Componente A
avorio chiaro
1 x 50 gr.
REF 520 0017 6



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



Componente A
grigio
1 x 50 g
REF 520 0017 5



Componente A
blu elettrico
1 x 50 gr.
REF 520 0017 7



Componente B
1 x 50 gr.
REF 520 0017 3

Set da 240 gr.

6 x 20 gr. A giallo
6 x 20 gr. B **REF 520 2028 4**

6 x 20 gr. A avorio chiaro
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**

Set da 600 gr.

6 x 50 gr. A giallo
6 x 50 gr. B **REF 520 0028 4**

6 x 50 gr. A avorio chiaro
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 grigio
6 x 50 gr. B **REF 520 0028 3**

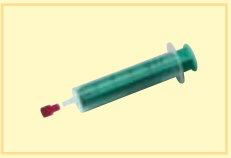
6 x 50 gr. A blu elettrico
6 x 50 gr. B **REF 520 0028 1**

Accessori:



Spatola da impasto in legno
250 mm lunga, 100 pezzi
REF 390 0031 0

Bicchieri per miscelazione
120 ml, 100 pezzi
REF 390 0030 0



Siringhe dosatrici
20 ml, 50 pezzi
REF 390 0036 0



Isolante Exakto-Form
125 ml
REF 520 0021 0



Sui materiali da impronte siliconici con basi poliuretaniche deve essere spruzzato l'isolante Exakto-Form, onde evitare un legame chimico con la resina.



Ogni componente va mescolato singolarmente per ottenere poi una miscela omogenea.
Mescolare accuratamente il deposito di materiale sul fondo della lattina.



Versare il componente A nel componente B fino al completo svuotamento del recipiente. Mescolare per circa 30 sec., fino a che l'Exakto-Form assume un colore uniforme.



Con due dosi di Exakto-Form (100 gr.) si possono colare circa due-tre arcate complete.



Solo dopo 30 minuti si può togliere l'impronta. Dopo 90 minuti si raggiunge la durezza definitiva e si può rifinire.



Se sul modello in Exakto-Form deve essere realizzato uno zoccolo in gesso, si deve isolare prima la parte con l'isolante Exakto-Form.



Exakto-Form è molto stabile. Si rifinisce bene, non si scheggia; è il presupposto ideale per lavori su impianti e per corone e ponti precisi.



I modelli in Exakto-Form possono essere segmentati con qualsiasi tecnica. Non è necessario variare la tecnica abituale.



Se si utilizzano piccole quantità, i singoli componenti vengono suddivisi in due siringhe dosatrici.



Mescolare l'Exakto-Form in un mortaio in silicone (per ogni moncone ca. ml. 2). Attenzione: il materiale nelle siringhe dosatrici deve essere utilizzato entro cinque giorni.



Versare l'Exakto-Form nell'impronta. L'ottima fluidità impedisce la formazione di bolle d'aria anche nel caso di impronte con margini di chiusura sottili.



La resina indurita può essere rifinita a fresa. La stabilità dimensionale della resina garantisce una riproduzione fedele e modelli perfetti.

bredent s.r.l.

- **Transblock**
- **Litebloc UV**
- **Cera per sottosquadri**

Transblock



Materiale da bloccaggio trasparente per una lavorazione veloce e precisa. La stabilità del Transblock offre, in fase di adattamento, uno spessore uniforme e se necessario può essere modificato, scavando il materiale individualmente con una spatola.



Il Transblock può essere sagomato nella grandezza e nella forma desiderata con una spatola o con una forbice.



L'elevata flessibilità e l'altissima stabilità dimensionale facilitano l'adattamento sul modello.



Grazie alla sua stabilità, in fase di adattamento, il Transblock mantiene uno spessore uniforme. In caso di necessità lo spessore può essere variato individualmente con una spatola.



La trasparenza del Transblock permette di controllare lo spessore. Così vengono preparati modelli precisi per la realizzazione di cucchiai individuali.

Transblock
250 gr.
REF 540 0114 9

Litebloc UV



Resina fotoindurente per la chiusura di cavità e ricostruzioni sui monconi.



La siringa consente di dosare la quantità necessaria per la lavorazione.



L'elevata stabilità dimensionale permette di riempire in modo preciso le cavità.



Dopo l'indurimento nella lampada fotopolimerizzabile, sul Litebloc è possibile applicare qualsiasi lacca per monconi.

Litebloc UV
4 gr.
REF 520 0098 0

Cera per sottosquadri



Chiusura precisa di tutti i sottosquadri del moncone. La cera per sottosquadri ha un elevato punto di fusione ed è perciò indicata per la chiusura delle cavità. Non aderisce alla cera da immersione.



L'elevata adesione della cera per sottosquadri offre una sicura tenuta nelle cavità.



La contrazione ridotta e le ottimali doti di scavatura facilitano la chiusura dei sottosquadri.



L'elevata temperatura di fusione permette la realizzazione di cappette con le cere da immersione.

Cera per sottosquadri
25 gr.
REF 510 0048 0

Multisil-Mask morbido



Ricostruzione precisa della finta gengiva.
La lavorazione veloce ed economica grazie al sistema a cartucce e lo speciale silicone permettono una facile applicazione direttamente nell'impronta o nella mascherina. La colorazione naturale della finta gengiva facilita la stratificazione del colore del rivestimento estetico. Sono subito riconoscibili sovradimensionamenti nella realizzazione del terzo cervicale.

Multisil-Mask morbido
50 ml. Cartucce
REF 540 0104 7



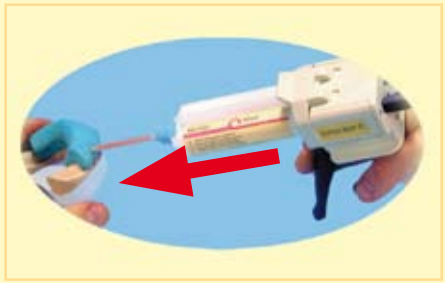
estetica



naturale

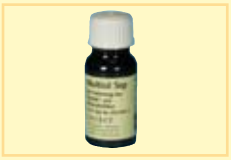


razionale





Canule da miscelazione
grand. 1 / blu
REF 320 0045 0



Multisil-Sep
flaconcino da 10 ml.
REF 520 0100 3

Set

2 x 50 ml. Multisil-Mask morbido
24 Canule da miscelazione
10 ml. Multisil-Sep
REF 540 0104 1



1 Il modello maestro con la situazione della gengiva ...



2 ... viene modellato con Exaktosil, silicone per mascherine, e successivamente la corona viene segmentata.



3 Sigillare le zone di separazione con della cera.



4 La mascherina viene perforata sia internamente che esternamente con la fresa specifica ed isolata con Multisil-Sep.



5 La pistola completa di cartuccia e canula viene posizionata all'interno del foro della mascherina. Durante l'iniezione del silicone, assicurarsi che la mascherina sia ben fissata al modello,



6 al fine di ottenere un corretto posizionamento della finta gengiva.

Accessori:



Pistola dosatrice
1 pezzo
REF 320 0044 0

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

- Multisil-Mask morbido
- **Multisil-Mask duro**

Multisil-Mask duro



Speciale resina per mascherine dure per finte gengive con una consistenza stabile ed ideali proprietà di lavorazione.
La durezza permette un posizionamento sul modello preciso e privo di torsione. Il fissaggio viene realizzato con il sistema Vario-Kugel-Snap vks-oc.
Impianti divergenti possono essere compensati con i coni di compensazione implantare, studiati appositamente dalla bredent.



Multisil-Mask duro
50 ml Cartucce
1 pezzo
REF 540 0105 5

Canule da miscelazione, blu,
12 pezzi
REF 320 0045 0

Set
2 x 50 ml Multisil-Mask duro, Cartucce
24 pezzi Canule da miscelazione
1 Set di coni di compensazione implantare
8 pezzi Patrici vks-oc 1,7 mm
8 pezzi Matrici vks-oc 1,7 mm
REF 540 0105 6



Coni di compensazione implantare
Ø 3,5 mm., 12 pezzi
REF 430 0703 5
Ø 4,0 mm., 12 pezzi
REF 430 0704 0
Ø 4,5 mm., 12 pezzi
REF 430 0704 5
Ø 5,0 mm., 12 pezzi
REF 430 0705 0
Ø 5,5 mm., 12 pezzi
REF 430 0705 5

Set
Coni di compensazione implantare
20 pezzi, cad. 4 pezzi
3,5; 4,0; 4,5; 5,0; 5,5;
REF 430 0739 2



Matrice vks-oc 1,7 mm
8 pezzi
REF 430 0659 0



Transfer in metallo 1,7 mm
8 pezzi
REF 430 0662 0



Pistola dosatrice
1 pezzo
REF 320 0044 0

Accessori:



Lacca per monconi fotopolimerizzabile
trasparente
20 ml
REF 540 0100 6



È sempre possibile controllare il bordo di chiusura, tra la sovrastruttura individuale e l'impianto.



Con Multisil-Mask duro è possibile un sicuro adattamento degli attacchi individuali e della modellazione del manufatto.



Con Multisil-Mask duro possono essere eseguiti, in modo preciso, lavori complessi anche in implantologia.

Lavorazione



Situazione iniziale del lavoro implantare con gli analoghi da laboratorio.



Posizionare i coni di compensazione implantare sugli analoghi da laboratorio, in modo tale che la parte larga si trovi sulla zona angolare.



Iniettare il Multisil-Mask duro sugli analoghi da laboratorio alla stessa altezza dei coni di compensazione.



Subito dopo l'iniezione, applicare con le pinzette le matrici vks-oc nella resina ancora morbida.



Rifinire la mascherina basalmente , per evitare che la colata successiva in gesso vada in sottosquadro.



Isolare la mascherina dal gesso con della vaselina.



Inserire i transfer da laboratorio in metallo sulle matrici.



Colare l'impronta con il gesso Thixo-Rock e successivamente ...



... con il sistema per modelli Master-Split realizzare lo zoccolo.



Dopo aver sciolto i coni di compensazione con dell'acqua calda, rimuovere con prudenza la mascherina con l'ausilio di uno strumento.



La mascherina, grazie alle matrici vks-oc viene fissata in modo sicuro e pertanto può essere sempre riposizionata correttamente.



La mascherina per ginte gengive completata. Per proteggerla da eventuali scalfitture ed ottimizzarla dal punto di vista estetico applicare sulla mascherina una lacca per monconi trasparente.

Sistema per miscelazione sottovuoto ecovac



ecovac

Maggiore precisione, grazie all'ottimale miscela-
lazione dei materiali.
Il design ed il posizionamento dei comandi facilita l'utilizzo, semplifica il lavoro e riduce la possibilità di errore. Un'efficiente pompa per sottovuoto, priva di manutenzione, che può essere utilizzata con due differenti livelli di pressione (15 mbar, 200 mbar), garantisce un impasto privo di bolle ed assicura così migliori risultati nelle fusioni. Il tempo di miscelazione ed il numero di giri sono regolabili individualmente, permettendo la corretta lavorazione di differenti materiali.

ecovac (230 V) **REF 140 0093 0**

(per l'applicazione alla parete senza bicchierini da impasto e base di appoggio)
1 Cavo elettrico
1 Filtro di ricambio
1 Foro per l'applicazione alla parete
4 Viti e dadi per l'applicazione alla parete

Accessori:

Base d'appoggio **REF 210 0045 0**



ecovac Spirale da impasto e miscelazione

La spirale da impasto e miscelazione raccoglie il materiale da miscelare da tutte le zone del bicchiere e lo mescola in senso orizzontale e verticale. Nel fondo del bicchiere non resta materiale non miscelato, che successivamente potrebbe dare origine ad una diversa espansione dei componenti.
La somma delle peculiarità e dei componenti finora elencati garantisce una maggiore sicurezza, contribuisce ad ottenere una maggiore precisione ed evita successive ulteriori lavorazioni, che richiedono molto tempo.

Spirale per bicchiere,	50 ccm	**REF 140 0R94 5**
Spirale per bicchiere,	250 ccm.	**REF 140 0R94 0**
Spirale per bicchiere,	750 ccm.	**REF 140 0R94 2**
Spirale per bicchiere,	1000 ccm.	**REF 140 0R94 3**



ecovac Bicchiere da impasto ecovac

La superficie liscia delle pareti interne del bicchiere in acciaio previene aderenze ed infiltrazioni di materiale o di liquido nei sottosquadri o nelle graffiature. La forma conica provvede a far scivolare il materiale residuo al centro del bicchiere. In tal modo il rapporto di miscelazione rimane invariato. Ciò significa che, con uno sforzo minimo si ottiene un miglior risultato.

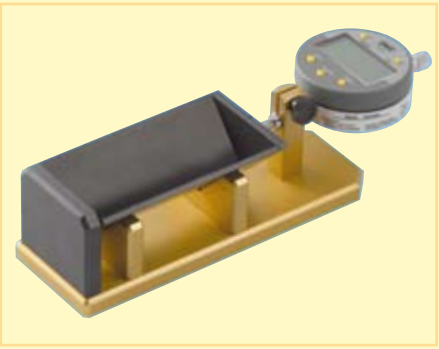
Bicchiere da impasto,	50 ccm	**REF 140 0B94 5**
Bicchiere da impasto,	250 ccm.	**REF 140 0B94 0**
Bicchiere da impasto,	750 ccm.	**REF 140 0B94 2**
Bicchiere da impasto,	1000 ccm.	**REF 140 0B94 3**



Bicchiere da impasto, D
(per l'utilizzo su apparecchi Degussa)
425 ml.
REF 140 0B94 4

- Sistema per miscelazione sottovuoto ecovac
- **Misuratore KoEx**
- **Vasca di disinfezione 3L**
- Foragessi Master mpb 1
- Polylux pl 20
- Box antipolvere
- Taglia-impronte
- Termosiringa
- Coltello per gesso

Misuratore KoEx



Per la prima volta è possibile misurare espansione e contrazione dei materiali

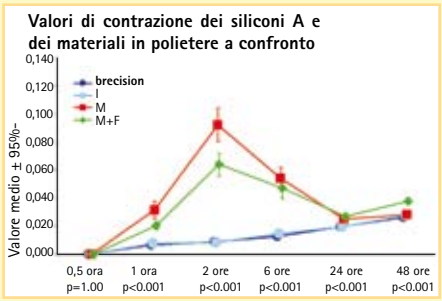
Perchè esistono differenze di precisione tra un lavoro sul modello e lo stesso nel cavo orale?

Misuratore KoEx
1 pezzo incl.
2 inserti per contrazione
REF 110 0148 0

Materiali da impronta, Contrazione

Ricerche eseguite sui materiali da impronta, dimostrano che quest'ultimi hanno differenti valori di contrazione e pertanto non riproducono in modo esatto la situazione nel cavo orale. Il materiale da impronta brecision offre, dopo due ore, valori immutati e grazie a ciò velocizza le fasi di lavorazione successive.

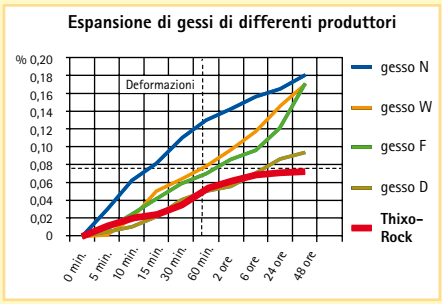




Gessi, Espansione

Verifichi i valori d'espansione dei gessi da Lei utilizzati e li confronti con il gesso Thixo-Rock della bredent. Dopo 2 ore Thixo-Rock raggiunge un'espansione dello 0,06 % e dopo 48 ore l'espansione massima rimane al di sotto dello 0,08 %.

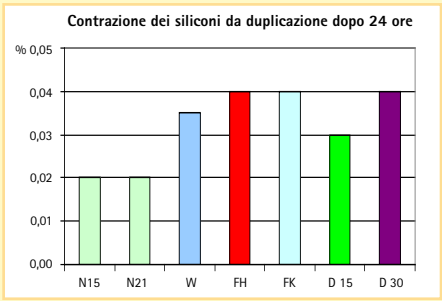




Siliconi da duplicazione, Contrazione

Le misurazioni della contrazione di differenti siliconi da duplicazione indicano grandi differenze. Anche dopo 30 minuti Exaktosil N15 non subisce alterazioni e mantiene una stabilità dello 0,02 %. Altri siliconi da duplicazione variano i loro valori entro le 24 ore, influendo negativamente sulla precisione.





Masse di rivestimento, Espansione

Masse di rivestimento con un'espansione controllabile individualmente sono la premessa per monofusioni di precisione in metallo non nobile così come per le resine termoplastiche ad iniezione per la tecnica su ponti e corone con il sistema thermopress 400.



Vasca di disinfezione 3L



Vasca di disinfezione
L 35 x P 26 x A 14 cm
1 pezzo
REF 230 0015 0

con funzionale inserto estraibile.
Grazie alla superficie ampia e piatta della vasca di disinfezione 3L possono essere disinfettati fino a 6 cucchiai da impronta contemporaneamente.

- La vasca di disinfezione 3L bredent ha una capacità di 3 litri
- Grazie all'inserto estraibile viene facilitata la disinfezione di strumenti e cucchiai da impronta
- Con l'inserto integrato si evita un contatto diretto tra la cute dell'operatore e la soluzione disinfettante
- Possibile rimozione dell'inserto estraibile per un'accurata pulizia della vasca di disinfezione

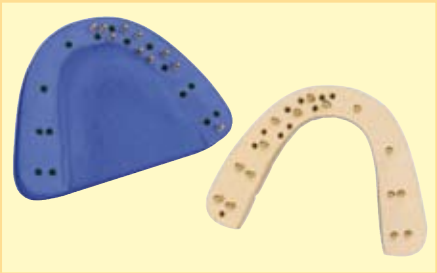


L'inserto estraibile evita il contatto diretto tra la cute dell'operatore e la soluzione disinfettante. Ciò garantisce sicurezza nell'utilizzo quotidiano.



La vasca di disinfezione in polipropilene ha una resistenza al calore fino a 135° C e pertanto può essere termodisinfettata in autoclave.

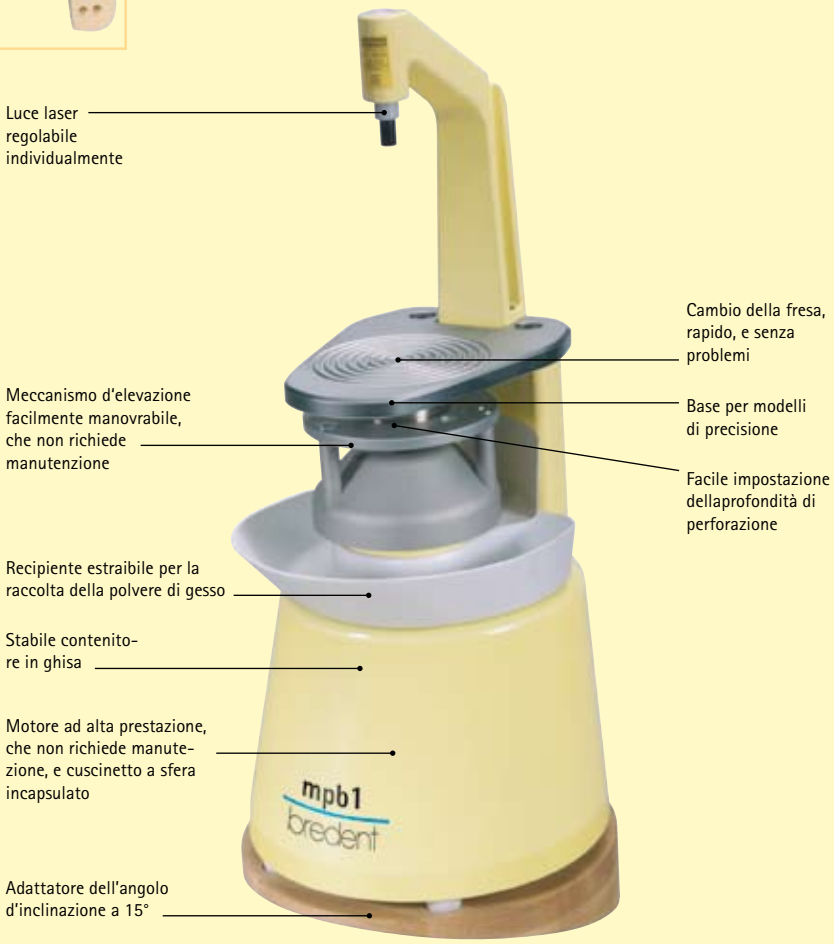
Foragessi Master mpb 1



Il motore efficiente, tecnologicamente avanzato e privo di manutenzione assicura un'elevata precisione. Grazie a ciò si ottimizza la precisione nella perforazione, migliorando il risultato finale dei modelli. La confortevole manualità grazie al semplice meccanismo di elevazione facilita il lavoro.

Foragessi Master mpb 1 **REF 140 0092 0**
(senza base di appoggio a 15°)

1 Fusibile di ricambio
1 Fresa Diatit per perni Master, Standard/verde
1 Chiave a tubo
1 Recipiente raccolta gesso
1 Chiave per regolazione profondità del foro
1 Cavo elettrico



Accessori:



Adattatore della base di appoggio „15° d'inclinazione"/in legno pregiato-
REF 210 0044 0



Fresa in carburo di tungsteno
Fresa speciale per Master-Pin, Radix-K Ø 2,0 mm
Mandrino 3 mm
REF 360 0123 3



Fresa in carburo di tungsteno Diatit per perni Master, Standard/verde
REF 360 0119 2



Fresa in carburo di tungsteno Diatit con punta a più diametri Speciale/gialla
REF 360 0119 3

Se il perno-master è troppo difficile da inserire, è possibile utilizzare la fresa in carburo di tungsteno Diatit Speciale/gialla per praticare un foro più grande. Questa fresa ha un diametro di 0,01 mm più grande rispetto alla fresa in carburo di tungsteno Diatit Standard/verde.



Fresa in carburo di tungsteno con punta a più diametri Diatit Speciale/rossa
REF 360 0119 4

Se il foro praticato è troppo grande per inserire il perno-master, è possibile utilizzare la fresa in carburo di tungsteno Diatit Speciale/rossa per praticare un foro più piccolo. Questa fresa ha un diametro di 0,01 mm più piccolo rispetto alla fresa in carburo di tungsteno Diatit Standard/verde.

- Sistema per miscelazione sottovuoto ecovac
- Misuratore KoEx
- Vasca di disinfezione 3L
- **Foragessi Master mpb 1**
- Polylux pl 20
- Box antipolvere
- Taglia-impronte
- Termosiringa
- Coltello per gesso

Foragessi Master mpb 1



Il diametro del punto luce può essere regolato individualmente, e grazie a ciò si avrà una focalizzazione anabbagliante ed esatta.



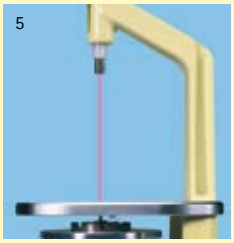
La base per il modello è montata stabilmente sia alla forma che adattata alla larghezza dell'arcata.



Le linee guida sulla base consentono un'allineamento mirato del modello per l'esatto posizionamento dei fori dei perni.



Le scanalature, incise nella base, raccolgono la polvere di gesso e assicurano il perfetto appoggio dell'arcata.



La base per il modello montata esattamente con un angolazione di 90° rispetto all'asse di perforazione, garantisce successivamente una facile estrazione dell'arcata dallo zoccolo del modello.



La tenuta stabile dell'arcata permette una perforazione precisa dei fori dei perni. La fresa viene portata sull'arcata senza vibrazioni.



La chiave in dotazione permette una facile regolazione della profondità del foro.



Il cambio della fresa avviene dall'esterno, senza dover aprire l'apparecchio.





La polvere di gesso si deposita automaticamente nel recipiente di raccolta sottostante.



Apparecchio, motore e mandrino rimangono puliti; il recipiente di raccolta è estraibile.

Apparecchi / Strumenti

- Sistema per miscelazione sottovuoto ecovac
- Misuratore KoEx
- Vasca di disinfezione 3L
- Foragessi Master mpb 1
- **Polylux pl 20**
- **Box antipolvere**
- **Taglia-impronte**
- Termosiringa
- Coltello per gesso

Polylux pl 20



Lampada fotopolimerizzabile con contenitore portamodelli rimovibile per un facile posizionamento degli oggetti. La lampada a 9 Watt di potenza illumina completamente lo spazio interno e provvede alla polimerizzazione dei materiali. Intervallo radiazioni UVA 350 - 450 nm. Prestazione: 20 mw/cm.

Polylux pl 20
Lampada fotopolimerizzabile con portamodelli **REF 140 0088 0**

Lampada fotopolimerizzabile senza portamodelli **REF 140 0084 0**

Accessori:

Contenitore portamodelli **REF 140 0085 0**
Lampada di ricambio S 9W **REF 140 0086 0**

Box antipolvere con predisposizione all'aspirazione

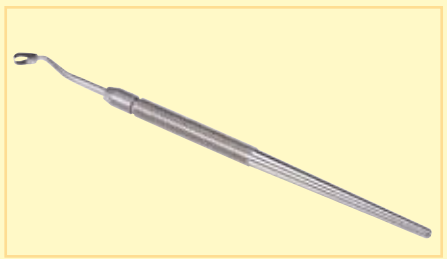


Il box antipolvere previene l'inalazione della polvere, protegge gli occhi e preserva la salute del tecnico. A scelta, con o senza predisposizione all'aspirazione. Il dispositivo per l'aspirazione può essere collegato direttamente all'impianto d'aspirazione.

Box antipolvere con predisposizione all'aspirazione **REF 220 0010 0**
Dimensioni: ca. B 410 x H 260 x P 350 mm, Ø 35 mm

Box antipolvere senza predisposizione all'aspirazione **REF 220 0011 0**
Dimensioni: ca. B 410 x H 260 x P 350 mm

Taglia-impronte



Taglia-impronte
1 pezzo
REF 360 0114 0

Le zone di sottosquadro possono essere rimosse facilmente ed in modo preciso con la tagliente lama ad occhiello.



La tagliente lama ad occhiello consente una prestazione di taglio anche in zone di difficile accesso.

Accessori:



Lama ad occhiello
1 pezzo
REF 360 0115 0

bredent s.r.l.
Telefono 04 71 / 46 95 76

- Sistema per miscelazione sottovuoto ecovac
- Misuratore KoEx
- Vasca di disinfezione 3L
- Foragessi Master mpb 1
- Polylux pl 20
- Box antipolvere
- Taglia-impronte
- **Termosiringa**
- **Coltello per gesso**

Termosiringa



Fissaggio ed incollaggio veloce, pulito ed adattabile a qualsiasi situazione del modello.
Dopo essere stata scaldata, la cera collante sintetica si deforma in modo plastico e si applica facilmente sui modelli.

Termosiringa
REF 110 0121 1



Dopo essere stata scaldata, applicare la cera collante sintetica a mezzo della termosiringa. L'incollaggio risulterà rapido e l'adesione sarà stabile.



La cera collante sintetica si può utilizzare con qualsiasi tipo di materiale. Si rimuove facilmente senza lasciare residui.

Accessori:



Cera collante sintetica
Confezione da 250 gr. **REF 510 0070 1**
Confezione da 1000 gr. **REF 510 0070 0**

Coltello per gesso



Coltello multifunzionale con impugnatura ergonomica, per una trasmissione ottimale della forza, utilizzato quotidianamente facilita il lavoro.

Coltello per gesso
REF 310 0011 4



La lama sottile ed affilata è indicata per la rimozione del gesso in eccedenza nella zona linguale.



Grazie alla lama stabile ed affilata è possibile rifilare ottimamente i bordi del gesso.

- Lunga lama in acciaio temperato inossidabile.
- Stabile impugnatura in plastica, facilmente lavabile. Forma ergonomica sia per destri che per mancini.
- Multifunzione per sollevare facilmente il cucchiaio da impronta e come apri-muffole.



Speciali leve sull'elemento multifunzionale per un facile sollevamento del cucchiaio da impronta dal modello.

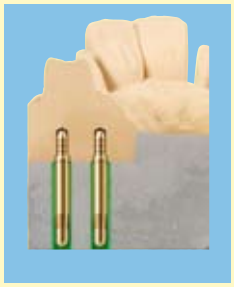


L'apri-muffola laterale permette attraverso l'impugnatura ed il lungo braccio di leva, una migliore trasmissione delle forze durante l'apertura delle muffole.



Con un semplice colpo di martello è possibile separare le muffole senza danneggiare la lama del coltello.

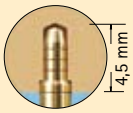
Master-Pin System



Il sistema a perni per monconi sfilabili.

La ridotta profondità di perforazione, di solo 4,5 mm, previene un'indesiderata perforazione dell'arcata dentale. La sezione piatta delle morbide guaine è la soluzione ideale per perni ravvicinati. La scelta della plastica delle guaine e la conformazione della struttura interna offrono una rimozione dei monconi morbida e controllata, ideale per le modellazioni dei ponti.

I vantaggi



Ridotta profondità di perforazione di tutti i perni, soli mm. 4,5. Vantaggio: nessuna perforazione della corona dentale pertanto miglior stabilità.



La fresa in carburo di tungsteno Diatit con punta a più diametri per perni-master viene montata in modo tale che la linea di demarcazione del perno termini esattamente con la base della corona dentale.



La scanalatura e l'arrotondamento del perno consentono un facile assemblamento del perno con la sua guaina.





La punta è ottimizzata per 'incollaggio: l'adesivo si distribuisce più uniformemente nella perforazione e sulla superficie di contatto. Vantaggio: tenuta più sicura del perno-master nel moncone.



Una lunghezza di soli mm. 11,7 dalle guaine dei perni-master consente di ottenere modelli con monconi sfilabili bassi.



La guaina sporge rispetto al perno. Tutti i perni-master sono ben visibili nella parte inferiore del modello.



La forma ad imbuto della guaina dei perni-master facilita l'assemblaggio dei monconi sfilabili con la base del modello.





La sezione piatta posta lateralmente nella guaina del perno-master serve come protezione da eventuali rotazioni e

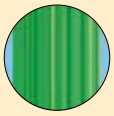


risolve il problema di perforazioni molto vicine tra di loro.

Il bordino di ritenzione garantisce una perfetta aderenza allo zoccolo in gesso.



Grazie alla speciale conformazione della superficie interna della guaina, si ottiene una frizione morbida tra il perno-master ed il suo alloggio, che crea stabilità e massima precisione.



bredent s.r.l.

Master pls 44



Realizzazione rapida dei modelli con monconi sfilabili, grazie a basi in plastica di precisione con perni integrati. Facile lavorazione, risparmio di materiale, non necessita del fora-gessi.

I vantaggi

- Tutti i pezzi sono realizzati con una speciale plastica d'elevata precisione
- Lavorazione della base con perni senza problemi
- Realizzazione economica del modello con pezzi a costi contenuti
- Realizzazione veloce di modelli con monconi sfilabili
- Non è necessario perforare ed applicare perni, quindi si risparmia in apparecchiatura
- Segmentatura semplice, sia dalla zona inferiore che da quella superiore, perchè non ci sono perni
- Arcata di stabilizzazione separabile individualmente, pertanto possono essere realizzati modelli economici con solo uno o due monconi
- Distanza dei perni particolarmente indicata per piccoli monconi di denti incisivi
- Controllo sicuro del corretto posizionamento dei monconi sfilabili su una sede pulita
- Durante la preparazione dello zoccolo, l'espansione del gesso non influenza l'arcata dentale
- Esatta sede del moncone grazie all'arcata di stabilizzazione che si adatta in modo preciso
- Modello pulito, senza perni, d'elevata qualità
- Compatibile con il formatore per modelli Master-Split

Master-Split sistema per modelli



Un sistema per modelli universale per la realizzazione razionale di modelli in tutti gli ambiti odontotecnici.

Compatibile con i sistemi Master-Pin, Master x-tray e Master pls 44. Realizzazione semplice e pulita dello zoccolo con Split-Cast integrato, che in base alla forma necessita di poco spazio.
Tre differenti formatori per modelli per ponti e corone, protesi combinata, impianti, scheletrica, protesi totale e riparazioni.

I vantaggi

• **Notevole risparmio di tempo**	Realizzazione di modelli con zoccolo di controllo (zoccolo secondario) in un'unica fase di lavoro.
• **Notevole risparmio di gesso**	Le diverse grandezze dell'impronta stabiliscono quali delle tre grandezze dei formatori per modelli Master-Split utilizzare. Il consumo di gesso viene, quindi, ridotto al minimo indispensabile.
• **Elevata precisione**	Poiché il modello viene realizzato direttamente sullo zoccolo secondario (=forma base Master-Split), si ottiene una parte basale del modello liscia, che si adatta in modo preciso.
• **Riutilizzabile a lungo**	Tutte le singole parti che compongono il sistema Master-Split sono riutilizzabili per lungo tempo.
• **Ottimo rapporto qualità-prezzo**	Grazie al risparmio di tempo e di gesso, il sistema per modelli Master-Split si ammortizza già dopo poche utilizzazioni.
• **Ottima maneggevolezza**	Su ogni modello si forma automaticamente una separazione Split-Cast. Grazie a questo sistema, si lavora su un modello piccolo, maneggevole e funzionale.
• **Altezza d'ingombro ridotta**	Il sistema per modelli Master-Split è utilizzabile anche in situazioni, che presentano scarsa disponibilità di spazio (come per arcate facciali inclinate, montaggio dei modelli, ecc.), grazie alla ridotta altezza d'ingombro delle sue basi Master-Split.
• **Maggiore sicurezza**	Anche durante i movimenti laterali nell'articolatore, il modello, grazie all'ulteriore fissaggio ottagonale, rimane ancorato in modo sicuro e preciso sulle basi Master-Split.
• **Estetica perfetta**	I modelli, realizzati con il sistema Master-Split, convincono anche per la loro immagine estetica.

Master-Pin System



Il sistema Master-Pin facilita la quotidiana realizzazione dei modelli, poichè i componenti del sistema si adattano uno all'altro. La lavorazione è semplice e non necessita di variazioni. I vantaggi del sistema sono la ridotta profondità ed il ridotto diametro di perforazione. La guaina Master-Pin, grazie alla sua conformazione interna, permette un inserimento ed un disinserimento morbido del perno Master. Ció è facilmente avvertibile durante la realizzazione di ponti. L'assottigliamento basale del perno permette un facile inserimento.



Master-Pin
1000 pezzi
REF 360 P122 5



Guaine per perni-master
1000 pezzi
REF 360 H122 5



Master-Sep
Isolante speciale per modelli a monconi sfilabili
200 ml.
REF 520 0029 0

Set

402 pezzi
200 Master-Pin
200 Guaine per perni-master
1 Fresa in carburo di tungsteno Diatit con punta a più diametri Standard/verde
1 Box

REF 360 0122 6



Set

2000 pezzi
1000 Master-Pin
1000 Guaine per perni-master

REF 360 0122 5





Fresa in carburo di tungsteno Diatit con punta a più diametri Standard/verde, Mandrino 3 mm., 1,5/2, 1 pezzo
REF 360 0119 2



Fresa in carburo di tungsteno Diatit con punta a più diametri Speciale/gialla, Mandrino 3 mm., 1,5/2, 1 pezzo
REF 360 0119 3

Se il perno-master è troppo difficile da inserire, è possibile utilizzare la fresa in carburo di tungsteno Diatit Speciale/gialla per praticare un foro più grande. Questa fresa ha un diametro di 0,01 mm più grande rispetto alla fresa in carburo di tungsteno Diatit Standard/verde.



Fresa in carburo di tungsteno con punta a più diametri Diatit Speciale/rossa; Mandrino 3 mm., 1,5/2, 1 pezzo
REF 360 0119 4

Se il foro praticato è troppo grande per inserire il perno-master, è possibile utilizzare la fresa in carburo di tungsteno Diatit Speciale/rossa per praticare un foro più piccolo. Questa fresa ha un diametro di 0,01 mm più piccolo rispetto alla fresa in carburo di tungsteno Diatit Standard/verde.



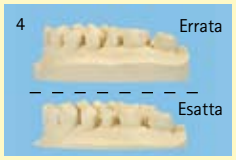
Per risultati costanti nel tempo, pesare il gesso e misurare l'acqua.



Sul modello colato, applicare un disco stampato. Si ottiene uno spessore uniforme dell'arcata dentale.



Squadrare l'arcata dentale ad un'altezza possibilmente bassa ed uniforme.



È molto importante che l'altezza dell'arcata squadrata sia esatta.



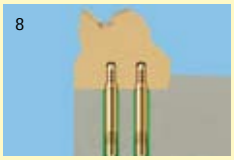
La superficie squadrata può essere ottimizzata con della carta abrasiva umida.



Rifinire la parte interna dell'arcata basale, con una fresa per gesso conica (6°), creando una leggera inclinazione.



Con la fresa in carburo di tungsteno Diatit con punta a più diametri, effettuare le perforazioni.



Il posizionamento dei fori – 2 per ogni moncone – avviene dalla parte vestibolare, iniziando:
Perforazione: nel centro della fossa occlusale
Perforazione: 3 mm nella zona palatinale o linguale.



La corretta collocazione dei fori nell'arcata dentale.



Segnare con una matita colorata rossa l'andamento superiore dell'angolatura palatinale o linguale rettificata a 6°.



Incollare i perni-master nei fori in modo preciso con adesivo cianacrilato.



L'arcata dentale con i perni incollati.



Sia la base dell'arcata dentale che i perni-master devono essere isolati con Master-Sep.



Inserire le guaine, con la sezione più grande, sui perni-master.



Grazie alla sezione piatta posta lateralmente, è possibile inserirla senza problemi anche su perni-master molto vicini tra di loro nella guaina.



Le guaine sono più lunghe dei perni di mm 0,5 e, grazie a ciò si ha sempre un'altezza costante ed uniforme dell'arcata dentale.



Per realizzare lo zoccolo sull'arcata dentale utilizzare il sistema Master-Split.



Posizionare l'arcata dentale nel formatore per modelli Master-Split ed allinearlo.



Versare il gesso fino ad 1 mm al di sotto della zona contrassegnata col colore rosso (foto 10).



Dopo l'indurimento del gesso estrarre il modello, esercitando una leggera pressione sul formatore per modelli Master-Split.



Durante la realizzazione dello zoccolo, sul modello estratto si forma – senza ulteriori lavorazioni una separazione Splitcast: il Master-Spilt



Prima della squadratura del modello rimuovere la base Master-Split.



Squadrare il modello nella dimensione più piccola possibile.



Il modello squadrato ed indurito.



Staccare l'arcata dentale dallo zoccolo del modello seguendo parallelamente la direzione dei perni, senza creare angolazioni.



Una pulizia accurata della base dell'arcata dentale e dello zoccolo del modello dopo la squadratura è deteminante per un'elevata precisione ed un'estetica perfetta.



Le guaine verdi dei perni sono collocate tutte alla stessa altezza e sono ben visibili nella parte inferiore del modello.



Separare i monconi sfilabili con il disco diamantato Giflex.



Sede ottimale e perfetto adattamento dei monconi sfilabili sullo zoccolo del modello.



E' possibile anche l'inserimento di perni interdentali, non incollati.



Modelli funzionali ed esteticamente gradevoli facilitano il lavoro quotidiano.

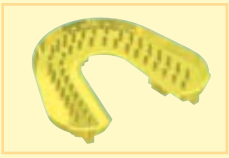


Un modello perfetto facilita l'esecuzione di lavori precisi ed esteticamente gradevoli.

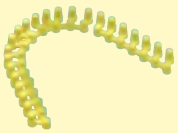
Master pls 44



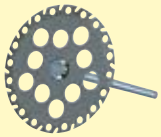
Realizzazione rapida dei modelli con monconi sfilabili, grazie a basi in plastica di precisione con perni integrati. Facile lavorazione, risparmio di materiale, non necessita del fora-gessi.
Realizzazione facile e veloce di modelli con monconi sfilabili. Grazie all'altezza predeterminata dello zoccolo si risparmia ca. il 40% del gesso. Il sistema per modelli, privo di perni in metallo, è realizzato in una speciale plastica resistente. La fase di lavorazione dell'inserimento dei perni in metallo/plastica è omessa.



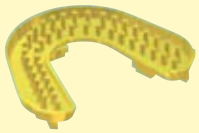
Master pls 44
Base con perni arcata superiore
100 pezzi
REF 360 P120 K



Master pls 44
Arcata di stabilizzazione
100 pezzi
REF 360 S120 0



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



Master pls 44
Base con perni arcata inferiore
100 pezzi
REF 360 P12U K



Formatore per modelli Master-Split medio
2 pezzi
REF 360 0118 M



Magneti Master x-tray
25 pezzi
REF 360 0127 2



Master-Sep pls 44
Isolante speciale per modelli a monconi sfilabili
200 ml.
REF 520 0029 3



Basi Master-Split
10 pezzi
REF 360 0118 0



Dischi metallici di ritenzione
50 pezzi
REF 360 0118 1

Set grande

10 Basi con perni arcata superiore
10 Basi con perni arcata inferiore
20 Arcate di stabilizzazione
4 Basi
200 ml Master-Sep pls 44
10 Dischi metallici di ritenzione
2 Formatori per modelli
10 Magneti
1 Giflex-TR

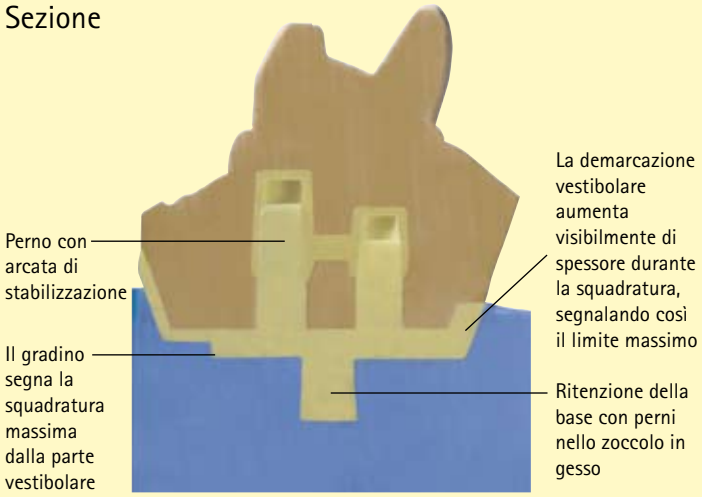
REF 360 0127 5

Set piccolo

25 Basi con perni arcata superiore
25 Basi con perni arcata inferiore
50 Arcate di stabilizzazione

REF 360 0127 7

Sezione



bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

1. Inizialmente viene colata l'arcata dentale ed infine realizzato lo zoccolo con la base con perni.


1

Rifilare l'impronta con uno scalpello in modo tale che si ottenga una superficie uniforme, tagliata in senso obliquo dall'interno. Grazie a ciò viene ridotta l'altezza totale del modello.


2

Sulla base con perni viene applicato l'isolante Master-Sep pls 44. Grazie a ciò si ottiene una frizione morbida tra la base con perni e l'arcata di stabilizzazione (moncone)


3

L'arcata di stabilizzazione viene inserita sulla base con perni solo dopo l'applicazione dell'isolante, sia interamente che a segmenti.


4

L'impronta e la base con perni vengon colate con il gesso. Il gesso sulla base con perni non deve traboccare dai bordi laterali.


5

La base con perni viene assemblata all'impronta e viene rimosso il gesso in eccesso. Sulla parte inferiore della base con perni sono presenti sufficienti ritenzioni per una tenuta sicura nello zoccolo in gesso.


6

La base con perni con l'arcata dentale viene posizionata nel mezzo del formatore per modelli Master-Split (medio) ed infine viene colato un gesso fluido per zoccoli. Determinante, per l'altezza dello zoccolo, è l'angolo linguale della base con perni. (vedi sotto)


7

Dopo l'indurimento del gesso, il modello viene squadrato al massimo fino alla linea di demarcazione vestibolare.


8

L'arcata dentale viene rimossa dallo zoccolo, operando un leggero picchiettio con uno martelletto.


9

Con il disco diamantato Giflex-TR Master x-tray i segmenti vengono segati dalla parte inferiore.


10

Se l'arcata viene segata dalla parte superiore, è consigliabile appoggiarla su una base stabile.


11 12

I perni della base sono sottili ma stabili, al fine di garantire una sufficiente stabilità ai denti incisivi dell'arcata inferiore, persino con difficili proporzioni di spazio.

2. Inizialmente viene realizzato lo zoccolo. Grazie a ciò è possibile realizzare rapidamente e con risparmio di tempo un modello con monconi sfilabili.


13

Nel formatore per modelli viene versato un gesso fluido per zoccoli. In tal modo possono essere preparati molti zoccoli ed infine possono essere colate le arcate.


14

L'impronta viene colata come di consueto, la base con perni viene riempita con il gesso ed infine posizionata sullo zoccolo già preparato.


15

L'impronta, dopo l'indurimento del gesso può essere rimossa ed il modello può essere terminato.

3. Utilizzo di segmenti dell'arcata


16

L'impronta viene colata come di consueto e i segmenti vengono posizionati in base alla situazione. Nel gesso restante vengono inseriti perni di ritenzione per garantire un sicuro fissaggio dell'arcata dentale.


17

Dopo la preparazione dello zoccolo i segmenti dei monconi vengono segati e separati dal modello.

4. Tecnica additiva


18

Rimuovere il gesso ancora morbido dal palato ed infine isolare.


19

Versare il gesso sulla parte palatale e sul formatore per zoccoli ed unire.


20

L'arcata dentale viene rimossa dallo zoccolo operando un leggero picchiettio con un martelletto, rivestito con del feltro.


21

Arcata dentale completa.


22

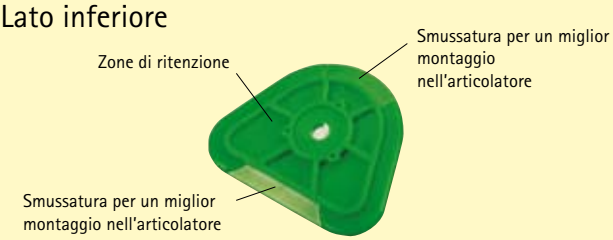
Protesi combinata realizzata su di ununico modello. Ciò consente di risparmiare tempo e materiale.

Master-Split sistema per modelli

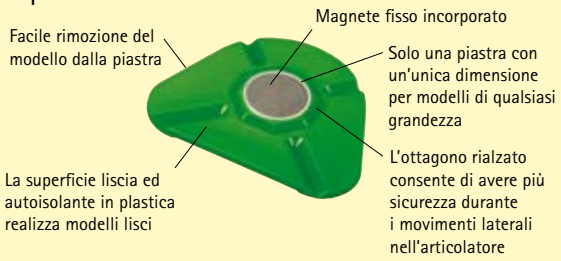


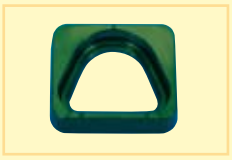
Un sistema per modelli universale per la realizzazione razionale di modelli in tutti gli ambiti odontotecnici.
Il sistema per modelli Master-Split è composto, per ogni grandezza, da due componenti. Indifferentemente dalla grandezza dell'arcata o dell'impronta, grazie a tre differenti formatori per modelli Master-Split, è sempre disponibile la giusta misura. La scelta del tipo di grandezza permette di risparmiare gesso. Grazie all'altezza ridotta dello Split-Cast, in fase d'articolazione vi è sempre spazio sufficiente. Le superfici del materiale facilitano la pulizia.

Lato inferiore



Lato superiore





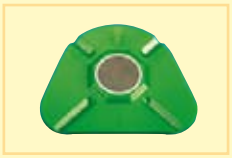
Master-Split
Formatore per modelli piccolo
2 pezzi
REF 360 0118 K



Master-Split
Formatore per modelli medio
2 pezzi
REF 360 0118 M



Master-Split
Formatore per modelli
grande
2 pezzi
REF 360 0118 G



Basi Master-Split
10 pezzi
REF 360 0118 0



Dischi metallici di ritenzione
50 pezzi
REF 360 0118 1

Set
piccolo
1 Formatore per modelli
3 Basi
3 Dischi metallici di ritenzione
REF 360 0124 K

Set
medio
1 Formatore per modelli
3 Basi
3 Dischi metallici di ritenzione
REF 360 0124 M

Set
grande
1 Formatore per modelli
3 Basi
3 Dischi metallici di ritenzione
REF 360 0124 G

Esempi d'utilizzo



Ponti e corone



Impianti e protesi combinata



Protesi totale e scheletrica



Modelli di posizione / riparazioni

Consiglio







Affinchè il modello aderisca sempre in modo preciso alla base Master-Split, passare 2 o 3 volte il modello finito su della carta vetrata. La cera o lo sporco, che si deposita sui quattro piedini del modello, non ne modifica più la precisione.

Cura e pulizia



Grazie al colore verde della piastra, sono facilmente individuabili residui di gesso o parti in cera - ciò facilita la precisione nel lavoro.





Lavare il formatore per basi Master-Split ed il il formatore per modelli Master-Split solo con acqua corrente, poiché le loro superfici sono estremamente lisce ed autoisolanti. Sono state ideate ed adattate per il gesso. Non è necessario utilizzare altri isolanti.

bredent s.r.l.

Lavorazione



Indifferentemente dalla dimensione dell'arcata dentale o dell'impronta



i formatori per modelli Master-Split si adattano ad ogni situazione.



La base verde Master-Split – il formatore della parte inferiore del modello.



Scegliere il formatore per modelli Master-Split in base alla grandezza dell'impronta o dell'arcata dentale.



L'inserimento della base Master-Split avviene appoggiando per prima la parte posteriore.



Dopo l'applicazione posizionare la base ed esercitare una pressione a mano libera.



Esercitareun'ulteriore pressione sulla base, appoggiandosi al tavolo.



La base è posizionata correttamente, se si crea sul bordo un gradino dell'altezza di mm 0,1.



Posizionare il disco metallico di ritenzione Master-Split esattamente al centro della base Master-Split.



Allineare l'arcata dentale sulle linee di demarcazione del formatore per modelli Master-Split.



Per la realizzazione dello zoccolo, nel caso di monconi sfilabili, si consiglia l'utilizzo di gesso liquido per modelli.



Dopo l'indurimento del gesso, estrarre il modello, esercitando una pressione sulla basetta.



Durante la realizzazione dello zoccolo, sul modello estratto, si forma – senza ulteriori lavorazioni – una separazione splitcast: il Master-Split.



Grazie allo speciale disegno del formatore si crea sulla base del modello un piccolo inserto che facilita la rimozione della base.



Prima della squadratura del modello rimuovere la base Master-Split.



Squadrare il modello ad una grandezza ottimale.



Il modello già squadrato ed indurito.



Con una preparazione accurata dell'arcata dentale non è più necessaria la squadratura del modello, dopo ave realizzato lo zoccolo.

Prova Split-Cast



Grazie al magnete fisso la prova di montaggio del modello è più facile e sicura.



La soluzione ad un vecchio problema



Lo split-cast-gesso deve essere squadrato per l'articolazione.



Uno zoccolo in gesso per il controllo individuale è notevolmente più grosso.



Lo zoccolo in gesso per il controllo individuale causa spesso dei problemi nell'articolazione.



Il formatore per basi Master-Split è la scelta migliore.



Dello speciale formatore per basi Master-Split.



Con il formatore per basi Master-Split c'è sempre spazio sufficiente.

Perni

- **Master-Pin Radix-S**
- **Perni di ritenzione**
- Master-Pin Radix-K

Master-Pin Radix-S



Perno a forma di radice, per risparmiare spazio. La plastica High-Tech, estremamente resistente, garantisce la necessaria stabilità, allo stesso tempo la forma a radice protegge da eventuali rotazioni.



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



Radix-S
Anello di ritenzione
1000 pezzi
REF 310 0011 1

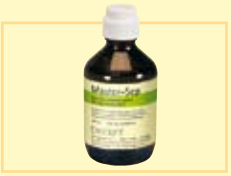


I perni Master-Pin Radix-S vengono allineati e fissati sull'impronta in modo semplice e sicuro.

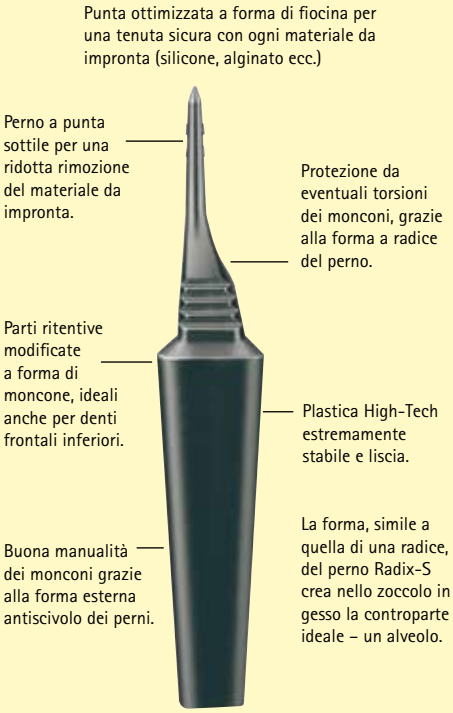


La colatura dell'impronta e la realizzazione dello zoccolo viene eseguita come di consueto.

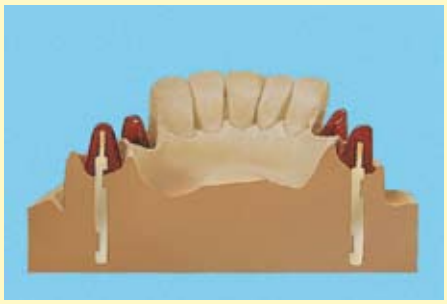
Accessori:



Master-Sep
Isolante speciale per modelli a monconi sfilabili
200 ml.
REF 520 0029 0



Perni di ritenzione



I perni di ritenzione sono già dotati di sottosquadri, per garantire una tenuta sicura durante la realizzazione dei monconi in resina. Particolarmente indicati anche per zoccoli di fresaggio.





Perni di ritenzione
100 pezzi
REF 360 0000 1
500 pezzi
REF 360 0000 2



I perni di ritenzione particolarmente stabili sono utilizzabili per tutti i monconi in resina.

bredent s.r.l.
Telefono 04 71 / 46 95 76

Master-Pin Radix-K



La soluzione economica con i perni Dowel per la realizzazione del modello. Grazie alla speciale forma a radice può essere utilizzato solo un perno per ogni moncone. Per una tenuta sicura nel moncone, oltre alla parte ritentiva sono state applicate delle superfici adesive. Le superfici estremamente lisce della speciale plastica High-Tech consentono un facile inserimento e disinserimento del moncone.



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



Fresa in carburo di tungsteno
Ø 2,0 mm.
Mandrino 3 mm
REF 360 0123 3



L'adesione risulterà ottimale, se viene applicato un po' di adesivo anche sulla zona di appoggio.



La forma a radice, presente nello zoccolo del modello, consente un inserimento ed un posizionamento esatti. I monconi sono stabili nel caso d'eventuali movimenti o rotazioni.



È possibile anche il posizionamento di perni interdentali Master-Pin Radix-K, senza adesivo.

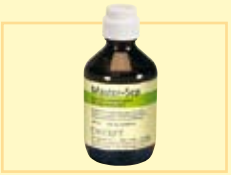
Set

250 Master-Pin Radix-K
1 Fresa in carburo di tungsteno

REF 360 0123 4



Accessori



Master-Sep
Isolante speciale per modelli a monconi sfilabili
200 ml.
REF 520 0029 0

Isolanti

- **Isolante per gesso**
- **Master-Sep**
- **Master-Sep pls 44**
- Isoplast
- Isolante Exakto-Form

Isolante per gesso



Accessori:



Conf. spray in plastica
125 ml.
REF 540 0075 0



Pinselkulì
da 125 ml.
REF 390 0033 0

Per una separazione sicura del gesso. Un isolante per gesso su base alginica, che garantisce un adattamento privo di fessure. Per un'elevata precisione ed una separazione dei modelli con monconi sfilabili senza danneggiamenti.

Isolante per gesso
750 ml.
REF 540 0013 5



L'isolante viene assorbito dal gesso, ne sigilla le porosità e non crea spessore. Il Pinselkulì permette una veloce applicazione.



Il nebulizzatore isola grandi superfici in breve tempo. La nebulizzazione molto fine permette un'omogenea applicazione del prodotto sulla superficie.



L'isolamento senza spessore garantisce un'altissima precisione.



L'isolante per gesso garantisce che la separazione tra lo zoccolo e l'arcata avvenga perfettamente e senza subire danni.

Master-Sep



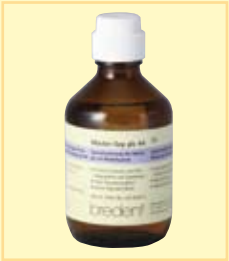
Master-Sep
Isolante speciale per modelli a monconi sfilabili
200 ml.
REF 520 0029 0

Lo speciale isolante gesso-gesso con un'ottimale effetto isolante per modelli con monconi sfilabili. Migliora la separazione tra la base dell'arcata e lo zoccolo del modello. Inumidendo i perni si ottiene uno scorrimento più dolce.



Master-Sep penetra nel gesso e sigilla le superfici. Contemporaneamente Master-Sep serve come lubrificante tra i perni e le guaine.

Master-Sep pls 44



Master-Sep pls 44
Isolante speciale per gesso-resina
REF 520 0029 3

Master-Sep pls 44 facilita la rimozione dell'arcata dalla base con perni del sistema Master pls 44. La superficie liscia e la perfetta azione isolante permettono una realizzazione pulita del modello.



bredent s.r.l.

- Isolante per gesso
- Master-Sep
- Master-Sep pls 44
- **Isoplast**
- **Isolante Exakto-Form**

Isoplast



Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9

Accessori:



Pinselkuli
125 ml.
REF 390 0033 0



Pinselkuli
20 ml.
REF 540 0072 0

Isoplast su base alginica, isola il gesso dalla resina, con una superficie della protesi lucidata a specchio.



Il Pinselkuli consente un'applicazione precisa, controllata e senza sprechi.



Isoplast sigilla e lucida le superfici del gesso. Ciò permette un ottimo isolamento.



Isoplast garantisce l'estrazione del cucchiaio senza danni al modello.

Isolante Exakto-Form



Speciale isolante per la realizzazione dei modelli con la resina Exakto-Form. Sulle impronte, a base di polietere, deve essere applicato uno strato sottile di isolante Exakto-Form, per prevenire un legame chimico.

Isolante
Exakto-Form
125 ml.
REF 520 0021 0



Sui materiali da impronte siliconici con basi poliuretaniche deve essere spruzzato l'isolante Exakto-Form (REF 520 0021 0), onde evitare un legame chimico con la resina.



Se sul modello in Exakto-Form deve essere realizzato uno zoccolo in gesso, si deve isolare prima la parte con l'isolante Exakto-Form.

Cere

- **Cera per individuare i perni**
- **Cera per bordi funzionali**
- **Cera collante**

Cera per individuare i perni



La cera per una rapida individuazione dei perni. La forma trapezoidale della cera facilita l'asportazione della cera stessa dalla zoccolatura e la sua speciale consistenza permette un adattamento individuale, senza lesioni. È disponibile con due differenti dimensioni per qualsiasi sistema di perni.



Cera per individuare i perni violetto
5 mm - 220 gr
REF 430 0157 3
8 mm - 220 gr
REF 430 0155 0

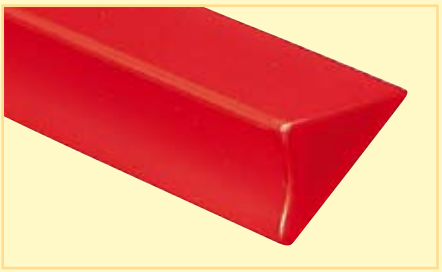


La cera viene pressata dalla parte più sottile per circa 3 mm sui perni. Dopo la zoccolatura, i perni fuoriusciranno dal gesso per circa 3 mm.



La forma trapezoidale della cera facilita l'asportazione della cera stessa dalla zoccolatura. I perni sono liberi e dopo la segmentazione potranno essere rimossi.

Cera per bordi funzionali



Per la realizzazione ottimale di bordi funzionali. La cera per bordi funzionali, leggermente adesiva e flessibile permette un adattamento preciso e sicuro su qualsiasi materiale da impronta. Il fissaggio definitivo avviene con una leggera ceratura. In tal modo è possibile realizzare bordi funzionali uniformi.

Cera per bordi funzionali
175 gr.
REF 430 0150 0



Il cucchiaio funzionale, già preparato precedentemente, offre la possibilità di ottenere modelli precisi con bordi funzionali ottimali.



Bordi funzionali uniformi nel modello garantiscono una sede ottimale della protesi.

Cera collante



Componenti scelti garantiscono un'adesione stabile su tutti i materiali. Nonostante ciò è possibile rimuovere completamente la cera, vaporizzando.

Cera collante
rosso scuro
25 gr.
REF 510 0040 0



L'elevata stabilità, dopo il raffreddamento, evita di dover effettuare ulteriori rinforzi al manufatto.



L'elevata scorrevolezza della cera assicura un'ottima adesione dei modelli prima della messa in articolatore.

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

- **Lacca per monconi fotopolimerizzabile**
- **Lacca fotopolimerizzabile opaca**
- Lacca spaziatrice oro, argento, blu-argento, blu
- Sigillante ed indurente per gesso

Lacca per monconi fotopolimerizzabile



Per realizzare superfici in gesso lisce e dure. In base al gesso ed alla cera da modellazione sono disponibili differenti colorazioni. Con molteplici applicazioni si può ottenere lo spessore desiderato, che grazie all'intensità di colorazione, può essere controllato.

Lacca per monconi fotopolimerizzabile

Rosso, 20 ml.	**REF 540 0100 3**
Giallo, 20 ml.	**REF 540 0100 4**
Verde, 20 ml.	**REF 540 0100 5**
Blu, 20 ml.	**REF 540 0100 0**
Trasparente, 20 ml.	**REF 540 0100 6**

1



Cinque colori diversi consentono il contrasto con qualsiasi cera da modellazione.

2



Il pennello monouso consente un'applicazione più precisa. Applicando più strati si può variare lo spessore della lacca.

3



Le lacche sono traslucenti. Con molteplici applicazioni il colore diventa più intenso. Grazie a ciò lo spessore diventa controllabile.

4



Le lacche per monconi fotopolimerizzabili induriscono la superficie del gesso. Grazie a ciò il moncone è protetto da eventuali danneggiamenti durante l'inserimento della corona.

5



Per creare lo spessore ideale per il cemento, fotopolimerizzare la lacca subito dopo la sua applicazione. Per indurire i bordi di preparazione: lasciare assorbire la lacca dal gesso, dopodiché fotopolimerizzarla. La lacca indurirà la superficie senza creare spessore.

Accessori



Portapennelli, curvi
12 pezzi
REF 330 0114 1



Portapennelli, dritti
12 pezzi
REF 330 0114 9



Pennellini monouso
100 pezzi
REF 330 0114 2



Blocchi da impasto
10 pezzi
REF 330 0114 4

Lacca fotopolimerizzabile opaca



Veloce applicazione grazie ad un buon potere coprente. La lacca per monconi opaca facilita un'applicazione uniforme. Il pennello è già integrato nella confezione. La lacca resiste anche al getto di vapore.

1



La lacca per monconi fotopolimerizzabile è disponibile in tre diversi colori opachi. Il buon potere coprente facilita l'applicazione uniforme della lacca. Grazie a ciò il colore sarà uniforme.

2



Durante l'applicazione la lacca per monconi si diffonde nella superficie del gesso. Una fotopolimerizzazione profonda garantisce un'ottima adesione al moncone ed un'elevata resistenza all'abrasione. Resistente a scheggiature ed indenne anche al getto di vapore.

Lacche fotopolimerizzabili opache

Rosso, 20 ml.	**REF 540 0010 4**
Verde, 20 ml.	**REF 540 0010 3**
Blu, 20 ml.	**REF 540 0010 1**

diephos dentine
Lacca per monconi fotopolimerizzabile opaca,
colore naturale, 10 ml **REF 540 0010 0**

Lacche per monconi

- Lacca per monconi fotopolimerizzabile
- Lacca fotopolimerizzabile opaca
- **Lacca spaziatrice oro, argento, blu-argento, blu**
- **Sigillante ed indurente per gesso**

Lacca spaziatrice oro, argento, blu-argento, blu



Lacche autoindurenti con particelle metalliche per superfici resistenti. Queste lacche creano uno spessore mirato a partire da 5 µm. Ogni ulteriore applicazione ne aumenta lo spessore.
Le particelle metalliche delle lacche spaziatrici colore oro / argento ed argento / blu micro creano superfici altamente resistenti all'abrasione e proteggono pertanto il moncone.
La lacca spaziatrice blu consente di rilevare od eliminare punti di precontatto o di contatto, durante l'adattamento della struttura metallica.



Lacca spaziatrice oro
20 ml.
REF 550 0000 5

Lacca spaziatrice argento
20 ml.
REF 540 0071 7

Lacca spaziatrice blu-argento
20 ml.
REF 550 0000 6

Diluente per lacca spaziatrice argento e oro
20 ml.
REF 540 0070 1

Diluente per lacca spaziatrice blu-argento
20 ml.
REF 540 0069 0

Le lacche spaziatrici si applicano facilmente ed asciugano velocemente. Ciò riduce il tempo di lavorazione.



Le lacche spaziatrici oro e argento creano uno spessore di circa 10 micron, la lacca spaziatrice blu-argento micro crea uno spessore di circa 5 micron.



Le lacche spaziatrici contengono delle particelle metalliche. Queste permettono di ottenere delle superfici resistenti all'abrasione, che proteggono il moncone da eventuali scheggiature.



Lacca spaziatrice blu
20 ml.
REF 550 0000 7

Diluente per lacca spaziatrice blu
20 ml.
REF 540 0069 0



I diversi colori indicano le diverse caratteristiche.



La lacca spaziatrice grigia crea una superficie liscia. In questo modo si ottengono superfici lisce all'interno delle corone.



La lacca spaziatrice blu consente di rilevare punti di precontatto tra moncone e corona.



In questo modo vengono evidenziati i punti di contatto che possono essere facilmente rimossi.

Sigillante ed indurente per gesso



Indurente e sigillante per gesso
20 ml.
REF 550 0000 1
100 ml.
REF 550 0000 2

Superfici resistenti all'abrasione con tutti i tipi di gesso, senza creare spessore. Il sigillante ed indurente per gesso, protegge il modello od il moncone dalle abrasioni ed allo stesso tempo sigilla le superfici con solo 2 µm di spessore.



Senza l'utilizzo dell'indurente per gesso, i modelli in fase di lavorazione si possono scheggiare.



La speciale pellicola protettiva indurisce il gesso, penetrando in esso. L'elevatissima stabilità e la resistenza all'abrasione evitano danni di qualsiasi tipo.



L'indurente per gesso asciuga in solo 2 minuti.



L'indurente diffonde nel gesso, e, grazie a ciò, può essere pennellato sui bordini cervicali.

bredent s.r.l.

- **Pi-Ku-Plast / Pi-Ku-Plast HP 36**
- Cucchiaio fotopolimerizzabile UV

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



Per monconi in resina precisi e stabili in tempi brevi. Resina in 5 differenti colorazioni, applicabile con un pennello. Entrambi le resine si differenziano solo dal grado di contrazione. HP 36 ha una contrazione dello 0,036 %. Grazie al suo veloce indurimento, la resina è particolarmente indicata per la realizzazione di monconi in resina o cappette in resina nella tecnica per doppie corone.



Stendere con un pennello uno strato sottile di vaselina sulle corone.



Le eccellenti proprietà di modellazione permettono un colaggio preciso dei monconi in tempi brevi.



Pi-Ku-Plast HP 36 ha un tempo di indurimento molto rapido. Perciò i perni di ritenzione possono essere inseriti direttamente nella resina.



Con Pi-Ku-Plast HP 36 si realizzano così in tempi brevi monconi in resina precisi e stabili.



I monconi in resina sono la base ottimale per una precisa protesi dentaria.



L'alta resistenza di Pi-Ku-Plast HP 36 consente di avere una base stabile per tutti i lavori di fresaggio.

Set grande Pi-Ku-Plast

3 contenitori	Blu	**REF 540 0017 3**
1 pennello per ogni dim. A+B	Giallo	**REF 540 0017 4**
1 portapennello	Arancione	**REF 540 0017 5**
100 ml detergente	Rosso	**REF 540 0017 6**
100 ml monomero	Trasparente	**REF 540 0017 7**
85 gr polimero		

Ricambi:

100 ml detergente		**REF 540 0016 9**
85 gr polimero		**REF 540 0016 7**
100 ml monomero	Blu	**REF 540 0016 8**
	Giallo	**REF 540 0017 8**
	Arancione	**REF 540 0017 9**
	Rosso	**REF 540 0018 0**
	Trasparente	**REF 540 0018 1**

Ricambi:

contenitori detergente, 8 ml	**REF 540 0017 2**
contenitori monomero, 8 ml	**REF 540 0017 1**
contenitori polimero, 8 ml	**REF 540 0017 0**
pennello dim. A e portapennello, conf. 3 pz.	**REF 330 0114 6**
pennello dim. B e portapennello, conf. 3 pz.	**REF 330 0114 7**

Set piccolo Pi-Ku-Plast

20 ml detergente	**REF 540 0019 6**
2 mortaietti in silicone, rossi	
20 ml monomero rosso	
1 pennello dim. B e portapennello	
12 gr polimero	

Set Pi-Ku-Plast HP 36

3 contenitori	Blu	**REF 540 0021 9**
1 pennello per ogni dim. A+B	Giallo	**REF 540 0021 7**
1 portapennello	Arancione	**REF 540 0021 8**
100 ml detergente	Rosso	**REF 540 0022 0**
100 ml monomero	Trasparente	**REF 540 0021 6**
85 gr polimero		

Ricambi:

100 ml detergente		**REF 540 0022 4**
85 gr polimero		**REF 540 0021 5**
100 ml monomero	Blu	**REF 540 0021 3**
	Giallo	**REF 540 0021 1**
	Arancione	**REF 540 0021 2**
	Rosso	**REF 540 0021 4**
	Trasparente	**REF 540 0021 0**

Ricambi:

contenitori detergente, 8 ml	**REF 540 0020 9**
contenitori monomero, 8 ml	**REF 540 0020 7**
contenitori polimero, 8 ml	**REF 540 0020 8**
pennello dim. A e portapennello, conf. 3 pz.	**REF 330 0114 6**
pennello dim. B e portapennello, conf. 3 pz.	**REF 330 0114 7**



Pi-Ku-Plast
Lacca separatrice
10 ml
REF 540 0018 2

Cucchiaio fotopolimerizzabile UV



Resina fotopolimerizzabile ad elevata stabilità per cucchiai e basi in resina.
La flessibilità del materiale permette un facile adattamento sul modello, senza lacerazioni. Contemporaneamente, con uno strumento, è possibile ritagliare la forma desiderata. Il colore rosa offre la base ideale per ogni tipo di montaggio.



Cucchiai UV fotopolimerizzabili
50 pezzi Sup.
REF 540 0011 0



Cucchiai UV fotopolimerizzabili
50 pezzi Inf.
REF 540 0011 1

Set

25 Cucchiai UV fotopolimerizzabili superiori
25 Cucchiai UV fotopolimerizzabili inferiori
REF 540 0011 2



Cucchiai fotop. a nastro
2,5 mm. x 90 mm.
1350 gr
REF 540 0016 6

Cucchiai fotop. in blocchi
1000 gr
REF 540 0011 3

Accessori:



Polylux Lampada fotopolimerizzabile con contenitore portamodelli
(vedi a pagina 20)
REF 140 0088 0



L'elevata flessibilità del materiale facilita l'adattamento al modello. Il materiale non si danneggia.



Il cucchiaio si lascia tagliare in modo preciso con qualsiasi strumento. Ciò riduce notevolmente i tempi di lavoro.



L'adattamento senza problemi in qualsiasi situazione assicura spessori uniformi su tutto il cucchiaio.



L'elevata stabilità evita, durante la polimerizzazione, ogni possibile variazione di posizione del cucchiaio sul modello in gesso.



Nell'apparecchio Polylux il cucchiaio indurisce solo dopo 10 minuti.



L'elevata stabilità del materiale per cucchiai evita deformazioni durante la presa dell'impronta. Ciò assicura la realizzazione di modelli precisi.



Il colore rosa è la base ideale per ogni tipo di montaggio.



Come base per masticoni e cucchiai individuali. L'elevata stabilità della resina previene eventuali deformazioni.

bredent s.r.l.

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

Giflex-TR

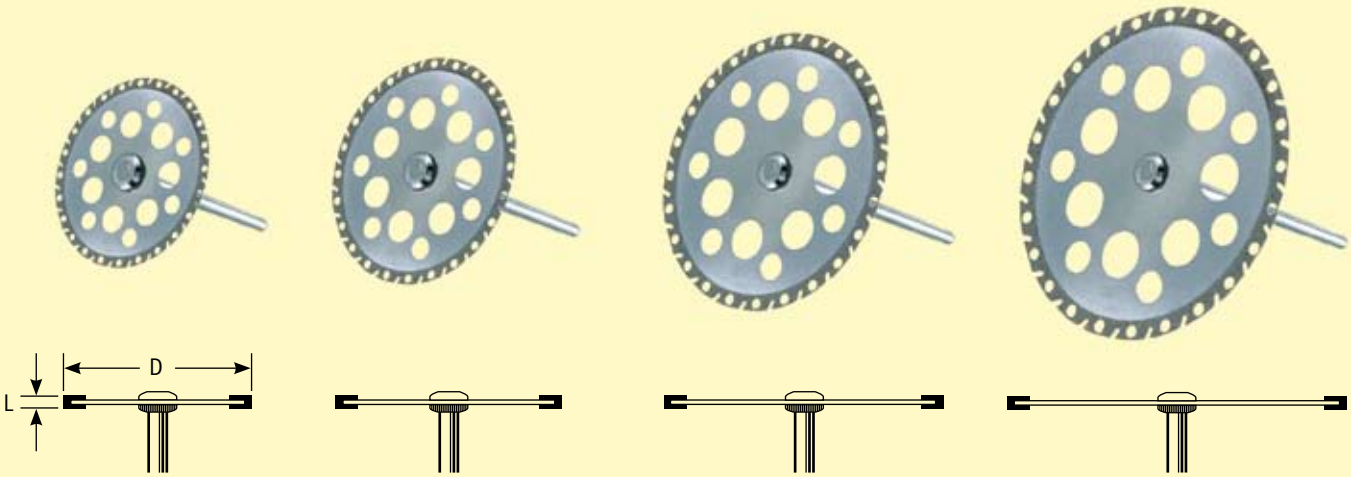




Giflex-TR è un disco diamantato a due lati, indicato per la segmentazione di monconi in gesso o in resina.
La speciale segmentazione del disco Giflex-TR permette un rapida espulsione del pulviscolo durante la separazione. Questo eleva le potenzialità di taglio. Il disco Giflex-TR penetra anche nei gessi più duri e nelle resine da modelli. La separazione è rapida, sicura e priva di saltellamenti. Non presenta problemi di vibrazioni e deformazioni del disco.

I fori all'interno del disco evitano la formazione di calore dovuto all'atrito. Anche nel caso di segmentazioni molto profonde il disco non surriscalda. Grazie alla trasparenza del disco si ha un'ottima visione della linea di taglio.

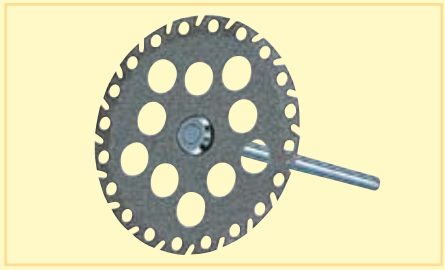
Ø 25 mm.: Per lavori difficili	Ø 30 mm: Ottimale per spazi ridotti	Ø 37 mm: Disco intermedio	Ø 45 mm: Il disco per una lavorazione razionale



I dischi diamantati Giflex-TR sono già montati e rivestiti su ambo i lati.

Diametro del gambo:	Standard 2,35 mm.	Standard 2,35 mm.	Standard 2,35 mm.	Standard 2,35 mm.
REF	**340 0002 5**	**340 0012 0**	**340 0002 0**	**340 0011 0**
N. ISO	806 104 377514 250	806 104 377514 300	806 104 377514 370	806 104 377514 450
Diametro (D):	25 mm.	30 mm.	37 mm.	45 mm.
Lunghezza (L):	0,3 mm.	0,3 mm.	0,3 mm.	0,3 mm.
Numero giri consigliato:	20.000 g.-min.$^{-1}$	15.000 - 20.000 g.-min.$^{-1}$	15.000 - 18.000 g.-min.$^{-1}$	10.000 - 15.000 g.-min.$^{-1}$

Giflex-TR Master x-tray



Dischi diamantati Giflex-TR Master x-tray REF 340 00M2 5

Speciali dischi diamantati per la lavorazione della plastica. Il disco Giflex-TR Master x-tray ha una granulometria grossa, grazie alla quale anche durante la segmentazione della plastica, nella zona diamantata non si crea surriscaldamento.

- **Frese in carburo di tungsteno per la lavorazione del gesso**
- **Frese in carburo di tungsteno per la lavorazione della resina**

Frese in carburo di tungsteno per la lavorazione del gesso

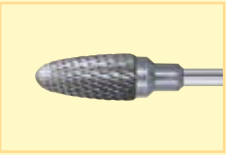
Rapida lavorazione e superfici lisce con tutti i tipi di gesso. La rettifica a spoglia protegge le lame taglienti della fresa da eventuali danneggiamenti. Pertanto gli strumenti con rettifica a spoglia hanno una durata tre volte superiore a quella delle frese convenzionali. Inoltre le superfici trattate saranno più lisce e lucide.



Frese in carburo di tungsteno
1 pezzo
REF H263 SH 60



Il taglio incrociato extra grosso permette di asportare grandi quantità di gesso.

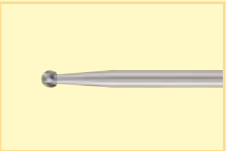


Frese in carburo di tungsteno
1 pezzo
REF H263 GH 60



Il taglio di questa resa facilita la rifinitura evitando che il gesso si scheggi.

Per un'esatta rifinitura dei bordi di preparazione di tutti i monconi.



Microfresa Rabidy
1 pezzo
REF H001 NH 31



Il taglio incrociato consente la realizzazione di biselli precisi e lisci.



Fresa da preparazione
1 pezzo
REF H263 GH 30



La forma cilindrica arrotondata della fresa permette la realizzazione di un bisello molto preciso. In questo modo si consente una definizione precisa del bordo di chiusura.

Frese in carburo di tungsteno per la lavorazione della resina

La giusta scelta degli strumenti riduce i tempi di lavorazione.



Frese in Diatit
1 pezzo
REF D468 GG 16



Frese in Diatit
1 pezzo
REF D468 GG 23



Le frese a tre lame di taglio sono ideali per asportare le zone in eccesso dei cucchiai. Sui dischi prestampati la speciale forma del Tri Cutter evita la formazione degli spigoli di taglio.



Frese in carburo di tungsteno
1 pezzo
REF H194 SH 70



L'asportazione aggressiva del taglio extra-grosso della fresa, permette in brevissimo tempo la rifinitura del cucchiaio.



Frese in carburo di tungsteno
1 pezzo
REF H274 GH 60



Con la fresa per bordi a punta è possibile calibrare rapidamente i bordi dei cucchiai e creare lo spazio per la lingua e per i frenuli.

Altri strumenti rotanti ai capitoli 9 e 11.



Frese in Diacryl
1 pezzo
REF 340 0102 0



Il taglio medio della fresa consente di lisciare le superfici, facilitando il lavoro di rifinitura.

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76



Cere ad immersione
Elaflex ... 42
Visio-Dip ... 42
Cera ad immersione ... 42
Cere da modellazione
Panoramica ... 43
K2 exact ... 44
Standard Modelling Wax ... 44
Gecko ... 44
Splendido ... 45
KBI ... 45
Cera Life-Color ... 45
Beauty setup ... 45
Biotec cera da modellazione ... 45
Cere per controfresaggio
Cera per controfresaggio ... 46
Biotec-Cera per controfresaggio ... 46
Cere cervicali
Cera cervicale ... 47
Biotec-Cera cervicale ... 47
Cere speciali
Cera per sottosquadri ... 48
Cera collante ... 48
Biotec cera da fresaggio ... 48
Resine da modellazione UV
SERACOLL UV ... 49
compoForm UV ... 50
Profilati in cera
Biotec filo in cera in rotoli ... 51
Filo in cera in rotoli ... 51
Profilati in cera in stick ... 51
Canali di colata ... 52
Nourice ... 54
Profilato in cera Protek ... 55
Profilati in cera Quadro ... 56
Quadrosticks ... 56
Canali di colata a forma di pera ... 56
Canali di colata con serbatoio ... 57
Barre di colata in cera ... 57
Anelli di colata in cera ... 57
Preformati in cera ... 58
Forme in silicone per superfici occlusali
Gnathoflex-Estetica ... 65
Gnathoflex Premium ... 68
Rintezioni
Cristalli e perle di ritenzione ... 71
Sigillanti per superfici
Optiguss ... 72
Isolanti
Isobre – Isolante per cera ... 73
Isoflex ... 73
Riduttori di tensione
Riduttore di tensione per cera Wax-Lite ... 74
Riduttore di tensione per cere e siliconi ... 74
Apparecchi / Strumenti
Tagliabordini cervicale ... 75
Spatola elettrica ... 75
Waxpool duo ... 76
Spatola elettrica bwm 3 ... 77
Quick Change ... 78
Piezo-Blitz pb 1 ... 79
Sistema Quick-Mandrell ... 79
Spot Clip ... 80
Mameloncutter ... 80
Quicktool ... 81
Ceramix ... 81
Pennelli MagicContrast ... 82
Pennelli MagicBrush ... 82
Pennelli KoliBrush ... 84
Rivestimenti / Fusioni
Libro - bredent "Tecnica di fusione" secondo Sabath ... 85
Cilindri in metallo ... 85
Cilindri in silicone ... 86
Sistema per muffole e fusioni ... 87
Brevest M1 C+B e Brevest C+B Speed ... 89
Brevest Rapid 1 ... 89
Brevest ceram Speed ... 90
Indurente per rivestimento ... 90
Pennarello evidenziatore per rivestimento ... 90
Matita evidenziatrice per cilindri ... 91
Brealloy C+B 270 ... 91
Brealloy Brealloy MK ... 92
Registro leghe auree ... 92
Saldatura
Brevest L ... 93
Saldatura Brealloy ... 93
Flux Brealloy ... 93
Superflux ... 94
Oxyd-Stop leghe nobili ... 94
Oxyd-Stop cromo-cobalto ... 95
Oxyd-Stop macro ... 95
Oxyd-Stop leghe palladio-argento ... 96
Pasta protettiva per saldatura ... 96
Bagno acido Brecid ... 96
Rifinitura - Gommatura
Ceragum ... 97
Aurogum ... 98
Abraso-Gum Acryl ... 98
BreCeram ... 99
Abraso-Gum con mandrino ... 100
Rivestimenti estetici
Liquido per opaco ... 101
Liquido per modellazione ceramica ... 101
Liquido per supercolori ... 101
Set per ceramica ... 101
Ovatta per ceramica ... 101
Set isolante per ceramica ... 102
breformance ... 103
visio.lign - Sistema di rivestimento estetico ... 106
Sistemi d'adesione
Cromo-Cobalto-Bonding ... 107
Ceram-Bond ... 107
Silano-Pen ... 108

Cere ad immersione

- **Elaflex**
- **Visio-Dip**
- **Cere ad immersione**

Elaflex



Elaflex
lilla
130 gr
REF 510 0090 0



Anche nella lavorazione degli intarsi il modellato viene sfilato con precisione dalla cavità. Questo facilita la modellazione.



La cera Elaflex è così flessibile che, sfilando la cappetta in cera, questa non si può deformare.



Su tutte le superfici in metallo lucide la cera Elaflex è autoisolante.

Cera ad immersione elastica per cappette di precisione.
L'elasticità della cera Elaflex permette di sfilare le cappette senza alcuna deformazione. Su tutte le superfici in metallo lucide può essere realizzata una cappetta di precisione, poichè è autoisolante.

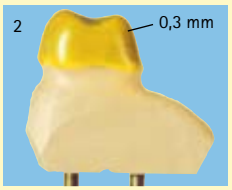
Visio-Dip



Visio-Dip
giallo
130 gr
REF 510 0073 0



Con uno spessore della cera superiore ai 0,4 mm il moncone in gesso non è più visibile.



Con uno spessore della cera di 0,3 mm il moncone in gesso è visibile. Grazie ad un preciso spessore della cera si riduce il lavoro di rifinitura.

Cera ad immersione con controllo visivo degli spessori. Controllo ottimale degli spessori grazie alla trasparenza della cera.

Cere ad immersione



Preformati in cera accurati, precisi, con proprietà simili a quelle della resina.
Le cere ad immersione permettono di realizzare cappette in cera d'elevata precisione.
Grazie alle loro proprietà, simili a quelle della resina, possono essere lavorate su tutte le superfici, in quanto autoisolanti. Diversi colori assicurano il miglior contrasto possibile rispetto allo sfondo.
La base ideale per lavori accurati e precisi!

verde
130 gr
REF 510 0087 0

colore naturale
130 gr
REF 510 0089 0

giallo
130 gr
REF 510 0085 0

marrone
130 gr
REF 510 0088 0

rosso, 130 gr **REF 510 0086 0**

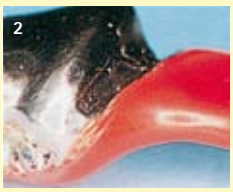
Accessori:



Tagliabordini cervicale
REF 320 0091 0



Spessore costante della cera e dei bordi marginali; non occorre rifare il margine cervicale. La cera ad immersione è in granuli.



Non occorre isolare la cera ad immersione dallo scheletrato metallico; ideale quindi per un lavoro preciso ed accurato.



Usare la cera bianca per le incisioni marginali o per la forma base ideale. Non aderisce alle altre cere.



Cera ad immersione ideale per la lavorazione con cera Life-Color e cera bredent Standard.

bredent s.r.l.

K2 exact cera da modellazione



La ridotta contrazione e la precisa modellazione contraddistinguono questa cera. La fase di indurimento è molto breve e grazie a ciò la cera da modellazione K2 exact è particolarmente indicata nella tecnica di modellazione di teste occlusali gnatologiche. La durezza offre buone caratteristiche di raschiatura e permette una perfetta lisciatura della modellazione.

Cera da modellazione standard



Cera da modellazione beige per la tecnica di ponti e corone ed Inlay. Un indurimento rapido riduce i tempi di attesa e permette di procedere speditamente alla lavorazione successiva.

Gecko cere da modellazione



Cere da modellazione in 4 diversi colori, che si adattano ai gessi: bredent, Fuji Rock, Super Die, Die Keen e Vel-Mix-Stone. Grazie all'adattamento del colore al gesso, la vista viene meno sollecitata, garantendo una modellazione senza fatica.

Splendido



La cera Splendido è disponibile in due differenti versioni: una cera dura per la stagione estiva ed una cera morbida per la stagione invernale. Splendido è utilizzabile universalmente con ogni tipo di modellazione. Il colore verde non disturba la vista durante la modellazione e facilita la determinazione della profondità delle fessure. La cera estiva consente fresature fino 40 °C (temperatura ambiente).

KBI



Il colore azzurro dona plasticità alla modellazione. L'elevata stabilità, così come un'eccezionale proprietà di modellazione, offrono i presupposti ideali per tutti i tipi di modellazione.

Cera Life-Color colore dentale



Cera da modellazione appositamente studiata per il metodo di modellazione secondo M. A. Polz. Ideale nella formazione di apprendisti, poichè la forma anatomica della modellazione è meglio riconoscibile. Disponibile nella versione estiva ed invernale.

beauty setup



Cera, ideata con lo stesso colore della dentina per il sistema di rivestimento estetico visio.lign, nel fissaggio delle faccette per la prova estetica.

Biotec cera da modellazione



Cera da modellazione calcinabile, su base organica, favorisce una fusione omogenea. Ideale per la modellazione di corone in ceramica pressofusa. La ridotta contrazione consente di ottenere un'elevata precisione.

Cera da modellazione

- **K2 exact**
- **Cera da modellazione standard**
- **Gecko**
- Splendido
- KBI
- Cera Life-Color
- beauty setup
- Biotec cera da modellazione

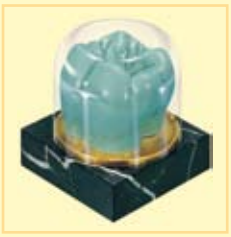
K2 exact



K2 exact
60 g

grigio	**REF 510 0090 2**
giallo	**REF 510 0090 3**
beige	**REF 510 0090 4**
verde	**REF 510 0090 5**

Caratteristiche di modellazione fuori dal comune per un'elevata precisione nella realizzazione di ponti e corone.
La ridotta contrazione e la precisa modellazione contraddistinguono questa cera. La fase di indurimento è molto breve e grazie a ciò la cera da modellazione K2 exact è particolarmente indicata nella tecnica di modellazione di teste occlusali gnatologiche. La durezza offre buone caratteristiche di raschiatura e permette una perfetta lisciatura della modellazione.



Base in marmo
inclusa campana
REF 320 0042 0



La retrazione estremamente ridotta assicura una precisione elevatissima anche su modellazione di spessore sottile. Particolarmente indicata per inlay ed onlay.



La breve fase di indurimento facilita una rapida e precisa modellazione di teste occlusali gnatologiche.



La durezza e l'omogeneità della cera K2 offrono ideali caratteristiche di raschiatura e permettono una perfetta lisciatura della modellazione.

Cera da modellazione standard



Cera da modellazione standard
beige - 70 gr
Conf. Click-Clack
REF 510 0078 5

Cera da modellazione beige per la tecnica di ponti e corone ed Inlay. Il punto di indurimento a 50° C permette una lavorazione rapida. Il colore beige non stanca la vista, facilita la modellazione e favorisce la tridimensionalità, grazie alla quale le superfici occlusali profonde sono ben riconoscibili.

Gecko





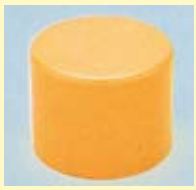
La modellazione é paragonabile a quella del dente vicino.





La cera opaca facilita la modellazione delle fessure in profondità.

Disponibile in differenti colorazioni per una modellazione senza fatica. Grazie alla speciale qualità di questa cera si ottiene un'applicazione precisa ed ottime proprietà di modellazione.





Grazie a forma e colore uguale stanca meno la vista nella modellazione.





Grazie ai riflessi di luce di questi colori pastello é piú facile identificare la forma.

Gecko
25 gr

beige, Thixo-Rock / Fuji Rock	**REF 510 0060 2**
giallo, Super Die	**REF 510 0060 4**
verde, Die Keen	**REF 510 0060 1**
rosso, Vel-Mix-Stone	**REF 510 0060 3**

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

- K2 exact
- Cera da modellazione standard
- Gecko
- **Splendido**
- **KBI**
- **Cera Life-Color**
- **beauty setup**
- **Biotec cera da modellazione**

Splendido



Questa cera è particolarmente indicata per qualsiasi modellazione – ponti-corone-Inlay, ed ideale anche per fresature. Splendido è disponibile anche come cera estiva „Splendido dura", che può essere fresata fino a 40° C, a temperatura ambente.

Splendido 25 gr, verde
media **REF 510 0069 0**
dura **REF 510 0059 0**





La luce si riflette meglio attraverso il colore verde chiaro permettendo anche di riconoscere bene la forma finale. La parte opaca di questa cera consente inoltre una migliore determinazione della profondità delle fessure nella modellazione.

KBI



Cera per ponti, corone ed intarsi.
La ridotta contrazione, l'elevata stabilità, le buone proprietà di modellazione e superfici di levigatura lisce offrono i presupposti ideali per ogni tipo di modellazione. Indicata per la tecnica di fresaggio.

KBI-Wachs 25 gr, blu,
media **REF 510 0091 0**
dura **REF 510 0092 0**





Il colore azzurro fa apparire al tecnico il suo modello più plastico. La cera KBI è inoltre disponibile nella versione: KBI dura. Ambedue le cere sono adatte alla fresatura.

Cera Life-Color



Cera con colore dentale, in due consistenze. Cera con contrazione estremamente ridotta ed appositamente studiata per il metodo di modellazione secondo M.A. Polz, ed è pertanto ideale nella formazione degli apprendisti.

Life-Color-Wachs
25 gr
colore naturale, media **REF 510 0080 0**
colore naturale, dura **REF 510 0081 0**

100 gr
colore naturale, media **REF 510 0079 0**
colore naturale, dura **REF 510 0078 0**



L'applicazione precisa e le ottime proprietà di scavatura contraddistinguono questa cera.

beauty setup



Cera ideata con lo stesso colore della dentina per il sistema di rivestimento estetico visio.lign nel fissaggio delle faccette per la prova estetica. Due differenti colorazioni, grazie alla miscelazione, coprono la classica scala colori A-D.

beauty setup
chiaro, 25 gr
REF 430 0030 0

scuor, 25 gr
REF 430 0031 0



Il manufatto non ha più una colorazione metallica ed il paziente potrà verificare quale aspetto avrà il lavoro definitivo.

Biotec cera da modellazione



Cera da modellazione per prestazioni eccezionali con proprietà di modellazione, di contrazione e minimi residui di fusione per soddisfare anche le esigenze più particolari.
Il ridotto apporto di forza durante la scavatura garantisce una sede perfetta della corona in cera sul moncone.
I trucioli di cera possono essere rimossi facilmente grazie ad un getto d'aria compressa.

Biotec cera da modellazione, 60 gr
verde **REF 510 0061 1**
grigio **REF 510 0061 0**

La ridotta contrazione consente di ottenere un'levata precisione.
La presenza di ridotti residui dopo la fusione è il presupposto per una fusione omogenea.
Ideale per la modellazione di corone in ceramica pressofusa o Inlay.



Stabilità controllabile facilmente su applicazioni mirate puntiformi o su superfici ampie.

Cere per controfresaggio

- **Cere per controfresaggio**
- **Biotec-Cere per controfresaggio**

Cere per controfresaggio



Per la modellazione di parti secondarie in metallo. La speciale consistenza previene la formazione di concavità all'interno delle cappette.

Cere per controfresaggio
25 gr
giallo
REF 510 0042 0



Si stende facilmente e dopo il raffreddamento, non presenta concavità nella parte in corrispondenza del metallo. Data la contrazione ridotta, si ottiene grande precisione d'assetto.

Biotec-Cera per controfresaggio



Cera da modellazione per applicazioni omogenee con contrazione ridotta ed ottime proprietà di fusione.

Biotec-Cera per controfresaggio
viola
28 gr
REF 510 0061 3



Spessore delle cappette uniforme, grazie alle ottime proprietà di scavatura. Grazie alla trasparenza del moncone si ottiene uno spessore da 0,3 mm a 0,4 mm.



La ridotta contrazione e le eccezionali caratteristiche di fusione assicurano un'elevata precisione e fusioni omogenee.

bredent s.r.l.

- **Cera cervicale**
- **Biotec-Cera cervicale**

Cera cervicale



L'ottimale chiusura marginale per corone, ponti, intarsi, ecc. si ottiene grazie alla buona adattabilità ed alla mancanza di contrazione di questa cera.

Cera cervicale
25 gr
rosso
REF 510 0060 5



Serve per la creazione di bordi cervicali di precisione, senza fessure tra le cappette e la cera da modellare.

Biotec-Cera cervicale



Cera da chiusura per bordini cervicali precisi grazie alla ridotta contrazione ed alle ottime proprietà di fusione.

Biotec-Cera cervicale
28 gr
rosso
REF 510 0061 2



La speciale consistenza di questa cera, la ridotta contrazione e la presenza ridotta dei residui di fusione garantiscono un ottimo adattamento del bordino cervicale.

Cere speciali

- **Cera per sottosquadri**
- **Cera collante**
- **Biotec cera da fresaggio**

Cera per sottosquadri



Riempimento mirato di tutte le cavità sul moncone. La cera per sottosquadri ha un elevato punto di fusione e pertanto è indicata per il riempimento di cavità e sottosquadri. Non crea adesione con la cera da immersione.

Cera per sottosquadri
25 gr
bianco
REF 510 0048 0



La cera per sottosquadri si distingue per la sua ridotta contrazione e per la buona aderenza. Il colore bianco crea il giusto constrasto con ogni tipo di moncone.

Cera collante klw



Componenti scelti garantiscono un'adesione stabile su tutti i materiali. Nonostante ciò è possibile vaporizzare o rimuovere con acqua bollente la cera collante.

Cera collante klw
25 gr
rosso scuro
REF 510 0040 0



L'elevata stabilità, dopo il raffreddamento, evita di dover effettuare ulteriori rinforzi al manufatto.



L'elevata scorrevolezza della cera assicura una ottima adesione dei modelli prima della messa in articolatore.

Biotec cera da fresaggio



Eccellente cera da fresaggio con ottime proprietà di modellazione. Ottime proprietà di scavatura e fresaggio, poiché la cera non si impasta sulla fresa.



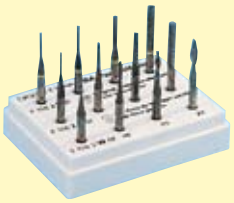
Biotec cera da fresaggio
28 gr
REF 510 0061 4



Grande risparmio di tempo grazie alle ottime proprietà di modellazione, poiché si utilizza un'unica cera per la modellazione del fresaggio e del tavolato occlusale.



Cera da fresaggio estremamente precisa, che consente di ottenere durante il fresaggio superfici lisce e lucide.



Richiedete lo speciale inserto sul sistema di fresaggio bredent!



La presenza ridotta di residui dopo la fusione permette l'utilizzo di ceramica-pressofusa.

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

- **SERACOLL UV**
- compoForm UV

SERACOLL UV



SERACOLL UV unisce i ponti
- Elevato effetto capillare
- Massima stabilità per una migliore tenuta
- Tempi brevi di indurimento
- Migliori risultati di fusione



SERACOLL UV
Adesivo per cera
fotopolimerizzabile
2 x 3 ml
2 ciotole
REF 540 0115 1



La modellazione in cera viene separata. In tal modo si prevengono tensioni nel manufatto in cera. Dopo aver controllato la precisione della modellazione al bordo di chiusura, la struttura viene riposizionata sul modello.



Si applica una goccia di SERACOLL UV con una spatola nello spazio della separazione. Grazie all'elevato effetto capillare di SERACOLL UV lo spazio viene riempito uniformemente. Si ottiene in modo ottimale uno spazio di separazione < 0,3 mm. Eventualmente applicando un'ulteriore goccia si riporta alla forma originaria.



Ogni applicazione di SERACOLL UV viene indurita con una lampada fotopolimerazzabile per minimo 90 secondi.



La modellazione provvista di canali di colata può essere sollevata dal modello senza tensioni e messa in rivestimento.



SERACOLL UV è particolarmente indicato per modellazioni su barre prive di tensioni e per altre utilizzi in protesi implantare.



SERACOLL UV è indicato per tutte le lampade fotopolimerizzabili in commercio e per lampade a LED. Nel caso di lampade manuali ogni strato d'applicazione indurisce in 10 secondi.



Grazie ad uno strato sottile di SERACOLL UV tutte le superfici ruvide della modellazione vengono lisciate. I risultati di fusione saranno quindi più omogenei.



Grazie alla ciotola, inclusa nella confezione, SERACOLL UV viene raccolto più facilmente con la spatola ed applicato in giusta quantità.



E' possibile ottimizzare l'adesione tra le resine Pi-Ku-Plast, compoForm UV e le cere.



Nei lavori di protesi combinata è possibile incollare attacchi calcinabili alla modellazione in cera. Applicare una goccia di SERACOLL UV nella fessura, indurire con la lampada manuale le zone di passaggio arrotondate e pulite.

compoForm UV





compoForm UV - grazie alla sua stabilità - è particolarmente indicato per il trasferimento pantografico. Il vantaggio è una lavorazione senza tensioni.

Resina fotopolimerizzabile per una rapida realizzazione di modellati e controfresaggi e per fissaggi di ponti privi di tensioni. compoForm UV fonde senza lasciare residui con risultati omogenei.
Modellazioni individuali direttamente dalla siringa. Grazie all'indurimento immediato con una lampada fotopolimerizzabile si realizza la modellazione in modo pulito e preciso.



compoForm UV si combina con la cera da modellazione ed è pertanto indicata per il bloccaggio della modellazione prima della messa in rivestimento – grazie a ciò è possibile la messa in rivestimento senza deformazioni.



Grazie alla sua trasparenza è possibile verificare lo spessore durante la modellazione di secondarie, di coniche e telescopiche. L'elevata stabilità della resina indurita permette una rifinitura precisa del margine di chiusura.

compoForm UV
2 Siringhe x 3 ml
10 Canule d'applicazione
REF 540 0115 0



Grazie alla ridotta contrazione ed all'assenza di residui da combustione, la resina è particolarmente indicata per il fissaggio di ponti da saldare.



È indicata anche per piccole aggiunte sugli scheletrati, che possono essere realizzate senza problemi ed in poco tempo. compoForm UV si rimuove facilmente dal gesso.

Accessori:



Canule d'applicazione
25 pezzi
REF 580 0001 8



Zone di sottosquadro sui monconi possono essere scaricate in modo veloce e pulito.



Fusioni senza residui e ridotti valori di contrazione offrono le migliori premesse per risultati di fusione ottimali.

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

- **Biotec filo in cera in rotoli**
- **Filo in cera in rotoli**
- **Profilati in cera in stick**
- Canali di colata
- Nourice
- Profilato in cera Protek
- Profilati in cera Quadro
- Quadrosticks
- Canali di colata a forma di pera
- Canali di colata con serbatoio
- Barre di colata in cera
- Anelli di colata in cera

Biotec filo in cera in rotoli



Cera per canali di colata su base di componenti organici, ad elevata flessibilità e con un ridotto residuo di fusione.

Biotec filo in cera in rotoli
250 gr, beige

Filo con 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**





L'elevata flessibilità e l'assenza di memoria elastica (cera morta) consentono un'applicazione dei canali di colata mirata e priva di tensione. La presenza estremamente ridotta dei residui di fusione garantisce ottimi risultati di fusione.
Ideale per la modellazione di corone in ceramica pressofusa ed Inlay.

Filo in cera in rotoli



I profilati in cera disponibili in diametri di diverse misure sono di consistenza dura o semi-dura.

Filo in cera in rotoli, 250 gr

Filo con Ø mm	REF blu (media-dura)	REF verde (dura)
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**





I profilati in cera Protek si piegano facilmente senza danneggiarsi.

Profilati in cera in stick





Profilati per canali di colata in cera speciale extra dura.
La cera speciale extra dura garantisce la non deformazione del modellato in cera all'atto del sollevamento dal modello; di conseguenza le fusioni saranno più precise anche in caso di lavori estesi.
Forma stabile a temperatura ambiente, sollevamento sicuro del lavoro imperniato dal modello.

Profilati in cera in stick
250 gr, rosso

Ø mm x lunghezza	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**



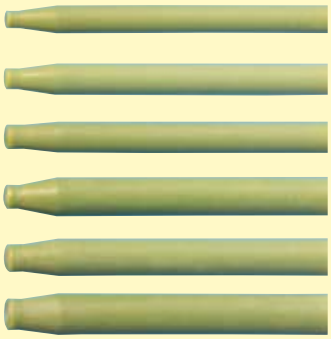
Modellato in cera con imperniatura diretta dei canali di colata. Con i profilati in cera in stick, nessuna deformazione all'atto del sollevamento dal modello.



Modellato in cera con imperniatura mediante una barra. I profilati in cera in stick possono essere piegati scaldandoli leggermente, per adattarli al profilo del ponte. Sollevamento sicuro della modellazione a temperatura ambiente.

Canali di colata per pressofusione sottovuoto

Canali di colata e nourice indicati per tutte le tecniche di fusione garantiscono risultati omogenei, uniformi e prevedibili.



connessioni Ø mm	canali di colata Ø mm	conf. pezzi	REF
2,0	3,5	50	**430 0143 1**
		150	**430 0146 3**
2,5	4,0	50	**430 0143 2**
		150	**430 0146 4**
3,0	4,0	50	**430 0143 3**
		150	**430 0146 5**
3,0	5,0	50	**430 0143 4**
		100	**430 0146 6**
3,5	5,0	50	**430 0143 5**
		100	**430 0146 7**
4,0	5,5	50	**430 0143 6**
		100	**430 0146 8**

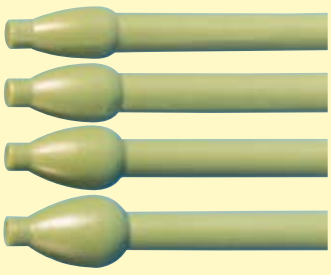




Set

450 pezzi
Canali di colata per pressofusione sottovuoto, composto da 30 pezzi cad. di canali di colata e nourice, **REF 430 0146 0**

Canali di colata per pressofusione sottovuoto per manufatti voluminosi



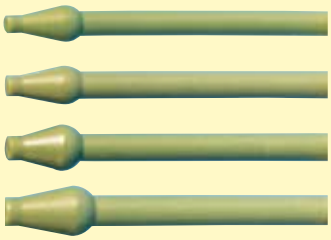
connessioni Ø mm	nourice Ø mm	canali di colata Ø mm	conf. pezzi	REF
3,5	6,5	5,0	50	**430 0143 7**
			100	**430 0146 9**
3,5	7,5	5,0	50	**430 0143 8**
			100	**430 0147 1**
3,5	8,5	5,0	50	**430 0143 9**
			100	**430 0147 2**
3,5	9,5	5,0	50	**430 0144 0**
			100	**430 0147 3**



Set

211 pezzi
Set per pressofusione sottovuoto per manufatti voluminosi, composto da 30 pezzi cad. di canali di colata e nourice, 25 gr . di profilato in cera con sezione Ø 1,0 mm, **REF 430 0147 0**

Canali di colata per fusione a centrifuga



connessioni Ø mm	nourice Ø mm	canali di colata Ø mm	conf. pezzi	REF
2,5	4,5	3,0	50	**430 0144 1**
			150	**430 0147 7**
2,5	5,0	3,5	50	**430 0144 2**
			150	**430 0147 8**
3,0	6,0	3,5	50	**430 0144 3**
			150	**430 0147 9**
3,5	6,5	4,0	50	**430 0144 4**
			150	**430 0148 1**

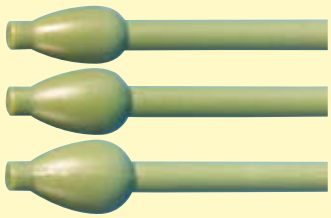




Set

390 pezzi, set per fusione a centrifuga, composto da 30 pezzi cad. di canali di colata e nourice, **REF 430 0148 0**

Canali di colata per fusione a centrifuga per manufatti voluminosi



connessioni Ø mm	nourice Ø mm	canali di colata Ø mm	conf. pezzi	REF
3,5	7,5	4,0	50	**430 0144 5**
			100	430 0148 2
3,5	8,0	4,0	50	**430 0144 6**
			100	**430 0148 3**
3,5	9,5	4,0	50	**430 0144 7**
			100	**430 0148 4**

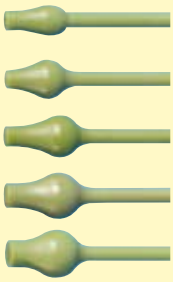


Set

181 pezzi
Set per fusione a centrifuga per manufatti voluminosi, composto da 30 pezzi cad. di canali di colata e nourice, 25 gr. di profilato in cera con sezione Ø 1,0 mm, **REF 430 0148 5**

Nourice

Nourice per pressofusione sottovuoto e fusione a centrifuga. Grazie alla fuoriuscita dei gas dal modellato alle nourice, si ottengono manufatti omogenei con risultati di fusione superiori alla media.



connessioni Ø mm	nourice Ø mm	conf. pezzi	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**



Il supporto facilita l'applicazione delle nourice.

Nourice per manufatti voluminosi

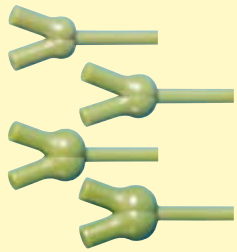


connessioni Ø mm	nourice Ø mm	conf. pezzi	REF
3,5	7,5	50	**430 0145 3**
		100	**430 0149 2**
3,5	8,5	50	**430 0145 4**
		100	**430 0149 3**



Dopo l'imperneatura delle nourice viene rimosso il supporto con l'ausilio di una spatola.

Doppia nourice

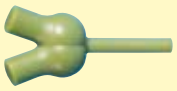


connessioni Ø mm	nourice Ø mm	conf. pezzi	REF
2,5	4,0	50	**430 0145 5**
		150	**430 0149 4**
2,5	5,0	50	**430 0145 6**
		150	**430 0149 5**
2,5	5,5	50	**430 0145 7**
		150	**430 0149 6**
3,0	6,0	50	**430 0145 8**
		150	**430 0149 7**



Le doppie nourice vengono utilizzate nel caso di due manufatti con lo stesso volume. Ciò facilita l'applicazione e riduce i tempi di lavorazione.

Doppia nourice per manufatti voluminosi



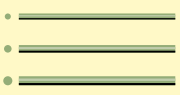
connessioni Ø mm	nourice Ø mm	conf. pezzi	REF
3,5	6,5	50	**430 0145 9**
		150	**430 0149 8**



Durante il processo di fusione l'aria compressa viene spinta nei canali di scarico, realizzando così fusioni senza porosità, che possono essere facilmente adattate.

Profilato in cera Protek

Profilato in cera Protek per canali di raffreddamento, di compensazione e di scarico dei gas residui



- 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**

Profilati in cera

Profilati in cera Quadro



Canali di colata quadrati per una fusione dai risultati ottimali.
Ricerche hanno dimostrato che tutti i liquidi, anche i metalli liquidi, hanno la proprietà di colare a goccia, anche in un canale di colata quadrato.
Grazie a ciò i gas di fusione possono fuoriuscire attraverso gli angoli liberi presenti nel canale di colata, ciò comporta:

- Nessuna turbolenza della massa fusa grazie alla fuoriuscita dei gas di fusione.
- Veloce colata della massa fusa.
- Fusioni omogenee.
- Superfici più lisce.
- Elevata precisione.



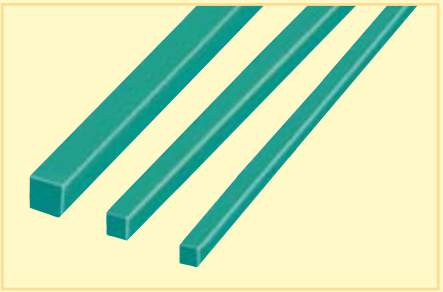
Profilati in cera Quadro
250 gr, verde

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



A temperatura ambiente, i Quadrosticks, in cera speciale extradura, non si deformano. Ciò garantisce che al momento dell'estrazione la modellazione in cera non si deformi. Una premessa importante per ricostruzioni protesiche di precisione.





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

Quadrosticks, verde

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

Canali di colata a forma di pera



Canali di colata a forma di pera, appuntiti, per un'imperniatura veloce e mirata sul modellato in cera, indicati per la colata a centrifuga.

Canali di colata a forma di pera
cad. 100 pezzi

Ø	lunghezza	
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**

bredent s.r.l.

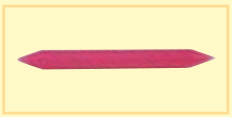
• Biotec filo in cera in rotoli • Canali di colata • Profilati in cera Quadro • **Canali di colata con serbatoio**
• Filo in cera in rotoli • Nourice • Quadrosticks • **Barre di colata in cera**
• Profilati in cera in stick • Profilato in cera Protek • Canali di colata a forma di pera • **Anelli di colata in cera**

Canali di colata con serbatoio



Canali di colata con serbatoio
Un grande serbatoio per modellati di grande spessore per una colata omogenea.

Gambo Ø	Sfera Ø	pezzi	
3 mm	6 mm	180	**REF 430 0153 0**
3 mm	8 mm	140	**REF 430 0154 0**



Appuntiti da entrambi i lati

Gambo Ø	Lunghezza Ø	pezzi	
3 mm	35 mm	180	**REF 430 0162 9**

Barre di colata in cera



Barre di colata in cera curve

4,0 mm Quadroprofil		
50 pezzi		**REF 430 084B 4**
5,0 mm Quadroprofil		
50 pezzi		**REF 430 084B 5**



Barre di colata in cera dritte

4,0 mm Quadroprofil		
50 pezzi		**REF 430 084L 4**
5,0 mm Quadroprofil		
50 pezzi		**REF 430 084L 5**

Anelli di colata in cera



Anelli di colata in cera rotondi

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



Anelli di colata in cera profilo quadro

Piccolo

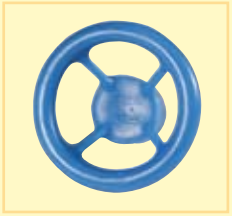
27 x 4,0 mm	40 pezzi	**REF 430 074K 4**
27 x 5,0 mm	40 pezzi	**REF 430 074K 5**

Medio

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

Grande

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



Anelli di colata in cera Tricast
80 pezzi **REF 430 0125 1**



Assortimento

131 pezzi

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

REF 430 0057 0

Cartolina d'ordine Prima di compilare si prega di fotocopiare.

Brelight





Realizzare sul moncone una cappetta con cera ad immersione o con disco prestampato.



L'applicazione dei denti protesici serve per l'esatto posizionamento dei preformati Brelight.



Fissare la posizione dei denti protesici con una mascherina in gesso od in silicone.



Rimuovere i denti protesici e con la mascherina posizionare in modo esatto i preformati Brelight.



Utilizzando una minima quantità di metallo, è possibile realizzare strutture di ponte estremamente stabili.

Preformati per rivestimenti in composito per il risparmio del metallo e ad elevata stabilità. Grazie alle ampie superfici nelle zone di collegamento si prevengono punti deboli negli spazi interdentali. Il riempimento, sia orizzontale che verticale, con il materiale composito favorisce un'elevata stabilità ed una migliore adesione al manufatto.
Durante l'indurimento del composito, gli elementi per ponti Brelight consentono un flusso di luce dalla parte occlusale e garantiscono in tal modo una polimerizzazione assolutamente sicura anche nelle zone basali.
Grazie alla forma anatomica dei preformati, anche il tecnico meno esperto è facilitato nella stratificazione della massa dentinale.
I preformati Brelight sono indicati per strutture di ponte in leghe auree, seminobili e titanio per il rivestimento estetico con polimerizzati a freddo, cromo-cobalto a caldo e materiali compositi.
Per la realizzazione di denti provvisori, così come di protesi rimovibili e fisse.
Gli spessori di materiale più ridotti ed uniformi nella zona degli elementi del ponte riducono la contrazione di solidificazione e permette di ottenere fusioni più precise anche nel caso di manufatti più complessi.

Confezioni (Conf.)
Per ogni tipo di forma e grandezza sono disponibili confezioni da 10, 25, 50 e 100 pezzi.
Vi preghiamo di indicare nell'apposita casella, vicino alla forma desiderata, la quantità esatta dei pezzi da ordinare.



Mini-Kit ☐
52 forme
x 2 pezzi
REF E14 000M K



L'applicazione delle ritenzioni sui preformati Brelight contribuisce ad aumentare il grado di adesione tra metallo e composito.

Dente	17 / 16 Conf.	13 Conf.	12 Conf.	11 Conf.	21 Conf.	22 Conf.	23 Conf.	26 / 27 Conf.	Sup. Premolari Conf.
C	☐	☐		☐	☐		☐	☐	☐
B	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
A	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

A	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
B	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
C	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
Dente	47 / 46 Conf.	45 Conf.	44 Conf.	43 Conf.	33 Conf.	34 Conf.	35 Conf.	36 / 37 Conf.	Inf. Incisivi Conf.



Assortimento

52 forme
x 5 pezzi ☐
REF E14 5200 5

52 forme
x 10 pezzi ☐
REF E14 5201 0

Mittente (Stampatello):

Cliente nr.

Data, Firma

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

Preformati per metallo-ceramica in blocchi senza ghirlanda b-mkbl



Preformati con proprietà simili alle cere da modellazione con ridotto residuo di fusione. Il punto di fusione, la durezza e le proprietà di scavatura sono similari a quelle delle cere da modellazione. Ciò consente un facile e mirato accoppiamento dei preformati con la modellazione della corona. Il ridotto residuo di fusione dei preformati Biotec crea la migliore premessa per superfici di fusione lisce ed omogenee.

Dente	17-14	Conf.	12-22	Conf.	24-27	Conf.
Misura C		☐		☐		☐
B		☐		☐		☐
A		☐		☐		☐
A		☐		☐		☐
B		☐		☐		☐
C		☐		☐		☐
Dente	47-44		42-32		34-37	



Assortimento

18 forme
x 5 pezzi ☐
REF B13 180 05

18 forme
x 10 pezzi ☐
REF B13 180 10

18 forme
x 20 pezzi ☐
REF B13 180 20



Ricambi:
Per ogni forma e grandezza sono disponibili i ricambi da 10, 25, 50 o 100 pezzi Indicare nell'apposito spazio vicino alla forma desiderata la quantità esatta dei pezzi.



Mini-Kit: ☐
18 forme
x 2 pezzi

REF B13 000 MK

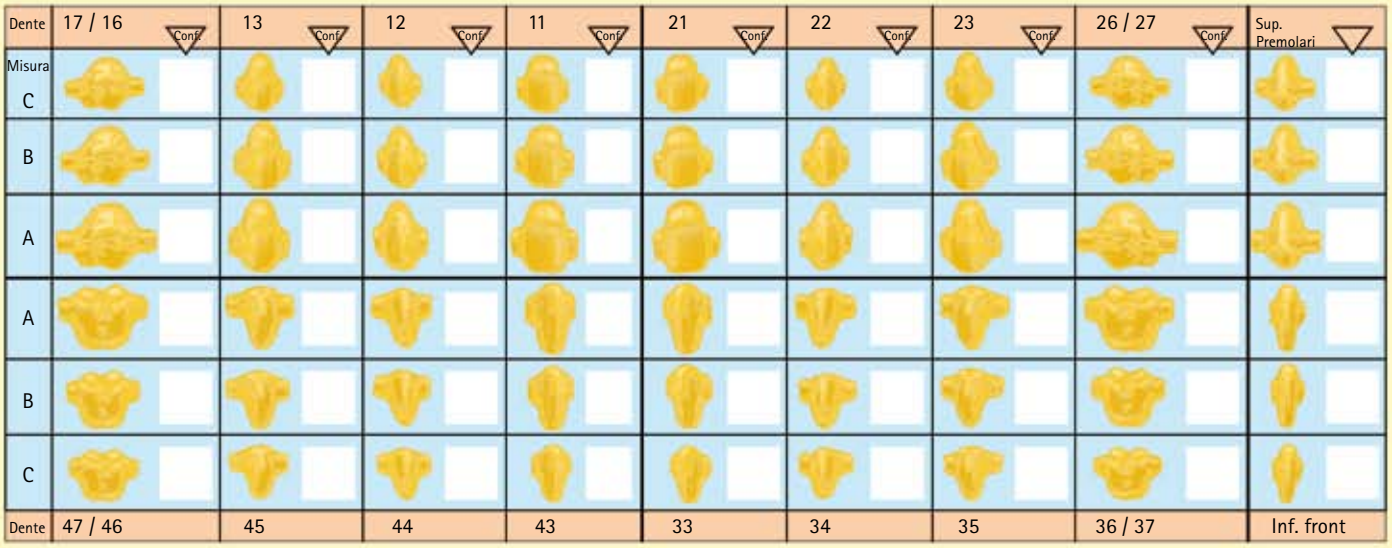
Mittente (Stampatello): Cliente nr.

Data, Firma

Cartolina d'ordine

Prima di compilare si prega di fotocopiare.

bwg preformati per metallo-ceramica elementi singoli pieni



Disegnati da Jan Langner

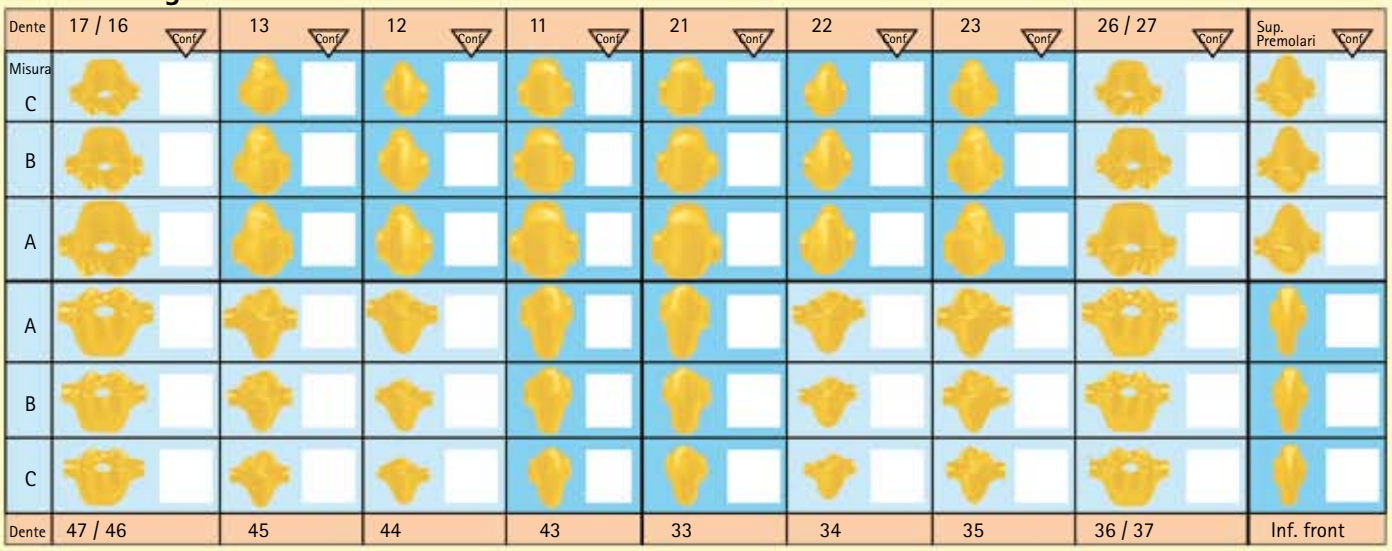
Ricambi: conf. da 25 pezzi

Assortimento preformati betweens per metallo ceramica bwg: composto da 270 elementi singoli (54 forme diverse, ognuna 5 elementi singoli)

REF D00 5401 0

Indicare nell'apposito spazio la confezione desiderata.

bwhg preformati Betweens per metallo-ceramica elementi singoli svuotati



Ricambi: conf. da 50 pezzi

Assortimento premolari e molari preformati Betweens per metallo-ceramica bwhg composto da 300 elementi singoli svuotati (27 forme diverse)

REF D01 2701 0

Indicare nell'apposito spazio la confezione desiderata.

bwbl preformati Betweens per metallo-ceramica in blocchi pieni



Illustrazioni a grandezza originale.

Assortimento denti frontali bwg preformati elementi singoli pieni e preformati bwhg elementi singoli svuotati: composto da 540 elementi singoli (54 forme diverse, composte da 27 elementi vuoti und 27 elementi pieni)

REF D01 5401 0

Indicare nell'apposito spazio la confezione desiderata.

Confezione da 25 blocchi

Assortimento preformati Betweens in blocchi pieni bwbl: composto da 180 blocchi (18 forme diverse, ognuna 10 blocchi)

REF D00 1801 0

Indicare nell'apposito spazio la confezione desiderata.

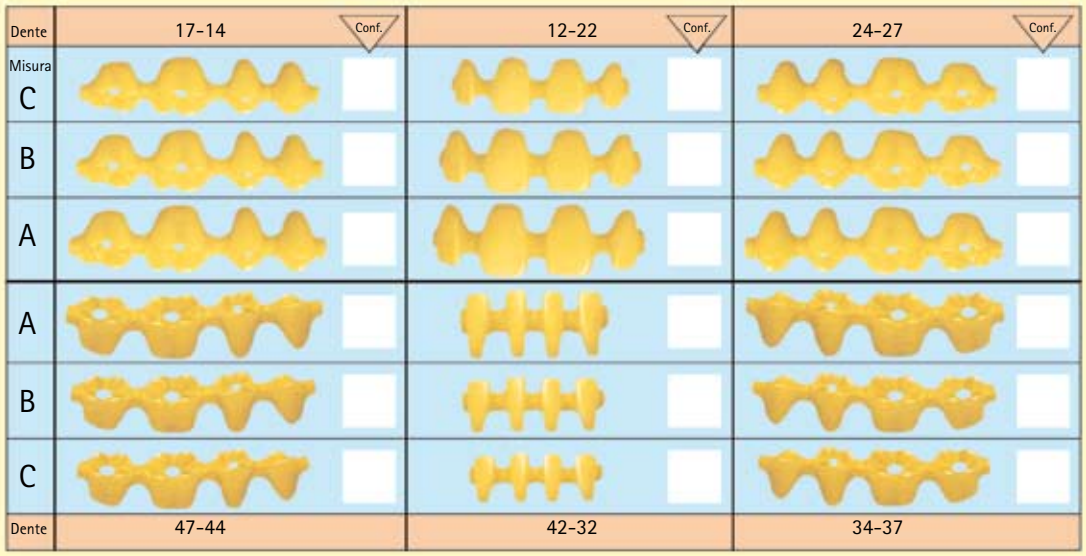
Mittente (Stampatello):

Cliente nr.

Ulteriore ordine:

Data, Firma

bwhbl preformati Betweens per metallo-ceramica in blocchi svuotati





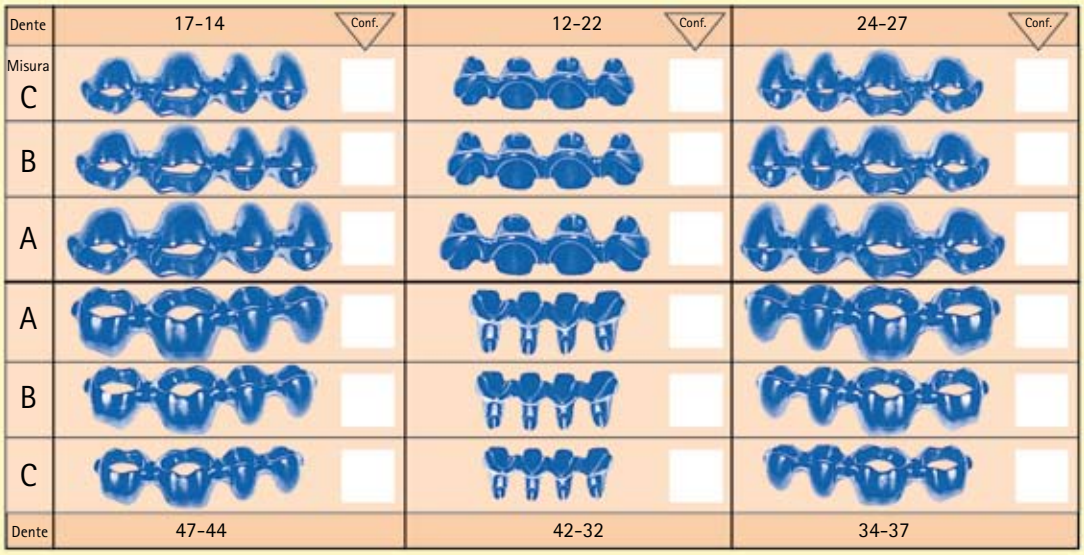
Confezioni (Conf.) da 25 blocchi

Assortimento preformati in blocchi svuotati bwhbl: composto da 12 blocchi vuoti (denti posteriori) e 6 blocchi pieni (denti frontali)

REF D01 1801 0

Indicare nell'apposito spazio, la confezione desiderata. ☐

Preformati per metallo-ceramica in blocchi svuotati hpbl





Confezioni (Conf.) da 25 blocchi

Assortimento hpbl preformati in blocchi svuotati: composto da 90 blocchi (18 forme diverse ognuna 5 blocchi)

REF A11 1801 0

Indicare nell'apposito spazio, la confezione desiderata. ☐

Illustrazioni a grandezza originale.

Mittente (Stampatello):

Cliente nr.

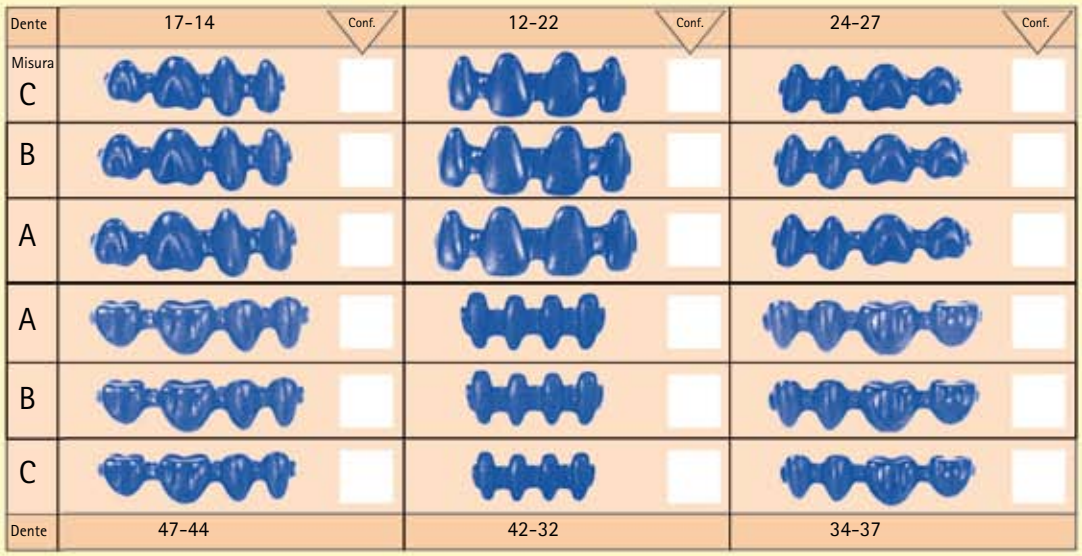
Data, Firma

Ulteriore ordine:

Cartolina d'ordine

Prima di compilare si prega di fotocopiare.

mkbl preformati per metallo-ceramica in blocchi



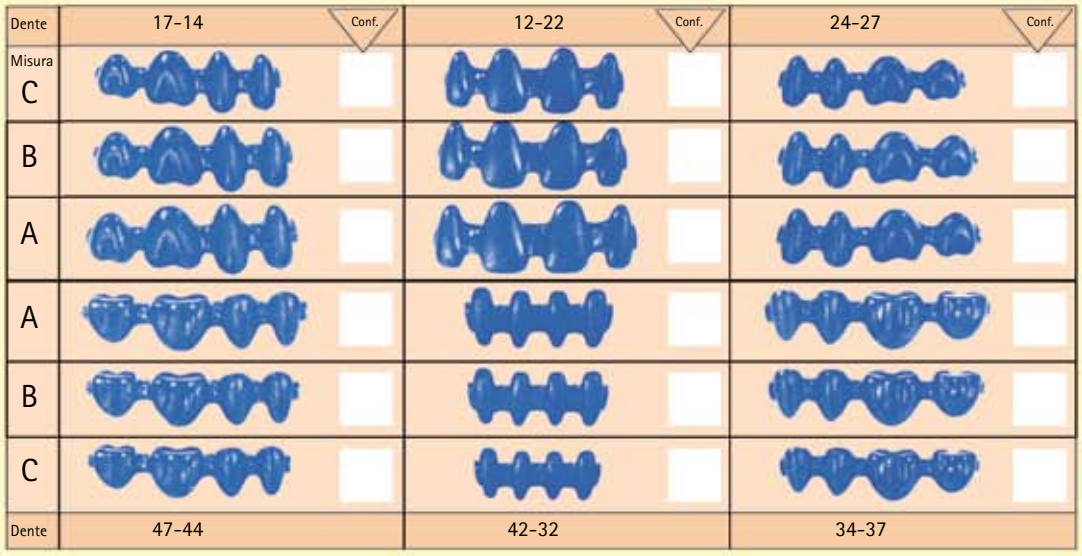
Confezioni (Conf.) da 25 blocchi

Assortimento preformati per metallo-ceramica in blocchi mkbl: composto da 180 blocchi (18 forme diverse, ognuna 10 blocchi)

REF A00 1801 0

Indicare nell'apposito spazio la confezione desiderata. ☐

fg-mkbl preformati per metallo-ceramica con ghirlanda sottile in blocchi





Confezioni (Conf.) da 25 blocchi

Assortimento preformati per metallo-ceramica con ghirlanda sottile in blocchi mkbl: composto da 180 blocchi (18 forme diverse ognuna 10 blocchi)

REF A01 1801 0

Indicare nell'apposito spazio la confezione desiderata. ☐

Illustrazioni a grandezza originale.

Mittente (Stampatello):

Cliente nr.

Data, Firma

Ulteriore ordine:

äe-mkbl preformati per metallo-ceramica ergonomici-estetici in blocchi

Dente	17-14	Conf.	12-22	Conf.	24-27	Conf.
Misura C						
B						
A						
A						
B						
C						
Dente	47-44		42-32		34-37	



Confezioni (Conf.) da 25 blocchi

Assortimento preformati per metallo ceramica ergonomici-estetici in blocchi äe-mkbl: composto da 180 blocchi (18 forme diverse, ognuna 10 blocchi)

REF A02 1801 0

Indicare nell'apposito spazio, la confezione desiderata. ☐

ä-wv Veneer estetiche in cera

Forma di Jan Langner

Dente	12	Conf.	11	Conf.	21	Conf.	22	Conf.
Misura C								
B								
A								
A								
B								
C								
Dente	42		41		31		32	



Elementi intermedi estetici ergonomici per ceramica come base d'appoggio



Veneer estetiche in cera su elementi intermedi estetici ergonomici per ceramica (visione palatinale)



Veneer estetiche in cera (visione labiale)



Confezioni (Conf.) da 50 blocchi

Assortimento Veneer estetice in cera ä-wv: composto da 240 pezzi (24 forme diverse, ognuna 10 elementi singoli)

REF C13 2401 0

Indicare nell'apposito spazio, la confezione desiderata.

☐

Illustrazioni a grandezza originale.

Mittente (Stampatello): Cliente nr.

Data, Firma

Ulteriore ordine:

Elementi per tecnica Hollow Pontic hpg

Forma di W. Wedenig



Dente	Molari 17 / 16	Premolari 4 / 5	13	12 / 11	Sup. anteriori 21 / 22	23	Molari 26 / 27
Misura C							
B							
A							
A							
B							
C							
Dente	47 / 46 Molari	Visione occlusale	43	41 / 31 Inf. anteriori		33	36 / 37 Molari

Confezioni (Conf.) da 50 pezzi.

Assortimento elementi per tecnica Hollow Pontic hpg: composto da 360 elementi singoli (36 forme diverse, ognuna 10 elementi singoli)

REF A01 3601 0

Indicare nell'apposito spazio, la confezione desiderata. ☐

mkc preformati per metallo-ceramica circolari

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

Confezioni (Conf.) da 50 pezzi.

Assortimento preformati per metallo-ceramica circolari mkc:
composto da 840 elementi singoli (84 forme diverse, ognuna 10 elementi singoli)

REF A00 8401 0

Indicare nell'apposito spazio, la confezione desiderata. ☐

Mittente (Stampatello):

Cliente nr.

Data, Firma

Ulteriore ordine:

bredent s.r.l.

Prima di compilare si prega di fotocopiare.

- **Gnathoflex-Estetica**
- Gnathoflex Premium

Gnathoflex-Estetica



Preformati in silicone, altamente flessibili e riutilizzabili per la modellazione di superfici occlusali in cera, resina e ceramica.
Realizzazione, in pochi secondi, di superfici occlusali grazie alle forme in teflon-silicone estremamente flessibili.
- Molteplici possibilità di utilizzo – per cera, resina e ceramica
- Lavorazione rapida – lo strato in teflon crea subito superfici perfettamente lisce e lucide
- Un unico acquisto – gli Ästhetik-Gnathoflex sono sempre riutilizzabili.

Incrementate il Vs. fatturato in breve tempo, mantenendo una qualità elevata e costante!



Il Gnathoflex in silicone speciale resiste a temperature fino a 250° C, mantenendo la propria forma. Il trasferimento della linea antagonista avviene tramite la parte formata, spessa solo 0,5 mm.



La flessibilità del Gnathoflex assicura la massima stabilità di forma e durata nel tempo.



Cuspidi e fessure del Gnathoflex sono fedelmente riprodotte sia in cera, resina e ceramica. La superficie riprodotta è liscia e lucida.

40 sec. per una superficie occlusale in cera



La forma esteticamente funzionale del Gnathoflex nel ponte in cera può essere modificata e personalizzata.



Modellate le Vostre cappette come di solito in cera o in resina.



Quando la cera inizia a raffreddare ...

90 sec. per una superficie occlusale in resina



Con qualsiasi resina o composito si ottiene una superficie lucida. Ideale anche per ponti provvisori.



Riempire il Gnathoflex con la Vostra cera di modellazione.



Sovrapporre il Gnathoflex sul moncone.

180 sec. per una superficie occlusale in ceramica



La stratificazione può essere diversa nei colori e nelle forme a seconda delle Vostre esigenze. La scelta delle masse per ceramica è illimitata.

Potete utilizzare il Gnathoflex anche come forma di base per la modellazione personalizzata nel Vostro laboratorio.

L`asta dell'articolatore deve essere alzata di 0,5 mm. per compensare lo spessore del Gnathoflex.

Scegliete da soli: Più punti di contatto in esatta articolazione, contatto minimale, oppure esattamente 0,5 mm.. fuori contatto.



Chiudere l'articolatore e fermare sulla cappetta la superficie occlusale con una goccia di cera.



Ripetere la stessa procedura con gli altri pilastri del ponte.



La riproduzione in cera è lucida, liscia e fedele al preformato originale in silicone.



Un elemento preformato in cera funge da base per la superficie occlusale dell`intermedio.



La parte occlusale finita del ponte completo. Un immagine omogenea dell`estetica „Gnathoflex".



L'occlusione degli antagonisti con il ponte, vista dalla parte linguale.



La veduta buccale mostra i contatti centrali tra cuspide e fossa.



I contatti occlusali tra ponte ed antagonisti sono evidenziati con la pellicola d`articolazione.

Forme in silicone per superfici occlusali

- **Gnathoflex-Estetica**
- Gnathoflex Premium

Gnathoflex-Estetica

Superfici occlusali in qualsiasi resina, senza ritocchi



Sulla travata, rifinita normalmente, si applica la resina per ponti e corone (dentina).



Senza isolare, riempire le cuspidi del Gnathoflex dapprima con massa per smalto ed il resto con dentina. Posizionare l'elemento sul ponte.



Chiudere l'articolatore. Nelle resine fotopolimerizzabili si potrà ora iniziare la polimerizzazione per fissare l'occlusione.



Togliere il ponte, modellare i punti di contatto e completare la polimerizzazione. Solo ora si toglieranno gli elementi preformati in silicone.

Facile più che mai: Colori precisi nelle superfici occlusali in ceramica



Sul ponte per ceramica; già preparato con l'opaco, iniziare la modellazione con dentina. Applicare un sottile strato di isolante per ceramica Gnathoflex nel preformato in silicone.



Riempire il Gnathoflex prima con lo smalto e poi con dentina. Portare lo smalto dalle cuspidi fino al bordo. Per la lavorazione della ceramica, l'articolatore deve avere una apertura di più di 0,5 mm. per compensare la retrazione.



Posizionare il Gnathoflex sulla travata ed unirlo ad essa con ceramica. Completare la modellazione con lo smalto o dentina, a seconda del colore richiesto.



Asciugare la ceramica con carta assorbente o fon. Sfilare il Gnathoflex con cura. Togliere il ponte, modellare i punti di contatto ed eseguire la cottura come di solito.

Accessori:



Isoflex
20 ml
REF 540 0101 3

Gnathoflex-Estetica + DVD



Teste occlusali modellate in pochi secondi grazie alle forme in silicone-teflon altamente flessibili

- Utilizzabile in diversi settori: per cera, resine e ceramica.
- Notevole risparmio di tempo; il rivestimento in teflon della forma consente di ottenere superfici occlusali perfettamente lisce.
- Un acquisto per sempre. Il Gnathoflex estetica è sempre riutilizzabile.

Incrementate il Vostro fatturato in breve tempo, mantenendo una qualità costantemente elevata.

- Per modellazioni in cera
- Per ceramica
- Per resina

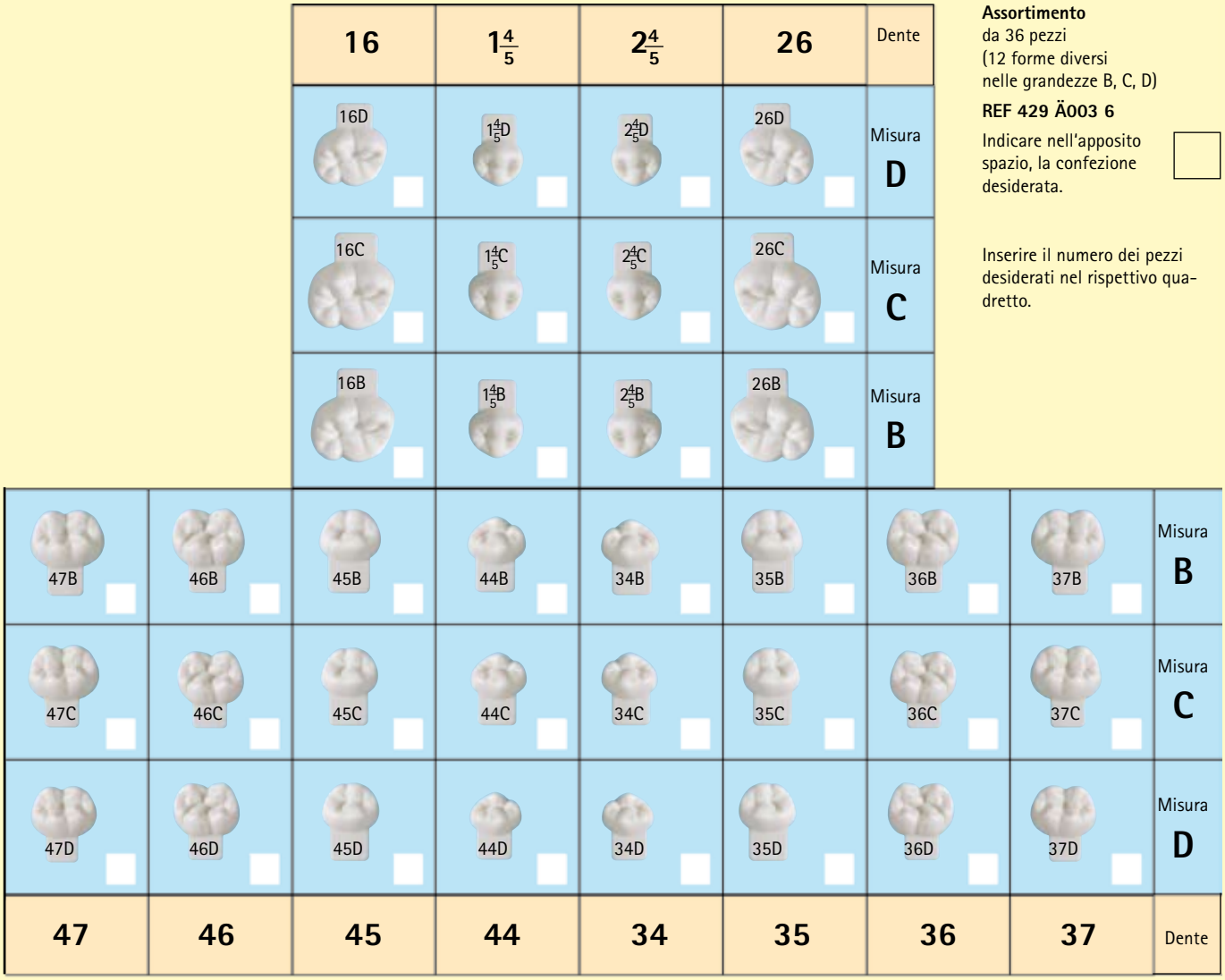


Gnathoflex-Estetica DVD
REF 670 D170 I

bredent s.r.l.

- **Gnathoflex-Estetica**
- Gnathoflex Premium

Gnathoflex-Estetica



Assortimento
da 36 pezzi
(12 forme diversi
nelle grandezze B, C, D)

REF 429 Ä003 6

Indicare nell'apposito spazio, la confezione desiderata. ☐

Inserire il numero dei pezzi desiderati nel rispettivo quadretto.

Illustrazioni a grandezza originale.

Mittente (Stampatello): Cliente nr.

Data, Firma

Ulteriore ordine:

Forme in silicone per superfici occlusali

- Gnathoflex-Estetica
- **Gnathoflex Premium**

Gnathoflex Premium



Preformati in silicone altamente flessibili e riutilizzabili per superfici occlusali.
40-180 secondi per una gnatologia occlusale estetica e funzionale per cera, resina e ceramica.



Gnathoflex
Set Modello studio
FF1
1 Modello arcata sup.
1 Modello arcata inf.
REF 992 5027 3

Grandezza naturale.



Gnathoflex
Set Modello studio mini
1 Modello arcata sup. mini
1 Modello arcata inf. mini
REF 992 5027 4

Grandezza naturale.



Assortimento

Set Gnathoflex Premium
composto da 48 pezzi
16 forme diverse
in 3 grandezze A-B-C
REF 429 P004 8



Isoflex - if
20 ml
REF 540 0101 3



DVD
Gnathoflex-Estetica
Between
REF 670 D170 I

bredent s.r.l.

- Gnathoflex-Estetica
- **Gnathoflex Premium**

Gnathoflex Premium

Superfici occlusali in cera



Realizzare le cappette, come di solito in cera, o in resina.



Per compensare lo spessore del gnathoflex, l'asta dell' articolatore deve essere rialzata di 0,5 mm.



Colare la cera da modellazione ed attendere la fase di indurimento.



Posizionare immediatamente dopo l'indurimento della cera la parte occlusale gnathoflex sul moncone.





Nella posizione di massima intercuspidazione, chiudere l'articolatore e fissare il tavolo occlusale con una goccia di cera sul moncone. A seconda della situazione possono essere posizionati successivamente od anche contemporaneamente 2 o più preformati occlusali gnathofllex. Con il sollevamento e l'abbassamento dell`antagonista il contatto può essere variato da un contatto forte fino ad un fuori contatto di 0,5 mm..









Superfici occlusali in cera lucidate a specchio e modellate gnatologicamente con un ottimale contatto con l'antagonista sono la migliore premessa per una fusione precisa e liscia. Gnathoflex Premium consente un enorme risparmio di tempo, non solo nella modellazione dei modelli in cera, ma anche nella rifinitura di ponti e corone.





Superfici occlusali in resina



Sulla travata, rifinita normalmente si applica la resina per ponti e corone (dentina).



Senza isolare, riempire le gnathoflex dapprima con massa per smalto ed il resto con dentina.



Posizionare il gnathoflex sul ponte, chiudere l'articolatore e fotopolimerizzare per fissare l'occlusione.



Togliere il ponte, modellare i punti di contatto e completare la polimerizzazione.

Superfici occlusali in ceramica



Sulla struttura metallica applicare l'opaco e cuocere.



Tenere il preformato Gnathoflex con la pinzetta ed applicare uno strato di isolante Isoflex nella superficie interna.



Con il dito picchiettare energicamente sul Gnathoflex per rimuovere l'isolante Isoflex in eccesso.







Applicare nelle cuspidi la massa per lo smalto e sollevarla lateralmente, verso il bordo. Riempire il Gnathoflex con la dentina e posizionare sulla travata metallica. Chiudere l'articolatore e capovolgere. Fissare con la dentina le superfici occlusali Gnathoflex alla struttura metallica, asciugare il liquido e sollevare il Gnathoflex con attenzione. Procedere allo stesso modo con le altre superfici occlusali. Modellare e rifinire il ponte.

Cartolina d'ordine

Prima di compilare si prega di fotocopiare.

Gnathoflex Premium

17	16	15	14	24	25	26	27	
 429 P017 C ☐	 429 P016 C ☐	 429 P015 C ☐	 429 P014 C ☐	 429 P024 C ☐	 429 P025 C ☐	 429 P026 C ☐	 429 P027 C ☐	**C**
 429 P017 B ☐	 429 P016 B ☐	 429 P015 B ☐	 429 P014 B ☐	 429 P024 B ☐	 429 P025 B ☐	 429 P026 B ☐	 429 P027 B ☐	**B**
 429 P017 A ☐	 429 P016 A ☐	 429 P015 A ☐	 429 P014 A ☐	 429 P024 A ☐	 429 P025 A ☐	 429 P026 A ☐	 429 P027 A ☐	**A**
 429 P047 A ☐	 429 P046 A ☐	 429 P045 A ☐	 429 P044 A ☐	 429 P034 A ☐	 429 P035 A ☐	 429 P036 A ☐	 429 P037 A ☐	**A**
 429 P047 B ☐	 429 P046 B ☐	 429 P045 B ☐	 429 P044 B ☐	 429 P034 B ☐	 429 P035 B ☐	 429 P036 B ☐	 429 P037 B ☐	**B**
429 P047 C ☐	429 P046 C ☐	429 P045 C ☐	429 P044 C ☐	429 P034 C ☐	429 P035 C ☐	429 P036 C ☐	429 P037 C ☐	**C**
47	**46**	**45**	**44**	**34**	**35**	**36**	**37**	

Illustrazioni a grandezza originale.

Scelga da queste immagini a grandezza naturale i pezzi desiderati.

Inserire il numero di pezzi desiderati nel rispettivo quadretto o barrare l'assortimento desiderato.

Mittente (Stampatello):

Cliente nr.

Data, Firma

Assortimenti **Gnathoflex Premium:**

16 pezzi con 16 forme in grandezza A
REF 429 P000 A

16 pezzi con 16 forme in grandezza B
REF 429 P000 B

16 pezzi con 16 forme in grandezza C
REF 429 P000 C

48 pezzi con 16 forme in grandezze ABC
REF 429 P004 8

Inserire il numero di assortimenti desiderato

☐

☐

☐

☐

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

• **Cristalli e perle di ritenzione**

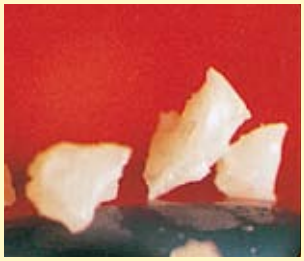
Cristalli e perle di ritenzione



Cristalli di ritenzione
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



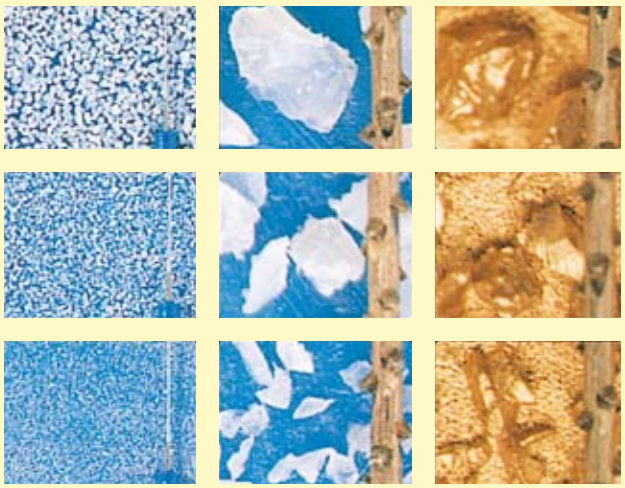
Massima resistenza delle unioni fra resine – metallo grazie ad un´ottima ritenzione.



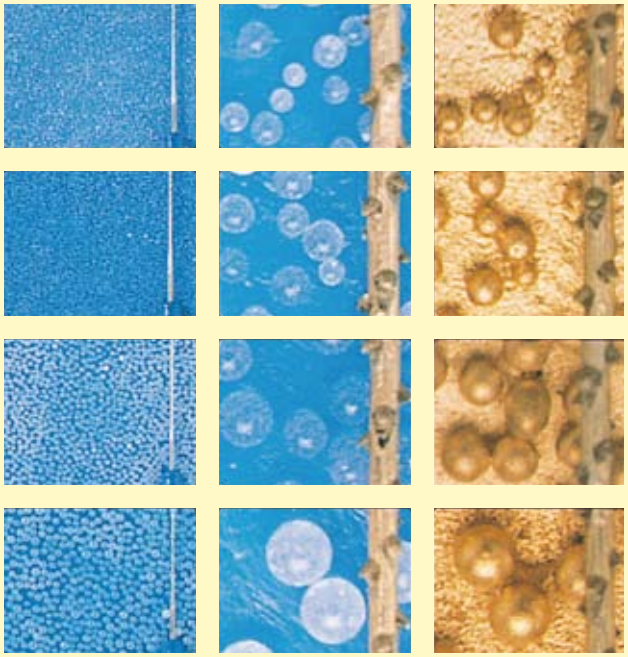


Doppie superfici di ritenzione con l´uso dei cristalli, rispetto alle perle.

Misura originale | Ingrandimento 10 x | 10 volte in oro



Grazie alle microritenzioni più spazio per la resina.



- **Optiguss**

Optiguss

La soluzione ideale per ottenere la massima perfezione con il minimo sforzo. Optiguss riduce della metà il tempo di lavorazione delle corone e dei ponti e del 30 % quello per la lavorazione degli scheletrati. Applicando uno strato di 5 µ di Optiguss-micro od uno strato di 10 µ di Optiguss-macro si riesce ad ottenere velocemente e con molta facilità modellazioni in cera lisce, sigillate e precise nelle forme. Con Optiguss le superfici di fusione risultano più omogenee e lisce, mentre i tempi di lavorazione si riducono circa del 50 %.



Optiguss-macro 15 ml
REF 520 0092 0

Optiguss-micro 15 ml
REF 520 0093 0



Ciotola Optiguss-macro
2 pezzi
REF 390 0035 0

Ciotola Optiguss-micro
2 pezzi
REF 390 0034 0



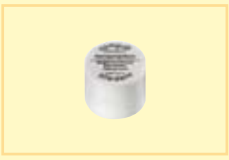
3 **Pennelli** di dimensione A + porta pennelli **REF 330 0114 6**
3 **Pennelli** di dimensione B + porta pennelli **REF 330 0114 7**
3 **Pennelli** di dimensione C + porta pennelli **REF 330 0114 8**

Set



15 ml. Optiguss-macro
15 ml. Optiguss-micro
2 Ciotola Optiguss-macro
2 Ciotola Optiguss-micro
3 Pennelli di dimensione A
3 Pennelli di dimensione B
3 Pennelli di dimensione C
2 Barattolo per detergente per pennello
1 Detergente per pennello

REF 520 0091 0



Barattolo per detergente per pennello
2 pezzi
REF 390 0037 0



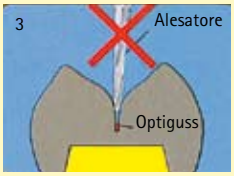
Detergente per pennello
20 ml
REF 520 0094 0



Anche la modellazione più accurata lascia sulla superficie in cera dei piccoli graffi e delle imperfezioni che dopo la fusione devono venire levigati.



Grazie all'applicazione di Optiguss si ottengono invece superfici perfettamente lisce.



Grazie all'Optiguss, dopo la fusione, si ottengono solchi e fossette delle teste occlusali perfettamente lisci e quindi non è necessaria la rifinitura a fresa. Questo consente inoltre di lucidare con più facilità le superfici di masticazione.



Con superfici più omogenee si riesce a ridurre i tempi di lavorazione della metà.



Le superfici di contatto approssimali vengono rese più solide.



Le superfici basali degli elementi intermedi vengono perfettamente lisciati, riducendo di molto i tempi di lavorazione.

bredent s.r.l.

- **Isobre – Isolante per cera**
- **Isoflex**

Isobre - Isolante per cera



Isobre – Isolante per cera
750 ml
REF 540 0104 0

Liquido isolante microfine su base organica per una separazione sicura e precisa della modellazione in cera con qualsiasi materiale odontotecnico.

Accessori:



Pinselkuli pk 20
20 ml
REF 540 0072 0







L'isolante per cera Isobre, su base organica, isola in modo assolutamente sicuro, è privo di solventi e si lava facilmente. Reagisce in modo neutro con resina, ceramica, metallo, gesso e superfici laccate. Anche sulle superfici isolate asciutte, l'isolante per cera Isobre rilascia uno strato isolante altamente efficace, che garantisce un'estrazione della modellazione in cera facile e sicura. Isolare 2 o 3 volte le superfici molto porose.

Isoflex



Speciale isolante per forme in silicone Gnathoflex su cera, ceramica e resina.

Isoflex
20 ml
REF 540 0101 3

Riduttori di tensione

- **Riduttore di tensione per cera Wax-Lite**
- **Riduttore di tensione per cere e siliconi**

Riduttore di tensione per cera Wax-Lite



Tensioattivo su base non alcolica per la messa in rivestimento, di modellazioni in cera senza bolle.

Riduttore di tensione per cera Wax-Lite
750 ml
REF 520 0100 8





Le superfici in cera, trattate con il riduttore di tensione, permettono uno scorrimento del rivestimento nelle fossette più profonde della modellazione. Grazie a ciò si ottengono superfici occlusali lisce, omogenee ed un tavolato occlusale pulito. Con la confezione spray è possibile un'applicazione microfine del Wax-Lite sulle superfici in cera.

Riduttore di tensione per cere e siliconi



Migliora la scorrevolezza del gesso con impronte in silicone.
L'applicazione del riduttore per cere e siliconi migliora la scorrevolezza del gesso sulle impronte in silicone. Prima della colatura dell'arcata, l'impronta deve essere asciutta.

Riduttore di tensione per cere e siliconi
750 ml
REF 540 0070 5



La confezione spray in plastica dotata di nebulizzatore fine, permette un'applicazione omogenea e dosata del liquido.

Accessori:

Confezione spray in plastica
1 pezzo, 125 ml
REF 540 0075 0



Il nebulizzatore spray facilita l'umidificazione omogenea di tutta la superficie dell'impronta.



La superficie dell'impronta in silicone trattata (a sinistra) migliora visibilmente la scorrevolezza del gesso.



La superficie del gesso si presenterà omogenea grazie al riduttore di tensione. Ciò assicura un lavoro più preciso.

bredent s.r.l.

- **Tagliabordini cervicale**
- **Spatola elettrica**
- Waxpool duo
- Spatola elettrica bwm 3
- Quick Change
- Piezo-Blitz pb 1
- Sistema Quick-Mandrell
- Spot Clip
- Mameloncutter
- Quicktool
- Ceramix

Tagliabordini cervicale

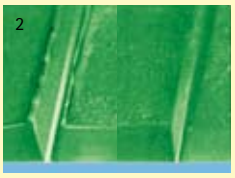


Minor tempo e maggior precisione per le cappette in cera o in plastica.

Tagliabordini cervicale
REF 320 0091 0



La lama di taglio di solo 0,1 mm ed il diametro della rotella di 3 mm garantiscono un elevato controllo dello strumento durante l'incisione della cera.



Confronto tra le superfici ottenute tagliando una lastra di cera di 0,5 mm. con un bisturi e con il tagliabordini cervicale.



Cappetta estremamente precisa realizzata con la nostra cera da immersione senza aver ritoccato il bordo cervicale.

Spatola elettrica



Manipolo
(senza punte)
REF 110 0072 0



Punte da modellazione

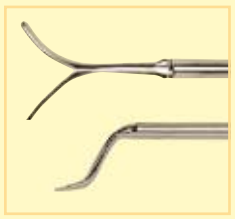
Grand. 1 Ø 0,3 mm	**REF 790 0070 0**
Grand. 3 Ø 0,7 mm	**REF 790 0072 0**
Grand. 5 Ø 1,0 mm	**REF 790 0074 0**



Spatole

Spatola standard
REF 320 0070 0

Spatola a vasca
REF 320 0072 0



Punte da modellazione Duo
REF 790 0073 0

Spatola angolare
REF 320 0071 0

Waxpool duo



Waxpool duo apparecchio
REF 110 0150 0

Waxpool duo Manipolo
REF 110 0151 0

Set

4 pezzi
1 Waxpool duo apparecchio
1 Waxpool duo manipolo
2 Waxpool duo sonde da modellazione a scelta

REF 110 0152 0

Fornelletto ad immersione e spatola elettrica – due apparecchi in uno – il sistema di regolazione digitale garantisce comfort

- contenitori in plastica resistenti e di facile manutenzione
- coperchi in plastica sostituibili
- design chiaro
- convertibile da °C a °F

Fornelletto ad immersione

- la regolazione precisa dei gradi della temperatura dell'apparecchio ad immersione ottimizza la qualità
- elementi riscaldanti ad alto rendimento abbreviano i tempi di fusione della cera
- cappette in cera uniformi grazie al controllo costante della temperatura
- nessun pericolo di scottatura alle dita al momento dell'immersione grazie a contenitori dotati di livello di profondità
- temperatura di fusione fino a 120° C

Spatola elettrica

- é possibile collegare la spatola separatamente
- un solo apparecchio sul banco di lavoro
- lavorazione più confortevole grazie all'impugnatura ergonomica
- speciali elementi isolanti riducono il surriscaldamento dell'impugnatura
- il tasto „boost" permette ad ogni regolazione un veloce riscaldamento della spatola fino alla temperatura finale
- temperatura massima di 240° C

Accessori:



Base d'appoggio
REF 140 0096 5



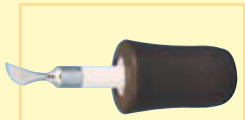
Sonda da modellazione Grand. 1
REF 320 WP4G 1



Sonda da modellazione Grand. 3
REF 320 WP4G 3



Sonda da modellazione Grand. 5
REF 320 WP4G 5



Sonda da modellazione Standard
REF 320 WP47 2

Spatola elettrica bwm 3



Apparecchio bwm 3
con manipolo e
spatola grand. 5
REF 140 0096 3

Apparecchio bwm 3
REF 140 0096 0

Manipolo bwm 3
REF 140 0096 2



Base d'appoggio bwm 3
REF 210 0045 1



Comando a pedale bwm 3
REF 140 0096 1



Rivestimento dell'impugnatura in spuma di gomma
4 pezzi
REF 140 0096 4

Spatola elettrica con tecnologia integrata avanzata di elevata qualità. Il comodo manipolo consente una veloce applicazione della cera, facilitando le lavorazioni.

- Manipolo ergonomico.
- Rapido riscaldamento grazie al comando a pedale Rapid-Speed.
- Impostazione della temperatura regolabile.
- Cambio facile e veloce delle sonde da modellazione.



Sonda da modellazione bwm 3 Gr 1 **REF 320 004G 1**

Sonda da modellazione bwm 3 Gr 3 **REF 320 004G 3**

Sonda da modellazione bwm 3 Gr 5 **REF 320 004G 5**

Sonda da modellazione bwm 3 Standard **REF 320 0047 2**



1 Utilizzo comodo e veloce delle sonde da modellazione.



2 Dispositivo per una tenuta stabile e sicura del manipolo sull'apparecchio.



3 Base d'appoggio mobile per un appoggio sicuro del manipolo.



4 Sonde da modellazione testate da molti anni consentono un utilizzo individuale.



5 L'integrazione degli strumenti da modellazione nell'impugnatura del manipolo consente di cambiare le sonde da modellazione in modo semplice e rapido, senza ferirsi.



6 La speciale impugnatura evita che le sonde possano ruotare durante la lavorazione.



7 Le sonde da modellazione sono posizionate in modo sicuro e visibile sull'apparecchio.



8 Nel caso la spatola elettrica non venisse utilizzata, è possibile riporla sulla base d'appoggio, pronta per essere nuovamente impugnata.



9 Con il comando a pedale può essere raggiunta in pochissimi secondi una temperatura più elevata di quella impostata. L'azionamento del comando a pedale viene indicato dall'accensione di una lampada spia.



10 Comandi semplici e ben visibili sull'apparecchio per una lavorazione più sicura e comoda.



11 Manipolo con cavo flessibile e sicuro che facilita la lavorazione.



12 High-Tech nella funzionalità e nel design - per una lavorazione comoda e veloce.

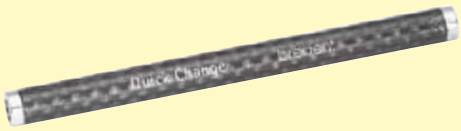
Quick Change



La giusta combinazione di design, funzionalità e sistematica.

Un sistema per il cambio rapido di strumenti per la ceramica, la modellazione in cera e per la protesica

- Impugnatura di design, in carbonio – estetica ed aptica
- Porta punte in acciaio con magneti per un fissaggio ottimale di tutte le punte
- Tutte le parti in metallo ed i magneti sono inossidabili
- I magneti resistono alla temperatura, fin nella parte interna dell'impugnatura, fino a 80° C
- Lavorazione ad una sola mano, grazie al sistema di cambio rapido
- Campi d'applicazione individuali per ceramica, modellazione in cera e protesica
- Ottima visibilità grazie alla riduzione del numero completo di strumenti
- Veloce individuazione degli strumenti grazie ad un sistema razionale
- Non è più necessario utilizzare una chiave per svitare la punta dello strumento
- Posizione degli strumenti interscambiabile e determinabile individualmente, che permette di lavorare come di consueto
- Elevata sicurezza grazie all'immediato rilascio delle punte ancora calde
- Adeguata collocazione delle lame più delicate per ceramica
- Posizione di riposo ottimale per i pennelli da ceramica in posizione sospesa
- Lame per ceramica con un'elevata qualità delle superfici per migliori proprietà di scorrevolezza



Impugnatura in carbonio
L 101 mm, Ø 8 mm
REF 310 0103 1

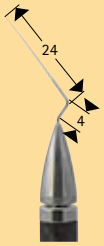


Supporto porta strumenti
B 102 x T 100 x H 75 mm
peso ca. 575 gr
REF 310 0103 0

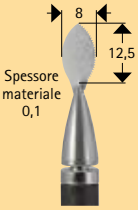
Panoramica degli strumenti dimensioni in mm



TwinPoint
REF 310 0105 6



Punta per fessure
REF 310 0103 4



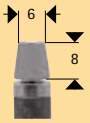
Olivoidale dentata
REF 310 0105 7



Ricurva liscia
REF 310 0103 2



Ricurca dentata
REF 310 0103 3



Adattatore per filettatura M4
REF 310 0103 5



MagicContrast
Grandezza 6
REF 310 0105 3



MagicContrast
Grandezza 8
REF 310 0105 4



MagicContrast
Grandezza 8B
REF 310 0105 5



KoliBrush
Grandezza 6
REF 310 0104 4



KoliBrush
Grandezza 8
REF 310 0104 5



KoliBrush
Grandezza 8B
REF 310 0104 6



Lama di Zahle
REF 310 0104 0



Sonda 0,8
REF 310 0104 1



Sonda 1,1
REF 310 0104 2



Lama 0408
REF 310 0103 9

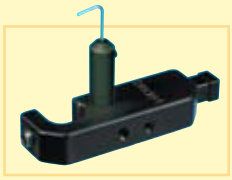


Spatola da cera 0308
REF 310 0103 7

Piezo-Blitz pb 1



Piezo-Elettrico, accendino per tutti i tipi di bunsen a gas. Adattabile a qualsiasi bunsen (anche a vecchi modelli)!



Piezo-Blitz pb1
REF 360 0126 6





Grazie alla rotazione dell'elettrodo è possibile l'accensione, sia della fiamma principale, che di quella piccola.



...mai più affannarsi ad accendere con il fiammifero o l'accendino.

Sistema Quick-Mandrell



Un risparmio di 40 secondi ad ogni sostituzione dei dischi separatori e delle ruote da sgrossatura e da lucidatura – perchè ogni secondo è prezioso!
Il cacciavite magnetico assicura l'arresto del dado esagonale.

Dado esagonale con rivestimento in acciaio temprato magnetizzabile.



Mandrino ad innesto rapido, in acciaio temprato non magnetizzabile.

La combinazione di asse di centraggio e superficie garantisce una centratura esatta.

Testa quadra per l'inserzione precisa nella presa rapida.

Quick-Griff (presa rapida) in acciaio legato
Conf. 1 pezzo
REF 360 0115 5



Grandezza 1
Spessore disco fino a mm. 1
Conf. 10 pezzi
REF 360 0115 4



Grandezza 2
Spessore disco mm. 1-3
Conf. 10 pezzi
REF 360 0115 3



Grandezza 3
spessore ruota mm. 3-5
Conf. 10 pezzi
REF 360 0115 2

Set

1 Quick-Griff
2 x Grandezza 1
2 x Grandezza 2
2 x Grandezza 3
REF 360 0115 6

40 secondi guadagnati!



oggi

La sostituzione per mezzo di pinza e strumento è una gran perdita di tempo!



in futuro

Sistema Quick-Mandrell: rapidità e praticità imbattibili!

Il vantaggio della rapidità

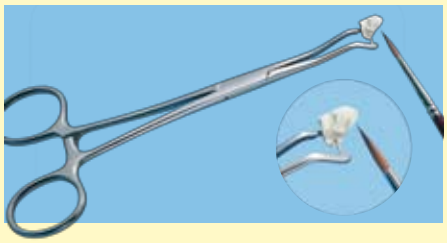


Posizionare la chiave magnetica sul mandrino ad innesto rapido, quindi, con pochi giri, allentare il dado esagonale. La chiave magnetica trattiene saldamente il dado esagonale.

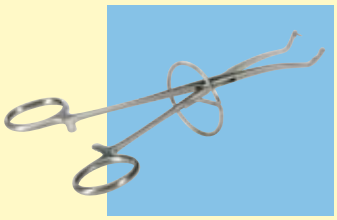


Stringere il dado esagonale magnetizzabile per posizionare in modo sicuro e perfettamente centrato il nuovo disco sul mandrino ad innesto rapido - fatto!

Spot Clip



La pinza che, con una superficie di tenuta puntiforme, facilita il tecnico durante la ceramizzazione – in due versioni.



Spot Clip
1 pezzo
REF 310 0000 5

Spot Clip con appoggio
1 pezzo
REF 310 0000 7



Ogni tecnico conosce il problema: ceramizzare strutture senza bordino in metallo o corone in auro-galvan. La zona in cui la pinza tiene le corone, viene rivestita in modo insufficiente con l'opaco. La soluzione al problema si chiama Spot clip.



Questa pinza copre solo un minuscolo punto della superficie in metallo. L'opaco viene così applicato facilmente su tutta la superficie.



Rimossa la pinza, l'opaco, ancora bagnato, confluisce sul punto di tenuta della pinza. Il risultato è uno strato di opaco uniforme e liscio.



La pinza Spot clip facilita anche l'applicazione di colori di superficie e di massa per glasura. I colori non si cancellano e non è necessaria un'ulteriore applicazione di colore nella zona di tenuta della pinza.

Mameloncutter



Facilita la caratterizzazione della superficie vestibolare dei denti frontali in ceramica.

Mameloncutter
1 pezzo
REF 310 0000 1





Mameloncutter grande, per gli incisivi dell'arcata superiore.



Mameloncutter piccolo, per gli incisivi dell'arcata inferiore.



Realizzare la forma della corona come di consueto con la massa dentina.



Con il Mameloncutter incidere la massa ceramica partendo dal margine incisale.

Dopo la cottura delle dentine, con una metodica veloce, sicura e pratica si ottiene la base ideale per caratterizzare gli elementi frontali.

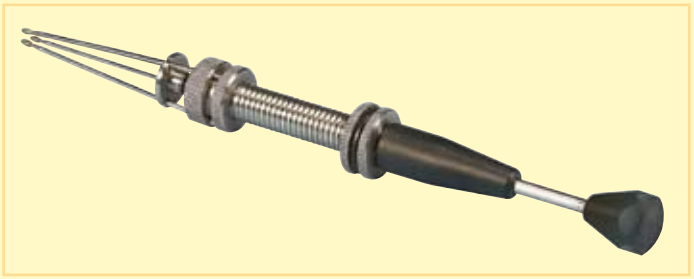


Sulla dentina si possono apportare individualmente variazioni di colore, prima o dopo la cottura. Infine applicare lo smalto.



Le corone lavorate con il Mameloncutter offrono un vivace gioco di colori.

Quicktool



Grazie alle tre punte diamantate ed al meccanismo di sicurezza vengono fissati manufatti in ceramica in modo sicuro e senza pressione – perfino cappette galvaniche.



Quicktool
REF 310 0102 0

Le tre punte diamantate a forma ovoidale trattengono la corona in modo uniforme e sicuro. Ció offre una tenuta sicura durante la condensazione.

Accessori:



3 Punte diamantate
REF 310 0102 1



Senza deformare la cappetta, può essere calibrata la forza di tenuta in base alle dimensioni della corona.

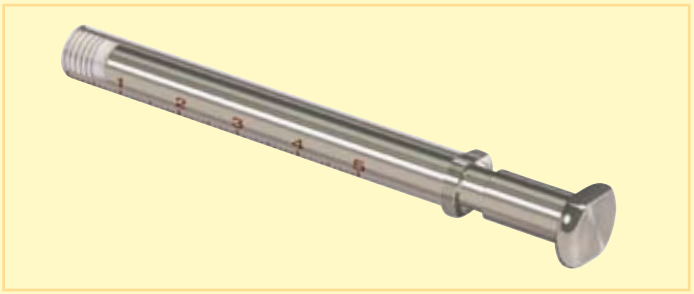


In caso di spazi ridotti è possibile rimuovere una punta diamantata – ideale per i frontali inferiori.



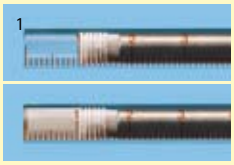
L'anello integrato condensa la massa in ceramica in pochi secondi.

Ceramix

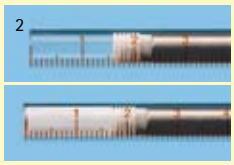


Miscelazione individuale delle masse ceramiche e facile riproduzione. Grazie ad un dosaggio controllato viene risparmiato materiale ceramico.

Ceramix
REF 360 0119 5



Impostare la quantità desiderata sulla scala ed introdurre il Ceramix nella massa ceramica.



Per la preparazione di altre masse ceramiche impostare la corrispondente quantità.



Durante l'introduzione nella massa ceramica, fare attenzione che la massa venga ben condensata.

Al fine di garantire sempre la stessa miscelazione di colore, annotare il rapporto della massa miscelata. In tal modo viene risparmiata massa ceramica.



Per basette-campione spatolare bene la massa ceramica. Raccoglierla con il Ceramix, applicarla sull'ovatta, inumidire e procedere alla cottura.

Apparecchi / Strumenti

- **MagicContrast**
- **MagicBrush**
- KoliBrush

MagicContrast



MagicContrast – Setole di colore nero

L'ottimo contrasto tra la massa ceramica e le setole nere del pennello facilita la lavorazione.

Grazie alla setola sintetica si ottiene una maggiore resa del pennello..

Il mago tra i pennelli, che dopo essere stato bagnato, picchiettato o pettinato per vibrazione, la punta ritrova la sua forma originale.

Nome del prodotto	Grandezza	Confezione	REF
MagicContrast	4, 6, 8	1 pezzo x grand.	390 CSET 1
MagicContrast	1	2 pezzi	390 C001 0
MagicContrast	2	2 pezzi	390 C002 0
MagicContrast	4	2 pezzi	390 C004 0
MagicContrast	6	1 pezzo	390 C006 0
MagicContrast	8	1 pezzo	390 C008 0
MagicContrastBigBrush	8 BigBrush	1 pezzo	390 C008 B
MagicContrast	1/0	2 pezzi	390 CS01 0
MagicContrast-Opaker	5	2 pezzi	390 CS03 0

Scala 1:1

MagicBrush



MagicBrush – Setole di colore marrone-oro

L'elevata tensione delle setole aumenta la durata del pennello e facilita l'applicazione della ceramica. MagicBrush e MagicContrast si differenziano solo per il colore delle setole.

Come per i pennelli Magic-Contrast , anche il pennello MagicBrush ritrova la sua forma originale a punta, dopo averlo picchiettato o pettinato per vibrazione.

Nome del prodotto	Grandezza	Confezione	REF
MagicBrush	4,6,8	1 pezzo x grand.	390 MSET 1
MagicPaintBrush	00 000	1 pezzo x grand.	390 MS23 0
MagicBrush	1	2 pezzi	390 M001 0
MagicBrush	2	2 pezzi	390 M002 0
MagicBrush	4	2 pezzi	390 M004 0
MagicBrush	6	1 pezzo	390 M006 0
MagicBrush	8	1 pezzo	390 M008 0
MagicBigBrush	8 BigBrush	1 pezzo	390 M008 B
MagicBrush	1/0	2 pezzi	390 MS01 0
MagicBrush	2/0	2 pezzi	390 MS02 0
MagicBrush-Opaker	5	2 pezzi	390 MS03 0

Scala 1:1

bredent s.r.l.

- **MagicContrast**
- **MagicBrush**
- KoliBrush

Magic...



I pennelli MagicContrast = nero e MagicBrush = marrone sono assolutamente identici per le loro caratteristiche funzionali!



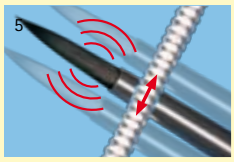
Le setole del pennello asciutte, inumidendole e successivamente scuotendole o pettinandole per vibrazione riprendono subito la forma a punta.



I residui come la polvere o le particelle ceramiche asciutte sono visibilmente riconoscibili grazie all'evidente contrasto.







Dalla forma a spatola alla forma originale, risciacquando, ed infine scuotendo o pettinando per vibrazione con un apposito strumento.



L'elevata elasticità consente di prelevare facilmente la giusta quantità di massa ceramica.



La tensione ottimale riporta la punta del pennello alla forma originale subito dopo aver prelevato la massa ceramica. Contemporaneamente, grazie al contrasto, è possibile verificare la quantità raccolta.



La forma a spatola è facilmente ottenibile, premendo leggermente le setole con due dita. In tal modo è possibile individualizzare la forma del pennello.



Si possono prelevare così maggiori quantità di massa ceramica, riducendo i tempi di stratificazione. Anche in questo caso l'elasticità e la tensione sono fattori determinanti.



La forma a spatola non riduce la stabilità delle setole, garantendo un notevole risparmio di tempo nell'applicazione della massa ceramica sul manufatto.

KoliBrush



KoliBrush – Peli naturali di colore marrone-oro. Pennello in peli naturali di martora della migliore qualità Kolinsky.



Il pennello BigBrush, grazie alle sfere inglobate nella ghiera, ottiene una migliore lavorazione della punta - ciò facilita la modellazione.
Una punta sottile e stabile grazie a peli naturali di martora, di ottima qualità.



Le ottimali proprietà igroscopiche grazie alla forma ed alla qualità delle setole migliorano la tenuta e l'applicazione della massa ceramica.



L'elasticità delle setole viene ottenuta grazie ad una legatura e ad una lavorazione particolare. In tal modo gli strati ceramici già applicati non subiscono danneggiamenti.

Scala 1:1

Nome del prodotto	Grandezza	Confezione	REF
KoliBrush	**4, 6, 8 B**	1 pezzo x grand.	**390 KSET 1**
KoliBrush	**1**	**2** pezzi	**390 K001 0**
KoliBrush	**2**	**2** pezzi	**390 K002 0**
KoliBrush	**4**	**2** pezzi	**390 K004 0**
KoliBrush	**6**	**1** pezzo	**390 K006 0**
KoliBrush	**8**	**1** pezzo	**390 K008 0**
KoliBigBrush	**8 BigBrush**	**1** pezzo	**390 K008 B**
KoliBrush	**1/0**	**2** pezzi	**390 KS01 0**
KoliOpakerBrush	**5**	**2** pezzi	**390 KS03 0**

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

- **Libro „La tecnica di fusione bredent** secondo Sabath"
- **Cilindri in metallo**
- Cilindri in silicone
- Sistema per messa in rivestimento
- Brevest M1 C+B
- Brevest C+B Speed
- Brevest Rapid 1
- Brevest ceram Speed
- Indurente per rivestimento
- Pennarello evidenziatore per rivestimento
- Matita evidenziatrice per cilindri
- Brealloy C+B 270
- Brealloy MK
- Registro leghe auree

Libro „La tecnica di fusione bredent secondo Sabath"



Questo libro ad anelli „La tecnica di fusione bredent" (La fusione dentale, precisa – omogenea – biocompatibile) è stato concepito e strutturato come manuale per l'utente. Questo testo non si prefigge di formare l'odontotecnico con dati scientifici e formule chimiche per diventare un esperto in metallurgia. Al contrario, l'opera illustra, con formule basilari ed immagini esplicative, l'applicazione pratica delle conoscenze scientifiche nella prassi quotidiana.

La tecnica di fusione bredent secondo Sabath
La fusione dentale
precisa, omogenea, biocompatibile
230 pagine
REF 992 9610 I



Offerta corsi

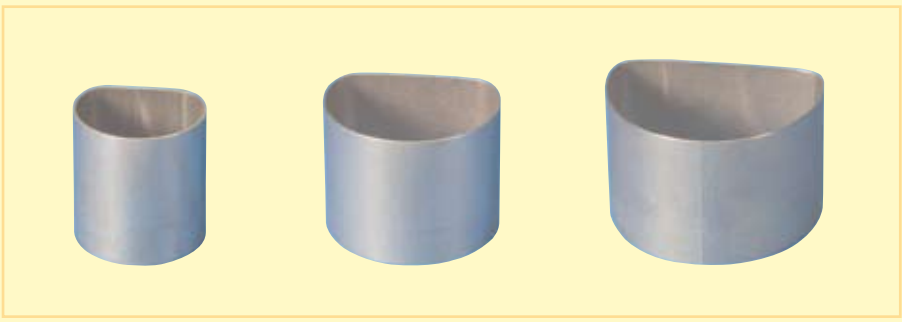
Con il corso „La tecnica di fusione bredent" vengono illustrate le fasi del procedimento tecnico. Il „Know-how" trasmesso Le deve permettere di raggiungere risultati predicibili e di qualità.

Cilindri in metallo

Modellazione inserita all'interno del cilindro in acciaio.

Il cilindro semicircolare in acciaio permette il posizionamento dei manufatti da fondere al di fuori del centro termico. Le fusioni prive di tensioni possono essere facilmente adattate e rifinite.





Cilindri in acciaio SX3, SX6 e SX9, compatibili con tutte le fonditrici attualmente in commercio – pertanto non è necessario modificare le proprie tecniche di lavorazione.

Ponti estesi ad arco vengono messi nel cilindro sempre al di fuori del centro termico.

Cilindro

	SX3	SX6	SX9
REF	**360 ESR0 3**	**360 ESR0 6**	**360 ESR0 9**

Base per cilindro in acciaio

	SX3	SX6	SX9
REF	**360 ESS0 3**	**360 ESS0 6**	**360 ESS0 9**



Base del cilindro in silicone con inserto in metallo per un'elevata stabilità.

Set

12 pezzi
1 Cilindro in acciaio per tipo SX3, SX6, SX9
1 Base per cilindro per tipo SX3, SX6, SX9
1 Inserto in fibra per tipo SX3, SX6, SX9
20 ml Adesivo per fibre
200 ml Ricambio per adesivo
125 ml Liquido per separazione
REF 360 ESSE T

Accessorio:

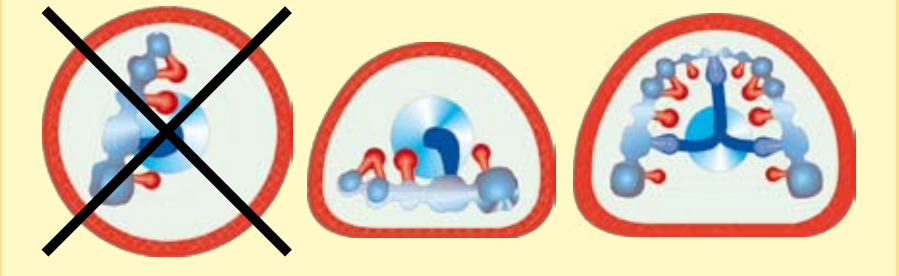


Liquido per separazione
125 ml
REF 520 TM12 5
750 ml
REF 520 TM75 0

Cilindri in silicone

I cilindri in silicone da addizione sono cattivi conduttori termici. Durante l'espansione di presa della massa di rivestimento, il surriscaldamento porta ad un rapido aumento della temperatura ed a una temperatura finale elevata. Ciò permette di ottenere la massima espansione. L'isolamento termico del cilindro in silicone evita dispersioni di calore, riducendo le tolleranze e garantendo espansioni controllate delle masse di rivestimento. La guarnizione in silicone favorisce una pressione d'espansione costante, accresce la precisione e realizza risultati ottimali. Lo speciale silicone si pulisce facilmente ed ha una lunga durata.

Un punto essenziale nella fase di raffreddamento e di indurimento delle fusioni liquide è la posizione dell'oggetto protesico rispetto alle pareti della muffola. La tecnica di fusione bredent offre la giusta forma del cilindro, affinchè ogni oggetto possa essere posizionato senza problemi al di fuori del centro termico.



Il ponte viene posizionato nel centro termico.

Grazie alla forma del cilindro, ogni ponte viene posizionato al di fuori del centro termico. Si ottiene un risultato di fusione omogeneo.

Cilindro in silicone

	SX3	SX6	SX9
REF	**360 SIM0 3**	**360 SIM0 6**	**360 SIM0 9**



Base per cilindro in silicone

	SX3	SX6	SX9
REF	**360 SIS0 3**	**360 SIS0 6**	**360 SIS0 9**



Set

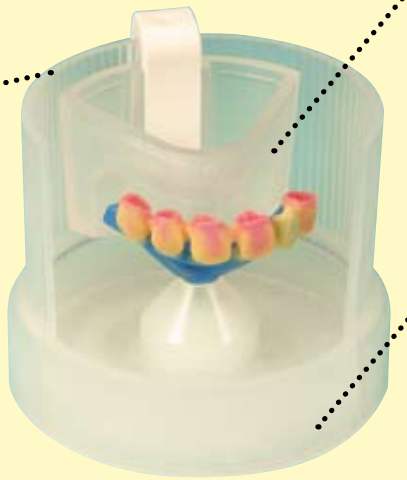
7 pezzi
1 Cilindro in silicone per tipo SX3, SX6, SX9
1 Base per cilindro per tipo SX3, SX6, SX9
125 ml Liquido per separazione

REF 360 SISE T

bredent s.r.l.

Sistema per la messa in rivestimento

I cilindri elastici in silicone permettono l'espansione di presa orizzontale e fusioni precise, facilitano il controllo e riducono i tempi di lavoro.



Cilindro in silicone

- I cilindri in silicone, dotati di elasticità di lunga durata, facilitano l'estrazione dallo stampo del cilindro in rivestimento.
- Le superfici interne, realizzate con scanalature, aumentano la superficie della massa di rivestimento, e grazie a ciò, durante la fase di preriscaldo e di raffreddamento, il calore viene distribuito uniformemente, ottenendo in tal modo un oggetto fuso senza deformazioni.
- Poichè non si verifica alcuna assimilazione o rilascio d'acqua, i cilindri in silicone si comportano in modo neutrale rispetto alla massa da rivestimento. Grazie a ciò il rapporto di miscelazione della massa da rivestimento rimane costante e garantisce fusioni precise.

Regolatore d'espansione

- Il regolatore d'espansione crea, intorno all'oggetto fuso, uno strato omogeneo di massa da rivestimento. Ciò consente di ottenere fusioni precise e facilita la rifinitura.
- Sei regolatori d'espansione con differenti dimensioni e regolabili in altezza, colmano lo spazio superfluo, riducono il consumo di materiale e permettono un risparmio sui costi.
- I regolatori d'espansione sono compatibili con tutti i sistemi di muffole attualmente in commercio e pertanto sono utilizzabili in modo universale.

Base per cilindri

- Grazie alla forma ad imbuto sono indicate per tutti i sistemi di fusione in commercio. Compatibili con tutti i cilindri in metallo. Grazie a ciò sono facilmente utilizzabili e non è necessario modificare la propria metodica abituale.
- Il silicone stabile assicura un'estrazione dallo stampo priva di deformazioni che protegge l'oggetto fuso, riducendo in tal modo i tempi di lavorazione.

Le superfici in silicone autoisolanti prevengono l'adesione della massa da rivestimento e possono essere pulite facilmente. Il sistema per muffole e fusioni è indicato per tutti i sistemi di fusione in commercio, e pertanto non è necessario dover cambiare il proprio sistema.

Base per cilindro



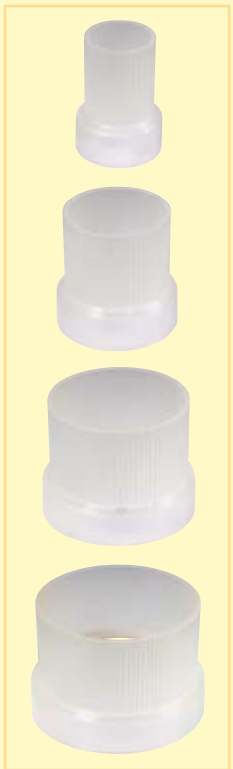
x1
1 pezzo
REF 360 0B10 1

x3
1 pezzo
REF 360 0B10 3

x6
1 pezzo
REF 360 0B10 6

x9
1 pezzo
REF 360 0B10 9

Cilindro in silicone



x1
1 pezzo
REF 360 0S10 1

x3
1 pezzo
REF 360 0S10 3

x6
1 pezzo
REF 360 0S10 6

x9
1 pezzo
REF 360 0S10 9

Regolatore d'espansione



Supporto
1 pezzo
REF 360 0EH0 0

x3 + supporto
1 pezzo
REF 360 0E10 3

x6 piccolo + supporto
1 pezzo
REF 360 0E1K 6

x9 piccolo + supporto
1 pezzo
REF 360 0E1K 9

x6 grande + supporto
1 pezzo
REF 360 0E1G 6

x9 medio + supporto
1 pezzo
REF 360 0E1M 9

x9 grande + supporto
1 pezzo
REF 360 0E1G 9

Set

Regolatore d'espansione 1 x3, 2 x6, 3 x9 e 6 supporti **REF 360 0127 9**

Sistema per la messa in rivestimento

Base per cilindro





La modellazione in cera viene realizzata in base alla situazione.



Scegliere il cilindro della giusta dimensione. Si deve fare attenzione che intorno alla modellazione venga mantenuta la stessa distanza.

Cilindro in silicone





Viene scelto il corrispondente regolatore d'espansione in base alla grandezza del cilindro precedentemente selezionato.



Posizionare la modellazione come di consueto al di fuori del centro termico.

Regolatore d'espansione





Posizionare il regolatore d'espansione in base alla modellazione con l'apposito supporto regolato nella giusta altezza.



Il regolatore d'espansione può essere posizionato individualmente ed in base all'altezza della modellazione e dei perni di colata. In tal modo viene risparmiata massa da rivestimento.

Vantaggi del regolatore d'espansione



La lavorazione si esegue sempre come di consueto. La grandezza del cilindro è conforme ai cilindri abitualmente in commercio e pertanto si adatta a tutti i sistemi di fusione.



Il regolatore d'espansione viene posizionato in base alla grandezza della modellazione con l'apposito supporto al cilindro in silicone.



Gli spazi vuoti vengono riempiti con il regolatore d'espansione. Grazie a ciò intorno all'oggetto da fondere si ottiene uno strato omogeneo di massa da rivestimento, che influenza positivamente l'espansione e la contrazione delle leghe. Inoltre si risparmia massa di rivestimento.



L'oggetto da fondere viene rivestito completamente ed uniformemente con la massa da rivestimento, grazie a ciò si ottiene un'espansione uniforme.

Cilindro in metallo e regolatore d'espansione

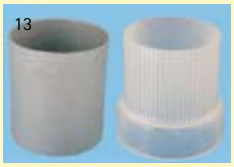


Il regolatore d'espansione può essere utilizzato anche con i cilindri in metallo, comunemente in commercio.



Senza il regolatore d'espansione viene riempito spazio inutile, che influisce negativamente sul rapporto d'espansione della massa da rivestimento rispetto all'oggetto da fondere.

Durata dopo x-utilizzi



Il cilindro in metallo rilascia residui a causa del continuo riscaldamento, il cilindro in silicone mantiene la sua forma e dura perciò più a lungo.

Brevest M1 C+B e Brevest C+B Speed



Brevest M1 C+B
50 buste da 160 gr
REF 570 M1CB 8

125 buste da 160 gr
REF 570 0M1C B

Bresol N *
Flacone da 1000 ml
REF 520 000N 1

Tanica da 5000 ml
REF 520 000N 5

Set
25 buste
Brevest M1 C+B
1000 ml Bresol N
REF 570 0002 4

Rivestimento microfine a legante fosfatico per la tecnica di ponti e corone in leghe nobili, seminobili ed al cromo-cobalto con una perfetta riproduzione dei dettagli.



Ad una temperatura di 21°C si ha a disposizione un tempo di lavorazione di 4-6 min. per colare senza bolle il rivestimento nel cilindro.



Brevest C+B Speed
50 buste da 160 gr
REF 570 CBS0 8

125 buste da 160 gr
REF 570 CBS2 0

Bresol Speed *
Flacone da 1000 ml
REF 520 000S 1

Tanica da 5000 ml
REF 520 000S 5

* resistente al gelo

Set
25 buste
Brevest C+B Speed
1000 ml Bresol Speed
REF 570 CBS0 4



Monofusioni estese vengono prodotte fedelmente nelle dimensioni e nella precisione con il Brevest M1 C+B e Brevest C+B.



Con i liquidi Bresol N, resistenti al gelo, è possibile controllare perfettamente l'espansione del rivestimento.

Accessori:



Dosatori
REF 520 0101 1



Siringa dosatrice
6 pezzi
REF 520 0101 2

Brevest Rapid 1



Massa di rivestimento di precisione universale a preriscaldo rapido sia per la tecnica di ponti e corone che per la scheletrica.

Brevest Rapid 1
40 buste da 200 gr
REF 570 000R 8

100 buste da 200 gr
REF 570 00R2 0

Brevest Rapid 1
50 buste da 160 gr
REF 570 160R 8

125 buste da 160 gr
REF 570 16R2 0

Bresol R
Flacone da 1000 ml
REF 520 000R 1

Tanica da 5000 ml
REF 520 000R 5

Set
20 buste
Brevest Rapid 1
1000 ml Bresol R
REF 570 0002 5

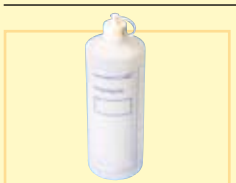


Massa di rivestimento di precisione a grana fine e preriscaldo rapido. Ideale per le fusioni di ponti estesi, utilizzabile anche con l'espansione libera.

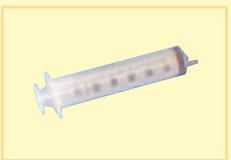


Il rivestimento Brevest Rapid 1 può essere inserito, nel forno caldo a 900°C, 15 minuti dopo l'impasto della massa.

Accessori:



Dosatori
REF 520 0101 1



Siringa dosatrice
6 pezzi
REF 520 0101 2

Brevest ceram Speed



Brevest ceram Speed è uno speciale rivestimento per tutti i sistemi di pressofusione. È indicato per la tecnica di stratificazione e caratterizzazione.

Brevest ceram Speed
50 buste da 100 gr
Bresol Speed *
Flacone da 1000 ml
REF 570 00PS 5



La granulometria fine e l'esatto controllo dell'espansione permettono al tecnico di utilizzare il Brevest Ceram Speed come rivestimento nella tecnica di stratificazione e caratterizzazione.



Grazie alla smuffolatura delicata, con sabbiatura da 2 a 4 bar di pressione, si ottengono manufatti precisi.

Set

5 buste
Brevest ceram Speed
150 ml Bresol Speed*
REF 570 0PS0 5

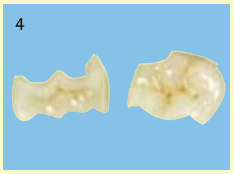
Bresol Speed *
Flacone da 1000 ml
REF 520 000S 1

Tanica da 5000 ml
REF 520 000S 5

* resistente al gelo



Il Brevest Ceram Speed non reagisce con le ceramiche pressofuse a qualsiasi temperatura.



Il risultato: inlays e corone in ceramica pressofuse precise ed estetiche.

Accessori:



Dosatori
REF 520 0101 1



Siringa dosatrice
6 pezzi
REF 520 0101 2

Indurente per rivestimento



Per migliorare la durezza e la struttura superficiale dei modelli duplicati in silicone.

Indurente per rivestimento
500 ml
REF 550 0000 4



L'elevata stabilità dei bordi impedisce la lesione di gracili chiusure della modellazione.



L'enorme resistenza all'abrasione permette di modellare senza raschiare la superficie del modello.

Pennarello evidenziatore per rivestimento



Facilita l'identificazione sicura del cilindro.

Pennarello evidenziatore per rivestimento
REF 330 0115 0



Le indicazioni necessarie possono essere evidenziate in modo chiaro e veloce.



La scritta è visibile su tutte le masse di rivestimento fino a 1100° C.

- Libro „La tecnica di fusione bredent secondo Sabath"
- Cilindri in metallo
- Cilindri in silicone
- Sistema per messa in rivestimento
- Brevest M1 C+B
- Brevest C+B Speed
- Brevest Rapid 1
- Brevest ceram Speed
- Indurente per rivestimento
- Pennarello evidenziatore per rivestimento
- **Matita evidenziatrice per cilindri**
- **Brealloy C+B 270**
- Brealloy MK
- Registro leghe auree

Matita evidenziatrice per cilindri



Matita evidenziatrice per cilindri,
1 porta-mine con incluse 4 mine
REF 330 0115 1

Ricambi con 8 mine
REF 330 0115 2



Posibilità di scrivere molte informazioni anche su cilindri di dimensioni ridotte.



Fino a 950° C la scritta è chiaramente leggibile.

Il metodo più efficace per contrassegnare cilindri in metallo.

Brealloy C+B 270



Brealloy C + B 270
Cilindro da 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

Lega per ceramica, che si fresa facilmente, con una durezza di 270 HV 10. La lega Brealloy C + B 270 è priva di nickel, berillio e gallio. La lega è conforme alla normativa DIN 13912: 1996 per le leghe non preziose e alla normativa DIN EN ISO 9693: 1995 per la sistematica metallo-ceramica.

Composizione (in massa-%)	
Cobalto	66
Cromo	20
Molibdeno	6
Wolframico	6
Silicio	0,9
Carbonio	0,02
Manganese	0,7

Valori Fisici (valori indicativi)	
Peso specifico	8,4
Durezza Vickers (HV 10)	270
Punto di solidificazione (° C)	1280
Punto di liquefazione (° C)	1350
Temperatura di fusione (° C)	1450
0,2 % - Limite d'elasticità (Mpa)	600
Modulo-E (Mpa)	ca. 200.000
Allungamento alla rottura	10
Coefficiente di dilatazione termica (WAK 20-600° C)	14,4 µm/mk



Fresaggio: Brealloy C + B 270 può essere fresata in modo ottimale.



Corone parziali in lega Brealloy C + B 270: sottili e precise.



Bloccaggi con attacchi con la lega Brealloy C + B 270: elevata precisione con la monofusione.

Brealloy MK



brealloy MK
50 gr
REF 500 MK05 0
200 gr
REF 500 MK20 0
500 gr
REF 500 MK50 0
1000 gr
REF 500 MK00 0

Lega ceramizzabile a base di cromo-cobalto per la fusione di ponti e corone. La ridotta durezza Vickers facilita la lavorazione. Grazie a ciò è particolarmente indicata per lavori fresati. brealloy MK è privo di nickel, berillio e gallio.

Composizione (per massa-%)	
Cobalto	65
Cromo	20
Molibdeno	6,5
Wolframio	6,5
Silicio	0,8
Manganese	0,8
Ferro	<0,5
Carbonio	<0,1

Valori fisici (Valori indicativi)	
Peso specifico (g/cm³)	8,4
Durezza Vickers (HV 10)	265
Punto di solidificazione (°C)	1280
Punto di fusione (°C)	1350
Temperatura di fusione (°C)	1420
0,2 %-Limite d'elasticità (MPa)	480
Resistenza alla trazione (N/mm²)	790
Modulo elastico (MPa)	190.000
Allungamento (%)	10
Coefficiente di dilatazione termica (WAK 20-600°C)	14,8 µm/mK



La ridotta durezza Vickers facilita la fresatura, la rifinitura e la lucidatura.



Grazie alle sue caratteristiche fisiche è particolarmente indicata per lavori estesi.



Per ponti e corone. In combinazione con le masse di rivestimento Brevest vengono realizzati manufatti sottili in modo preciso e senza problemi.



Grazie alla ridotta durezza Vickers possono essere realizzati lavori con attacchi di qualsiasi tipo.

Registro leghe auree



Registro leghe auree
DIN A 6
REF 610 0020 0

Grazie alla struttura semplice ed organizzata del registro, è possibile gestire in modo sicuro ed ordinato il magazzino delle leghe auree. Facilita il controllo e permette una veloce panoramica del tipo di utilizzo delle leghe.



Registro leghe auree
DIN A 4
REF 610 0010 0

- **Brevest L**
- **Saldatura Brealloy**
- **Flux Brealloy**
- Superflux
- Oxyd-Stop leghe nobili
- Oxyd-Stop cromo-cobalto
- Oxyd-Stop macro
- Oxyd-Stop leghe palladio-argento
- Pasta protettiva per saldatura
- Bagno Acido Brecid

Brevest L



Brevest L
2 kg
REF 570 00L0 2

Speciale massa di rivestimento per saldature precise su leghe nobili, seminobili ed al cromo-cobalto.
- Veloce indurimento, quindi nessun rallentamento nel ciclo di lavorazione
- Espansione controllata per le leghe al cromo-cobalto grazie allo speciale liquido

Set
2 kg Brevest L
500 ml Bresol L
REF 570 00L2 5



Fissare l'oggetto da fondere in modo preciso sul modello, con della cera collante o con della resina.



Con le leghe seminobili, per ottenere un'espansione di presa sufficiente, mescolare il Brevest L con il Bresol L. Il blocco di saldatura deve essere il più piccolo possibile.



Bresol L
500 ml
REF 520 00L0 5



Lo spazio per la saldatura dovrebbe essere sempre il più ridotto possibile. Prima di saldare applicare il flux sulla zona interessata.



L'oggetto saldato viene controllato nella calzata sui monconi.

Saldatura Brealloy



Saldatura Brealloy
7 gr
REF 500 0001 0

Una speciale saldatura per i tutti i tipi di lega al cromo-cobalto-molibdeno da scheletrica e da ceramica che previene la formazione di elementi galvanici ed interazioni con la ceramica.

Flux Brealloy



Flux Brealloy
8 gr
REF 500 0001 1

Ideale per tutti i tipi di lega al cromo-cobalto, favorisce la scorrevolezza della saldatura.

Saldatura

- Brevest L
- Saldatura Brealloy
- Flux Brealloy
- **Superflux**
- **Oxyd-Stop leghe nobili**
- Oxyd-Stop cromo-cobalto
- Oxyd-Stop macro
- Oxyd-Stop leghe palladio-argento
- Pasta protettiva per saldatura
- Bagno Acido Brecid

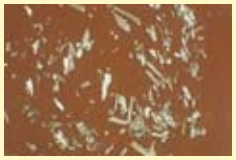
Superflux



Superflux
Speciale flux da saldatura
7 ml
REF 520 0040 0

Flux speciale contenente oro bianco

- Speciali componenti permettono di risaldare senza eliminare lo strato di ossido.
- Superflux è adatto per tutte le saldature (lega vile con lega vile, lega vile con CrCo, lega preziosa con lega vile, lega preziosa con CrCo, lega preziosa con lega preziosa).
- Grazie alla particolare composizione, può essere utilizzato per tutte le leghe dentali.
- Le proprietà specifiche per la saldatura in forno prevengono lo scolorimento della ceramica.



Le particelle di oro bianco favoriscono la scorrevolezza della saldatura.



Preparare la saldatura in forno, come di consueto. Applicare Superflux ben miscelato in corrispondenza del gioco di brasatura.



L'assenza di scolorimenti della ceramica e la garanzia di una buona saldatura velocizzano il processo di lavorazione.



Preriscaldare leggermente il modello in rivestimento (50-100°C): Superflux scorre più facilmente all'interno del gioco di brasatura. Applicare Superflux in quantità ridotta.



Sabbiare le parti dello scheletrato prima della saldatura con ossido di alluminio 110 µm. Applicare Superflux sul giunto leggermente riscaldato.



Dopo la saldatura, eliminare i residui di Superflux mediante decappaggio o sabbiatura con perle lucidanti. Rifinire e lucidare i giunti saldati.



Sabbiare il giunto saldato. La saldatura è penetrata perfettamente all'interno della fessura. Superflux garantisce una saldatura sicura su tutta la lunghezza.



Eliminare con la sabbiatrice eventuali residui di flux e ossido. Rifinire e lucidare il giunto saldato.

Oxyd-Stop leghe nobili



Oxyd-Stop leghe nobili
20 ml
REF 520 0065 0

Diluente
20 ml
REF 520 0067 0

Impedisce l'ossidazione di superfici lucidate a specchio, di leghe nobili e palladiate durante le operazioni di saldatura sia al cannello che al forno e durante le cotture correttive.



Oxyd-Stop leghe nobili garantisce la protezione della lucidatura a specchio presente, eliminando la necessità di rilucidare il lavoro.



L'ulteriore lavorazione delle zone ossidate causa l'asporto di materiale. Ciò può influire sulla precisione del lavoro.

Campi d'impiego di Oxyd-Stop leghe nobili



Oxyd-Stop leghe nobili impedisce l'ossidazione di ponti e corone in leghe di metalli nobili durante le operazioni di saldatura. Adatto anche al Wiron 88.



Negli interventi correttivi, le parti di precisione come fresaggi ed attacchi vengono protetti dall'ossidazione.



Ideale nelle operazioni di saldatura, in forno, di ponti in ceramica. La superficie metallica lucidata a specchio rimane intatta.



Agitare bene Oxyd-Stop leghe nobili, quindi applicare il prodotto con un pennello sulla superficie da proteggere. Lasciare asciugare brevemente, e la protezione dall'ossidazione sarà perfetta.



Dopo ogni trattamento a caldo, ripetere l'applicazione di Oxyd-Stop. Solo così, sarà garantita una protezione ottimale contro l'ossidazione.



Dopo l'intervento di cottura o saldatura, lo strato protettivo si rimuove semplicemente con acqua calda o con un getto di vapore.



Il lavoro di rifinitura è ridotto al minimo, con vantaggi in termini di tempo e di qualità.

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

Oxyd-Stop cromo-cobalto



Elimina l'ossidazione, durante la saldatura, su tutte le leghe per scheletrati ed i cromi-cobalto. Questo riduce il lavoro di rifinitura con conseguente risparmio di tempo.

Oxyd-Stop cromo-cobalto
2 Tubi x 50 ml
REF 520 0061 0



Oxyd-Stop cromo-cobalto protegge, dall'ossidazione, ponti o singole corone. Le superfici lucidate a specchio rimangono intatte.



Oxyd-Stop cromo-cobalto trova un impiego ottimale nei lavori di scheletrica, permettendo di effettuare saldature in breve tempo.



Con Oxyd-Stop cromo-cobalto, la superficie metallica, dopo la saldatura, è ancora a specchio come appena lucidata.



Applicare Oxyd-Stop cromo-cobalto direttamente dal tubo sulle parti da proteggere. L'operazione è resa più semplice dal dosatore applicato al tubo.



Distribuire Oxyd-Stop cromo-cobalto in modo uniforme con l'aiuto di uno strumento.



Durante le saldature al cannello, Oxyd-Stop cromo-cobalto impedisce efficacemente l'ossidazione. I punti lucidati a specchio rimangono privi di ossidi e perciò perfettamente combacianti.



Dopo la brasatura, Oxyd-Stop cromo-cobalto si rimuove in modo semplice e rapido con uno spazzolino, sotto un getto d' acqua corrente. In questo modo, si risparmia tempo.



È sufficiente una leggera passata per ripristinare la lucidatura a specchio. Solo la corona non protetta è ossidata.

Oxyd-Stop macro



Oxyd-Stop macro
leghe vili + scheletrica
20 ml
REF 520 0062 0

Diluente
per Oxyd-Stop macro
20 ml
REF 520 0064 0

- Impedisce l'ossidazione di quasi tutte le leghe vili durante il trattamento a caldo
- Riduce il lavoro d'eliminazione dell'ossido dopo la saldatura, la lucentezza rimane intatta, con conseguente risparmio di tempo
- Ideale come antiflux
- Non contiene flux, perciò è adatto per tutti i lavori in ceramica, con ogni tipo di forno



Distribuire Oxyd-Stop macro sulle superfici lucidate delle strutture metalliche in lega vile con un pennellino.



Durante le saldature al cannello, Oxyd-Stop macro impedisce efficacemente l'ossidazione.



Eliminare Oxyd-Stop macro con perle di vetro ad una pressione di max. 3 bar. Una leggera passata è sufficiente per ripristinare la lucentezza a specchio.



Applicare con un pennellino Oxyd-Stop macro sulle parti dello scheletrato da proteggere. Lasciare asciugare brevemente.



Eseguire la saldatura come di consueto. Oxyd-Stop-macro impedisce efficacemente la formazione di uno strato di ossido.



Eliminare Oxyd-Stop macro con perle di vetro e dare una leggera passata. Solo le parti non protette sono ossidate.

Saldatura

- Brevest L
- Saldatura Brealloy
- Flux Brealloy
- Superflux
- Oxyd-Stop leghe nobili
- Oxyd-Stop cromo-cobalto
- Oxyd-Stop macro
- **Oxyd-Stop leghe palladio-argento**
- **Pasta protettiva per saldatura**
- **Bagno Acido Brecid**

Oxyd-Stop leghe palladio-argento



Oxyd-Stop leghe palladio-argento
20 ml
REF 520 0033 0

Impedisce l'ossidazione delle leghe palladio-argento e delle leghe a basso titolo. Non serve la rifinitura, con conseguente risparmio di tempo.



Applicare con un pennello un leggero strato di Oxyd-Stop palladio-argento sulle parti da proteggere e lasciare asciugare. Si forma uno strato protettivo bianco.



Oxyd-Stop palladio-argento impedisce l'ossidazione del manufatto durante la saldatura a cannello ed in forno.



Eliminare Oxyd-Stop con la vaporiera, negli ultrasuoni o con bagno acido. È sufficiente una leggera passata delle zone protette.

Pasta protettiva per saldatura



Una protezione termica più sicura non esiste!

Pasta protettiva per saldatura
250 gr
REF 540 0020 0



La pasta protettiva viene applicata vicino al punto di saldatura.



Le resine, la ceramica e tutti gli altri materiali sensibili al calore non vengono così danneggiati dalle alte temperature.



Essa non fluidifica anche se riscaldata ad alte temperature.

Bagno Acido Brecid



Finalmente superfici in lega nobile con una perfetta brillantatura anche dopo l'acidificazione.

Bagno Acido Brecid
3 x 75 gr
REF 520 0099 0



Un punto di contatto mancante viene saldato su una corona già lucidata.



Se si immergono delle leghe nobili nel bagno acido si riesce ad eliminare lo strato ossidato lasciando inalterata la brillantatura con un notevole risparmio di tempo.

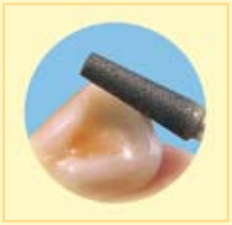


Con un tradizionale bagno acido si riuscirebbe ad asportare lo strato ossidato, ma purtroppo anche la brillantatura ne risulterebbe danneggiata.

bredent s.r.l.

- **Ceragum**
- Aurogum
- Abraso-Gum Acryl
- breCeram
- Abraso-Gum con mandrino

Ceragum



Un caso tipico per l'utilizzo dei gommini siliconici sulla ceramica: dopo la cottura di autolucentezza, viene ricontornata la zona incisale del dente.

Lucidatura universale per tutti i tipi di materiali.
Le granulometrie dei tre nuovi gommini in silicone ottimizzano la lavorazione, se utilizzati consequenzialmente. In breve tempo si possono lucidare a specchio superfici in ceramica fresate in modo grossolano.

Ceragum grana grosso



	Cilindro 19 x Ø 6 mm	Lente 4 x Ø 22 mm	Ruota 4 x Ø 22 mm
N. ISO	658 900 114532 060	658 900 303532 220	658 900 372532 220
Conf. da	**REF**	**REF**	**REF**
12 pezzi	**PWK G061 2**	**PLK G221 2**	**PRK G221 2**
50 pezzi	**PWK G065 0**	**PLK G225 0**	**PRK G225 0**
100 pezzi	**PWK G060 0**	**PLK G220 0**	**PRK G220 0**



Il gommino Ceragum a grana grossa ha un'elevata abrasività, che permette di rimuovere senza fatica i residui della fresa diamantata.

Ceragum grana media



	Cilindro 19 x Ø 6 mm	Lente 4 x Ø 22 mm	Ruota 4 x Ø 22 mm
N. ISO	658 900 114522 060	658 900 303522 220	658 900 372522 220
Conf. da	**REF**	**REF**	**REF**
12 pezzi	**PWK M061 2**	**PLK M221 2**	**PRK M221 2**
50 pezzi	**PWK M065 0**	**PLK M225 0**	**PRK M225 0**
100 pezzi	**PWK M060 0**	**PLK M220 0**	**PRK M220 0**



Il gommino Ceragum a grana medio-grossa rimuove i residui del gommino a grana grossa in brevissimo tempo e prepara per la brillantatura.

Ceragum grana fine



	Cilindro 19 x Ø 6 mm	Lente 4 x Ø 22 mm	Ruota 4 x Ø 22 mm
N. ISO	658 900 114502 060	658 900 303502 220	658 900 372502 220
Conf. da	**REF**	**REF**	**REF**
12 pezzi	**PWK F061 2**	**PLK F221 2**	**PRK F221 2**
50 pezzi	**PWK F065 0**	**PLK F225 0**	**PRK F225 0**
100 pezzi	**PWK F060 0**	**PLK F220 0**	**PRK F220 0**



Il gommino lucidante Ceragum a grana fine ha una granulometria extra fine. Dopo la preparazione della superficie con il gommino a grana intermedia, il gommino lucidante a grana fine lucida a specchio la ceramica in pochissimo tempo.

Accessori:



Mandrino a spirale
N. ISO 312 104 610415 050
6 pezzi
REF 360 0116 7



Quick-Mandrell Gr 2
N. ISO 330 104 606050 050
10 pezzi
REF 360 0115 3

Per il montaggio del gommino cilindrico si consiglia di utilizzare l'apposito mandrino a spirale (REF 360 0116 7). La ruota e la lente si adattano ottimamente sul mandrino Quick-Mandrell Gr 2.

Rifinitura / Gommatura

- Ceragum
- **Aurogum**
- **Abraso-Gum Acryl**
- breCeram
- Abraso-Gum con mandrino

Aurogum



Gommini in silicone per la lucidatura dei metalli nobili. I gommini in silicone Aurogum rimuovono i residui della rifinitura in brevissimo tempo.

Aurogum grana grossa



	Cilindro 19 x Ø 6 mm	Lente 4 x Ø 22 mm	Ruota 4 x Ø 22 mm
N. ISO	638 900 114522 060	638 900 303522 220	638 900 372522 220
Conf. da	**REF**	**REF**	**REF**
12 pezzi	**PWE G061 2**	**PLE G221 2**	**PRE G221 2**
50 pezzi	**PWE G065 0**	**PLE G225 0**	**PRE G225 0**
100 pezzi	**PWE G060 0**	**PLE G220 0**	**PRE G220 0**



La granulometria abrasiva del gommino siliconico a grana grossa Aurogum rimuove in brevissimo tempo tutti i residui della rifinitura e prepara la superficie alla brillantatura.

Aurogum grana fine



	Cilindro 19 x Ø 6 mm	Lente 4 x Ø 22 mm	Ruota 4 x Ø 22 mm
N. ISO	000 900 114492 060	000 900 303492 220	000 900 372492 220
Conf. da	**REF**	**REF**	**REF**
12 pezzi	**PWE F061 2**	**PLE F221 2**	**PRE F221 2**
50 pezzi	**PWE F065 0**	**PLE F225 0**	**PRE F225 0**
100 pezzi	**PWE F060 0**	**PLE F220 0**	**PRE F220 0**



Aurogum a grana fine: dopo la preparazione della superficie con il gommino a grana grossa, si ottiene in brevissimo tempo una lucidatura a specchio ottimale.

Accessori:



Mandrino a spirale
N. ISO 312 104 610415 050
6 pezzi
REF 360 0116 7



Quick-Mandrell Gr 2
N. ISO 330 104 606050 050
10 pezzi
REF 360 0115 3

Abraso-Gum Acryl



Abraso-Gum Acryl grana grossa
N. ISO 658 104 243534 100
6 pezzi
REF P243 HG 10



Abraso-Gum Acryl grana media
N. ISO 658 104 243522 100
6 pezzi
REF P243 HM 10





Abraso-Gum Acryl grana fine
N. ISO 658 104 243503 100
6 pezzi
REF P243 HF 10

Il set per la lavorazione della resina, ideale per piccole correzioni.
I gommini Abraso-Gum Acryl sono particolarmente consigliati per la lucidatura dopo piccoli ritocchi con frese, in laboratorio o in studio: grazie alla lavorazione con la fresa Diacryl, la resina presenta una superficie estremamente liscia.

Set

5 pezzi
1 fresa Diatit D263 KG 60
1 fresa Diatit D200 KF 23
1 Abraso-Gum Acryl grana grossa
1 Abraso-Gum Acryl grana media
1 Abraso-Gum Acryl grana fine
REF 350 0099 2



Il gommino Abraso-Gum Acryl verde, a grana grossa, rimuove i residui della fresa Diacryl in brevissimo tempo.



Il gommino Abraso-Gum Acryl grigio, a grana media, rimuove i residui della lavorazione con il gommino verde e prelucida la superficie con una lucentezza opaca.



Il gommino Abraso-Gum Acryl rosso, a grana fine, lucida a specchio, in brevissimo tempo, tutte le protesi in resina, senza rigature o graffi.

bredent s.r.l.

- Ceragum
- Aurogum
- Abraso-Gum Acryl
- **breCeram**
- Abraso-Gum con mandrino

breCeram



Dalla rifinitura alla lucidatura a specchio – Un sistema di lavorazione modulare per il ceramista

- fresa in tungsteno a cono rovesciato con taglio „rettifica a spoglia" per superfici lisce
- fresa diamantata fine per la tessitura della ceramica
- due diversi gradi di abrasione con gli spazzolini Abraso-Fix a ruota, permettono una rapida preparazione della superficie in ceramica senza appiattire la tessitura
- Ceragum gommino a grana grossa per il primo passaggio su ceramica e leghe non preziose
- Cerafine per la brillantura a specchio di ceramica e metallo in brevissimo tempo



La fresa diamantata nasce per la creazione della tessitura sulla ceramica. Grazie alla sottile diamantatura permette di ottenere delle superfici lisce.



La fresa a cono rovesciato è particolarmente indicata per la lavorazione delle superfici occlusali, solchi e fossette. Contemporaneamente il taglio a rettifica a spoglia lucida a specchio le superfici in ceramica.



Il gommino a grana grossa Ceragum può essere utilizzato universalmente. Per la rifinitura superficiale o per la creazione di punti di finta abrasione.



Abraso-Fix verde viene utilizzato per la satinatura delle superfici in ceramica ed in metallo, evitandone l'appiattimento.



Abraso-Fix rosso viene utilizzato dopo l'Abraso-Fix verde per ottenere una superficie ottimale prima della brillantura.



Cerafine è un gommino diamantato per la lucidatura a specchio della ceramica e del metallo. È molto indicato nella brillantatura tra il bordo di chiusura in metallo e la ceramica, poichè dopo la glasura il metallo è ossidato.



Lavorazione facile e veloce di ceramica e metallo. breCeram offre la combinazione ideale.

Set
6 pezzi



breCeram Set per la lavorazione della ceramica
1 Fresa diamantata fine
1 Fresa a cono rovesciato 1,2
1 Abraso-Fix verde
1 Abraso-Fix rosso
1 Ceragum grana grossa, ruota
1 Cerafine, ruota
REF 520 2028 6



Fresa diamantata fine
1 pezzo
REF 340 0107 1

Fresa a cono
N. ISO
500 104 010006 012
1 pezzo
REF H010 NH 12



Abraso-Fix verde
2 pezzi
REF 350 0059 0
8 pezzi
REF 350 0075 5



Abraso-Fix rosso
2 pezzi
REF 350 0060 0
8 pezzi
REF 350 0075 3



Ceragum grana grossa, montati senza ruota
12 pezzi
REF PRK G221 2
50 pezzi
REF PRK G225 0
100 pezzi
REF PRK G220 0



Cerafine, ruota
1 pezzo
REF 520 2028 5

Accessori:



Fresa a cono
N. ISO
500 104 010006 008
1 pezzo
REF H010 NH 08



Fresa a cono
N. ISO
500 104 010006 010
1 pezzo
REF H010 NH 10



Fresa a cono
N. ISO
500 104 010006 016
1 pezzo
REF H010 NH 16

Abraso-Gum con mandrino





L'apposito mandrino consente un rapido cambio dei gommini, assicurando che questi rimangano perfettamente in sede durante la lavorazione.

Per la lucidatura delle teste occlusali: grazie al diametro di soli 3 mm della punta dei gommini Abraso-Gum, si ottiene una lucidatura a specchio ottimale di solchi e fossette delle teste occlusali. Sono disponibili tre diverse granulometrie per le leghe nobili e due per le leghe vili.

Set

61 pezzi
12 Abraso-Gum rosso
12 Abraso-Gum blu
12 Abraso-Gum verde
12 Abraso-Gum nero
12 Abraso-Gum marrone
1 Mandrino

REF 520 0015 2



Il gommino Abraso-Gum rosso è molto abrasivo. Con questo gommino è possibile lucidare subito dopo la fusione solchi e fossette di teste occlusali.



Le granulometrie dei mini Abraso-Gum consentono una lavorazione ottimale, se utilizzati consequenzialmente. Il gommino blu rimuove i residui della lavorazione precedente con il gommino rosso.



Il gommino Abraso-Gum verde ha una granulometria molto fine, che consente, dopo la lucidatura con l'Abraso-Gum blu, di ottenere in pochissimo tempo un'ottima brillantatura a specchio.



Il gommino Abraso-Gum nero ha un elevato potere abrasivo. È costituito da una mescola speciale per leghe vili. Con questo gommino è possibile, subito dopo la fusione, lisciare e lucidare le teste occlusali.



Il gommino Abraso-Gum marrone viene utilizzato come secondo passaggio su leghe vili, dopo la lavorazione con il gommino nero. L'Abraso-Gum marrone rimuove in modo ottimale i residui del gommino nero, preparando la superficie per una lucidatura a specchio.



	1° leghe nobili gommino rosso	**2° leghe nobili** gommino blu	**3° leghe nobili** gommino verde	**1° leghe vili** gommino nero	**2° leghe vili** gommino marrone	**Mandrino**
Conf. da	100 pezzi	100 pezzi	100 pezzi	100 pezzi	100 pezzi	1 pezzo
REF	**520 0010 0**	**520 0011 0**	**520 0012 0**	**520 0014 0**	**520 0015 0**	**350 0023 0**

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

- **Liquido per opaco**
- **Liquido per modellazione ceramica**
- **Liquido per supercolori**
- **Set per ceramica**
- **Ovatta per ceramica**
- Set isolante per ceramica
- breformance

Liquido per opaco

Liquido per opaco
18 ml
REF 520 0085 0
200 ml
REF 520 0012 2

Per un migliore impasto ed una fluidità ottimale.





Sviluppato e sperimentato dai più noti ceramisti.

Consiglio:
Aggiungendo un paio di gocce di liquido per opaco alla ceramica, già miscelata con il liquido da modellazione, si ottengono tempi di lavorazione più lunghi, facilitando così la modellazione degli strati più spessi.

Liquido per modellazione ceramica

Liquido per modellazione ceramica
30 ml
REF 520 0086 0
200 ml
REF 520 0012 3

- Retrazione estremamente ridotta grazie ad una consistenza decisamente più densa
- La ridotta retrazione impedisce il formarsi di crepe interdentali ed occlusali nella massa ceramica
- Condensa facilmente





Consiglio:
Miscelare fino ad ottenere un impasto fluido; per avere una consistenza ideale fare riposare per circa 2 min. e per lavori lunghi si consiglia di mescolare di tanto in tanto; se necessario si possono aggiungere un paio di gocce di liquido da modellazione dato che la massa ceramica tende ad asciugarsi lentamente.

Liquido per supercolori

Liquido per supercolori
7 ml
REF 520 0084 0
30 ml
REF 520 0012 1

- Consente di ottenere un'ottima glasura
- Il colore applicato con un pennello si fissa in maniera ottimale alla ceramica
- Grazie ad una nuova formula il liquido può essere impiegato anche con la tecnica di stratificazione





Set per ceramica



Set per ceramica
Set di prova

30 ml Liquido per modellazione ceramica
18 ml Liquido per opaco
7 ml Liquido per supercolori
REF 520 0087 0

Ovatta per ceramica



Ovatta per ceramica
7,5 x 7,5 cm
REF 520 0030 0

Supporto ottimale per ponti estesi o ricostruzioni in ceramica pressofuse.

Set isolante per ceramica



Sigillante per gesso gvs
20 ml
REF 520 0012 9

Per isolare le masse ceramiche dal gesso.
- Una pellicola sottilissima crea un effetto isolante di prim'ordine.
- Grazie alla sua composizione ottimale, è indicato per tutte le masse ceramiche in commercio, anche per quelle a basso punto di fusione.
- Componenti appropriati prevengono la decolorazione delle masse ceramiche.



Applicare il sigillante per gesso sulle zone da isolare, fino ad ottenere una superficie del gesso liscia e ben sigillata.



Applicare con un pennello il sigillante per gesso anche sulle superfici approssimali. Lasciare asciugare il sigillante per gesso per 2 minuti.



Isolante per ceramica
20 ml.
REF 540 0070 3



Applicare uno strato umido e lucido d'isolante per ceramica sul modello in gesso.



Trattare con l'isolante per ceramica anche i contatti approssimali. Per asciugare il modello, non soffiare con aria compressa.



Stratificare le masse ceramiche direttamente sull'isolante per ceramica umido.



Grazie alla speciale composizione dell'isolante per ceramica, le masse ceramiche non subiscono decolorazioni.



Diluente per isolante per ceramica
20 ml
REF 550 0000 3



Sollevare con attenzione la modellazione in ceramica dal modello in gesso.



L'isolante per ceramica offre una sicurezza totale nella modellazione. Non si devono riaggiungere masse ceramiche a quelle che si sono staccate e quindi si risparmia tempo.

Set

20 ml
Sigillante per gesso gvs
20 ml
Isolante per ceramica
REF 520 0100 0

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

breformance

breformance Polimero
per breformance LiquidLiquidColdCuring
e breformance LiquidHeatCuring



Resina fotopolimerizzabile a caldo ed a freddo per ponti e corone provvisori.

- lavorazione semplice
- estetica ottimale
- realizzazione efficace
- economica



breformance LiquidHeatCuring
50 ml
REF 540 0119 1



breformance LiquidColdCuring
* 50 ml
REF 540 0110 7
100 ml
REF 540 0111 2

*Set
6 pezzi



1 x 50 ml breformance LiquidColdCuring
1 x 50 ml breformance Isolante per modelli
cad. 25 gr Polimero
REF 540 0109 5

	Cervicale 1	Cervicale 2	Smalto 1	Smalto 2	breformance Polimero		REF
					1 Massa cervicale 1	*25 g 90 g	540 0110 4 540 0111 8
					1 Massa cervicale 2	*25 g 90 g	540 0110 5 540 0111 9
					1 Smalto Enamel 1	*25 g 90 g	540 0110 2 540 0111 1
					1 Smalto Enamel 2	*25 g 90 g	540 0110 3 540 0111 7
	✓		✓		1 Massa dentinale A1	25 g 90 g	540 0115 2 540 0115 3
	✓		✓		1 Massa dentinale A2	*25 g 90 g	540 0109 6 540 0111 3
	✓		✓		1 Massa dentinale A3	*25 g 90 g	540 0109 7 540 0110 9
		✓		✓	1 Massa dentinale A3,5	*25 g 90 g	540 0109 8 540 0111 0
		✓		✓	1 Massa dentinale A4	25 g 90 g	540 0115 4 540 0115 5
	✓		✓		1 Massa dentinale B2	25 g 90 g	540 0115 6 540 0115 7
	✓		✓		1 Massa dentinale B3	*25 g 90 g	540 0110 0 540 0111 5
	✓		✓		1 Massa dentinale C2	*25 g 90 g	540 0109 9 540 0111 4
		✓		✓	1 Massa dentinale D3	*25 g 90 g	540 0110 1 540 0111 6
					1 Massa trasparente	*25 g 90 g	540 0110 6 540 0112 0

Colori in base a Vita Classic / Vita è un marchio registrato della ditta Vita, di Bad Säckingen

Accessori:



Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9



Spazzole a stella Rodeo
REF 350 0096 0



Haptosil D
Componenti A e B
cad 1300 gr
REF 540 0118 0

Fogli di pellicola trasparente
80 pezzi
REF 320 0045 6

breformance

Utilizzo clinico in implantologia con SKY fast & fixed e breformance LiquidColdCuring



Prima dell'intervento viene realizzato un set-up diagnostico. Questo viene trasformato completamente in resina breformance con volumi ridotti. Dopo l'inserimento degli impianti il tecnico riceve un'impronta con la nuova situazione clinica.



Successivamente vengono fissate le cappette protesiche SKY fast & fixed, le zone di disturbo del provvisorio vengono rimosse con una fresa, e le cappette vengono adattate in altezza.



Per consentire una sede priva di tensioni fin dall'inizio, su ogni cappetta, ad eccezione di una, viene applicato uno spaziatore in silicone. Sulla cappetta protesica inserita sul modello viene sigillato occlusalmente il canale della vite.



Dopo la polimerizzazione gli spaziatori vengono facilmente rimossi dalla resina breformance.



Il provvisorio in breformance, rimosso dal modello, viene rifinito con una fresa a grana grossa, le cappette protesiche non ancora fissate vengono avvitate nel cavo orale.



Con l'ausilio di una delle cappette già polimerizzate, viene fissato nel cavo orale il provvisorio in breformance sulle cappette, già avvitate sugli abutment. Lo spazio di incollaggio, formatosi grazie allo spaziatore in silicone, viene riempito, nel cavo orale, ed in tal modo le cappette protesiche vengono fissate senza tensioni nel provvisorio.



Eventuali zone di transizione tra le cappette protesiche ed il provvisorio vengono colmate con breformance. La superficie basale del provvisorio deve essere liscia e priva di spigoli o nicchie e deve essere lucidata a specchio. I canali di accesso alle cappette protesiche sono stati adattati all'anatomia del provvisorio.



Dopo l'inserimento il provvisorio viene fi ssato. I canali delle viti vengono chiusi con del composito.

breformance LiquidHeatCuring

Resina polimerizzabile a caldo, di facile lavorazione, per ponti e corone provvisori.
Con breformance LiquidHeatCuring, grazie ad una polimerizzazione a caldo si ha una minore quantità di monomero residuo.



Posizionare nella muffola la modellazione, in modo tale che possa essere eseguita con facilità l'estrazione del controstampo.



Prima di aprire la muffola, riscaldarla con acqua bollente. Grazie a ciò sarà possibile aprirla più facilmente. Aprire con cautela, affinchè non si creino fratture sui monconi. Successivamente sciogliere tutti i residui di cera.



Smussare eventuali spigoli vivi. Isolare il gesso ancora caldo con Isoplast (REF 540 0101 9). Durante l'applicazione dell'isolante evitare che si formino ristagni sui monconi. Isoplast facilita l'estrazione dallo stampo dopo la polimerizzazione.



Miscelare breformance con un rapporto di 1:2 (liquido:polvere). Dopo aver scelto il colore della dentina, versare la polvere nel recipiente in ceramica ed aggiungere la corrispondente quantità di liquido. Mescolare e lasciare riposare la resina per ca. 6 minuti.



La resina viene versata nella muffola senza creare bolle. Si introduce più resina di quella necessaria. Grazie a ciò durante la pressione la resina si condensa.



Per la pressatura applicare una pellicola trasparente tra lo stampo ed il controstampo. Dopo la pressatura è possibile procedere con le caratterizzazioni individuali.



Il taglio per lo smalto viene realizzato con uno strumento affilato. Riapplicare lo smalto, già precedentemente fatto riposare, ed effettuare nuovamente una pressatura. Dopo aver controllato la pressatura, la muffola viene chiusa e fatta cuocere.



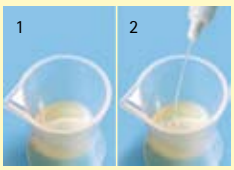
Il ponte finito con lo smalto stratificato. Se la colorazione non fosse ancora quella desiderata, è possibile poterla ancora individualizzare senza problemi con breformance Polimero LiquidColdCuring.

breformance

breformance LiquidColdCuring

Resina fluida per la realizzazione semplice e rapida di ponti e corone provvisori. breformance LiquidColdCuring si contraddistingue in modo particolare per la sua elasticità, resistenza alla rottura e stabilità del colore.

Lavorazione



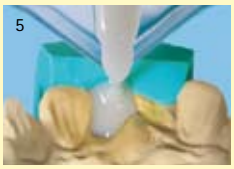
Miscelare breformance con un rapporto di 4 gocce di liquido su 0,1 gr di polvere.



Mescolare liquido e polvere fino ad ottenere una consistenza cremosa. Ciò facilita la lavorazione.



Sul Wax-up realizzare una mascherina in silicone con haptosil D (REF 540 0118 0). Applicare, in modo coprente, sul modello e sul moncone l'isolante per modelli.



Il tempo di lavorazione è di 3-5 minuti (in base alla temperatura ambiente) e permette una lavorazione confortevole.
La polimerizzazione può avvenire all'aria, in bagno d'acqua calda a 40° C o in pentola a pressione con acqua calda a 40° C ed a 3-4 bar di pressione.

Realizzazione di una riparazione individuale



Wax-up con la cera Biotec, (REF 510 0061 0).



Dopo aver realizzato una mascherina in silicone (vedi fig. 4) colare breformance.



Creare sul dente realizzato in dentina il taglio per lo smalto.



Inumidire il dente in dentina, applicando il liquido breformance, per realizzare le caratterizzazioni individuali.

• **visio.lign Sistema di rivestimento estetico**

visio.lign Faccette per il rivestimento estetico di elementi frontali e diatorici



Risultato estetico di luce e design



La precisione della forma e la stabilità assoluta
Il sistema di rivestimento estetico visio.lign è composto da faccette estetiche multistrato per gli elementi frontali e diatorici, masse di caratterizzazione e riempimento, tra loro compatibili, e da un sistema di incollagio, che si adatta esattamente alle diverse colorazioni. Le faccette estetiche anatomiche novo.lign A e novo.lign P sono uniche per la loro forma e stratificazione, e soddisfano le massime esigenze estetiche per soluzioni protesiche che garantiscono efficienza sia nello studio odontoiatrico che in laboratorio.

Indicazioni
- Corone telescopiche e coniche
- Scheletrati con ganci
- Ponti e corone
- Protesi combinata con attacchi
- Sovrastrutture implantari
- Protesi totali
- Rivestimenti occlusali
- Prove estetiche
- Protesi provvisorie

Design e materiali
Le faccette estetiche novo.lign A e novo.lign P hanno uno spessore di 1 millimetro e sono realizzate con un polimero di nuova concezione a base di riempitivi ceramici. Gli acrilati a reticolazione incrociata (PMMA) garantiscono la stabilità del colore e la resistenza alla placca. Il microriempitivo integrato nella matrice del polimero aumenta la resistenza all'abrasione, fino a un livello simile a quello del dente naturale. Questa matrice in composito si distingue per l'elevata resistenza alla flessione dei compositi e per l'elasticità dei materiali a base di PMMA.

Caratterizzazione
Nanocomposito di riempimento microfiller per la caratterizzazione, il riempimento ed il completamento del lavoro. Disponibile nei colori per masse dentinali, intensivi e trasparenti, e per l'estetica dei tessuti molli.

Rivestimenti occlusali / Protocollo occlusale
novo.lign P è stato concepito per il rivestimento estetico delle superfici occlusali e vestibolari degli elementi diatorici. novo.lign P soddisfa l'esigenza di superfici occlusali multifunzionali universali. A partire da una statica chiaramente definita, sono utilizzabili tutte le teorie ed i metodi già affermati.

Fissaggio e stratificazione
Grazie al fissaggio con combo.lign, il composito da incollaggio che si adatta perfettamente al colore naturale, si ottiene un rivestimento individuale, con una colorazione stabile e con requisiti altamente estetici. combo.lign è un composito duale, auto-fotopolimerizzabile, che garantisce un incollaggio stabile nel tempo.

Protesica implantare
Estetica, sicurezza nell'adesione e stabilità di colorazione, così come un enorme risparmio di tempo e di costi trovano grande riscontro nella protesica implantare. Il vantaggio economico che ne deriva può essere quindi trasferito sui pazienti. In questo modo si otterranno nuove adesioni per una protesi a sostegno implantare.

Completamento del sistema – Elemento pieno
neo.lign A e neo.lign P sono il conseguente completamento del sistema visio.lign e saranno disponibili dal 2009.

Per informazioni dettagliate vedere al cap. 7 „Protesi mobile"!

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

- **Cromo-Cobalto-Bonding**
- **Ceram-Bond**
- Silano-Pen

Cromo-Cobalto-Bonding



Cromo-Cobalto-Bonding
4,5 gr
REF 520 0032 1
19 gr
REF 520 0032 0

Strato ceramico microfine tra metallo e ceramica per la compensazione dei valori WAK.
Riduce i problemi delle leghe con forte ossidazione.
Lo strato microfine viene cotto a 980 °C e consente una compensazione dei valori WAK tra le leghe al cromo-cobalto e la ceramica.
Cromo-Cobalto-Bonding protegge da lesioni e fa risparmiare tempo, evitando ulteriori lavorazioni.
Anche nel caso di spazi ridotti, con il Cromo-Cobalto-Bonding è possibile costruire corone in ceramica direttamente sugli scheletrati.

Ceram-Bond







Ceram-Bond
30 gr
REF 520 0032 2
7 gr
REF 520 0032 3

Per una maggiore sicurezza con tutti i tipi di leghe.
Il Ceram-Bond, bonding microfine, pronto per l'uso, sostituisce la fase di ossidazione nel rivestimento dello scheletrato metallico.
Applicare il Ceram-Bond subito dopo la rifinitura, la sabbiatura e la pulizia dello scheletrato.
Questo strato microfine aumenta l'adesione tra la ceramica ed il metallo, protegge da eventuali lesioni ed offre maggiore sicurezza.

Silano-Pen



* solo 9 centesimi per faccetta

Sistema adesivo affidabile ed economico, di facile utilizzo. Adesione chimica sicura, priva di fessure tra: metallo/resina, ceramica/resina, resina/resina.

I nuovi risultati della ricerca, condotta in collaborazione con il centro di medicina odontoiatrica Charitè-Berlino, sotto la guida del Prof. Dr. H. J. Tiller e del Prof. Dr. J. F. Roulet relativi alla resistenza d'adesione e l'ampio campo di applicazione del Silano – Pen sono pubblicati nel numero di settembre n. 9/2001 della "Quintessenza Odontotecnica".

Ricambi

1 Silano-Pen	**REF 320 0047 1**
1 cartuccia di gas*	**REF 540 0083 0**
2,5 ml adesivo	**REF 540 0082 0**
12 portapennelli dritti	**REF 330 0114 9**
100 pennelli monouso	**REF 330 0114 2**
12 bicchiere di plastica	**REF 230 0013 0**
15 spazzolini di pulitura	**REF 350 0044 1**

Realizzazione di nuovi rivestimenti estetici con resine per ponti e corone.



Adesione priva di fessure per la realizzazione di nuovi rivestimenti estetici su leghe in oro, cromo-cobalto e titanio.

Sicura adesione nelle riparazioni dei rivestimenti estetici.



Semplice preparazione delle strutture in metallo per le riparazioni di rivestimenti estetici difettosi.

Adesione chimica tra resina e ceramica.



Eccellente adesione delle resine estetiche sulle connessioni tra metallo e ceramica.

Adesione priva di fessure nella realizzazione di...

Scheletrati



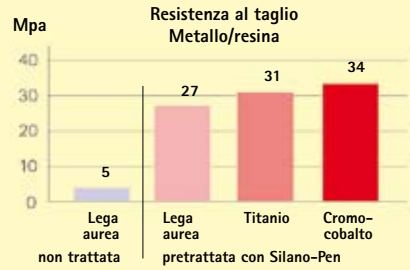
Adesione sicura della resina sulle ritenzioni dello scheletrato e sulle superfici per i rivestimenti estetici.

Incollaggio



Pretrattamento di superfici da incollare che, grazie ai migliorati valori d'adesione, possono essere realizzate con dimensioni più piccole.

Valori più elevati di adesione



Lavorazione

Attivazione semplice ed in tempi ristretti di strutture metalliche, per resine fotopolimerizzabili



Sabbiare le superfici con biossido monouso da 110 my ad una pressione di 4 bar. Pulire la struttura con aria compressa priva di residui d'acqua od olio.



Passare uniformemente la fiamma sulla struttura, irradiando per 5 secondi ogni superficie successivamente rivestita con la resina.



Dopo aver lasciato raffreddare la superficie sottoposta alla fiamma (ad una temperatura inferiore ai 50°) applicare l'adesivo e lasciare asciugare per 3 minuti.



Applicare l'opaco e la dentina in base alle indicazioni del produttore e lasciar indurire.

Riparazioni affidabili di ponti in resina e ceramica



Resina, ceramica, metallo. Sabbiare con biossido monouso da 110 my ad una pressione di 4 bar. Pulire la struttura con aria compressa priva di residui d'acqua o olio.



Passare uniformemente la fiamma sulla superficie di riparazione. Ceramica: circa 5 secondi per ogni superficie d'adesione. Resina: circa 2 secondi per ogni superficie d'adesione.



Dopo aver lasciato raffreddare la superficie sottoposta alla fiamma (ad una temperatura inferiore ai 50°) applicare l'adesivo e lasciare riposare per 3 minuti.



Secondo le esigenze, applicare l'opaco e la dentina o solamente la dentina secondo le indicazioni del produttore ed indurire.

Set



1 Silano-Pen
1 cartuccia di gas*
2 x 2,5 ml adesivo
1 portapennelli dritti
100 pennelli monouso
1 bicchiere di plastica
3 spazzolini di pulitura
REF 320 0047 0

* Una cartuccia di gas è sufficiente per la realizzazione di ca. 2000 unità di rivestimento estetico.

bredent s.r.l.





Cacciavite
Set universale di cacciaviti 110
Set universale di cacciaviti per contrangolo 111
Cacciavite 112
Sistema Security-Lock
Security-Lock 113
Security-Lock da incollaggio 114
Security-Lock-Keramik 116
Elemento di connessione
Friction Splint FS1 118
Attacco di collegamento
Attacco di collegamento oc 120
Attacco di collegamento individuali 121
Vario-Soft 3 attacco di collegamento 122
Collegamenti individuali
Kit strumentario per collegamenti individuali 124
Set di viti preconfezionato 126
Fresa speciali
Diatit-Multidrill frese da perforazione elicoidali .. 127
Olio da fresaggio e perforazione 128

- **Set universale di cacciaviti**
- Set universale di cacciaviti per contrangolo
- Cacciavite

Set universale di cacciaviti



Set sterilizzabile

Set universale di cacciaviti per il 98 % delle viti disponibili sul mercato. Utilizzabile con la chiave dinanometrica, regolabile da 10 a 40 Ncm. Grazie a ciò si ottiene un avvitamento corretto e sicuro delle viti.



Set universale di cacciaviti per svitare e fissare tutti i tipi di abutment implantari avvitati.

Set universale di cacciaviti, completo
REF 310 0001 2

Set universale di cacciaviti, vuoto
REF 310 0001 1





Sul coperchio del set sono indicate importanti informazioni per una rapida individuazione del cacciavite da utilizzare e la forza con la quale deve essere fissata la vite.



Chiave dinanometrica
REF 330 0115 5

Momento torcente regolabile da 10 a 40 Ncm.



Cacciavite lungo

6	Cacciavite	1	Torx 6	**REF 310 0010 1**
	Cacciavite	2	Taglio 1,6	**REF 310 0010 2**
	Cacciavite	3	Taglio 2	**REF 310 0010 3**
	Cacciavite	4	0,03" disponibile solo corto	
0,05"	Cacciavite	5	Inbus 0,05"	**REF 310 0010 5**
0,9	Cacciavite	6	Inbus 0,9	**REF 310 0010 6**
1	Cacciavite	7	Inbus 1,0	**REF 310 0010 7**
1,2	Cacciavite	8	Inbus 1,2	**REF 310 0010 8**
1,8	Cacciavite	9	Inbus 1,8	**REF 310 0010 9**
2,5	Cacciavite	10	Inbus 2,5	**REF 310 0011 0**
1,3	Cacciavite	11	Quadro 1,3	**REF 310 0101 1**
5,5	Cacciavite	12	Torx 5,5	**REF 310 0101 2**



Cacciavite corto

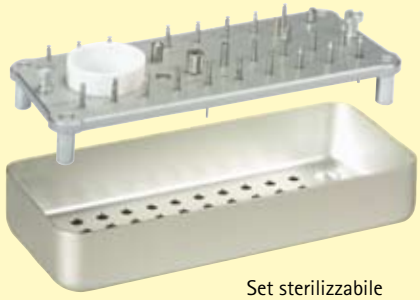
6	Cacciavite	1	corto	Torx 6	**REF 310 00K0 1**
	Cacciavite	2	corto	Taglio 1,6	**REF 310 00K0 2**
	Cacciavite	3	corto	Taglio 2	**REF 310 00K0 3**
0,03"	Cacciavite	4	corto	Inbus 0,03"	**REF 310 00K0 4**
0,05"	Cacciavite	5	corto	Inbus 0,05"	**REF 310 00K0 5**
0,9	Cacciavite	6	corto	Inbus 0,9	**REF 310 00K0 6**
1	Cacciavite	7	corto	Inbus 1,0	**REF 310 00K0 7**
1,2	Cacciavite	8	corto	Inbus 1,2	**REF 310 00K0 8**
1,8	Cacciavite	9	corto	Inbus 1,8	**REF 310 00K0 9**
	Cacciavite	10		Inbus 2,5 disponibile solo lungo	
1,3	Cacciavite	11	corto	Quadro 1,3	**REF 310 00K1 1**
5,5	Cacciavite	12	corto	Torx 5,5	**REF 310 00K1 2**

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

• Set universale di cacciaviti
• **Set universale di cacciaviti per contrangolo**
• Cacciavite

Set universale di cacciaviti per contrangolo



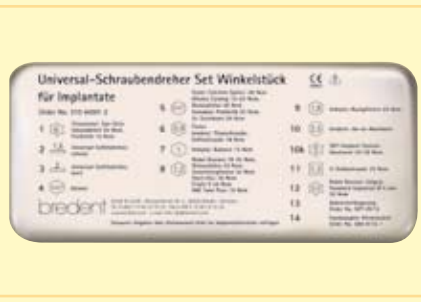
Set sterilizzabile

Il cacciavite con l'attacco per contrangolo. Facilita l'avvitamento delle viti grazie al momento torcente montato negli speciali motori. Con l'adattatore possono essere utilizzati i cacciaviti anche con la chiave dinanometrica.



Set universale per contrangolo, completo
REF 310 W001 2

Set universale per contrangolo vuoto
REF 310 W001 1

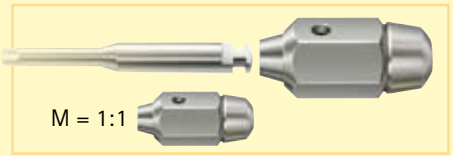


Accessori:



Chiave dinanometrica
REF 330 0115 5

Momento torcente regolabile da 10 a 40 Ncm.



Porta-manipolo
REF 580 0116 8



Cacciavite lungo

6	Cacciavite	1	Torx 6	**REF 310 W010 1**
	Cacciavite	2	Taglio 1,6	**REF 310 W010 2**
	Cacciavite	3	Taglio 2	**REF 310 W010 3**
	Cacciavite	4	0,03" disponibile solo corto	
0,05"	Cacciavite	5	Inbus 0,05"	**REF 310 W010 5**
0,9	Cacciavite	6	Inbus 0,9	**REF 310 W010 6**
1	Cacciavite	7	Inbus 1,0	**REF 310 W010 7**
1,2	Cacciavite	8	Inbus 1,2	**REF 310 W010 8**
1,8	Cacciavite	9	Inbus 1,8	**REF 310 W010 9**
2,5	Cacciavite	10	Inbus 2,5	**REF 310 W011 0**
1,3	Cacciavite	11	Quadro 1,3	**REF 310 W101 1**
5,5	Cacciavite	12	Torx 5,5	**REF 310 W101 2**



Cacciavite corto

6	Cacciavite	1	corto	Torx 6	**REF 310 W0K0 1**
	Cacciavite	2	corto	Taglio 1,6	**REF 310 W0K0 2**
	Cacciavite	3	corto	Taglio 2	**REF 310 W0K0 3**
0,03"	Cacciavite	4	corto	Inbus 0,03"	**REF 310 W0K0 4**
0,05"	Cacciavite	5	corto	Inbus 0,05"	**REF 310 W0K0 5**
0,9	Cacciavite	6	corto	Inbus 0,9	**REF 310 W0K0 6**
1	Cacciavite	7	corto	Inbus 1,0	**REF 310 W0K0 7**
1,2	Cacciavite	8	corto	Inbus 1,2	**REF 310 W0K0 8**
1,8	Cacciavite	9	corto	Inbus 1,8	**REF 310 W0K0 9**
	Cacciavite	10		Inbus 2,5 disponibile solo lungo	
1,3	Cacciavite	11	corto	Quadro 1,3	**REF 310 W0K1 1**
5,5	Cacciavite	12	corto	Torx 5,5	**REF 310 W0K1 2**

Cacciavite

- Set universale di cacciaviti
- Set universale di cacciaviti per contrangolo
- **Cacciavite**

Cacciavite lungo



Cacciavite lungo
1 pezzo
REF 330 0081 2

Il cacciavite lungo permette, in laboratorio, di riconoscere la direzione orizzontale di avvitamento. Grazie a ciò l'odontoiatra può facilmente effettuare gli avvitamenti direttamente nel cavo orale. Per viti con anima esagonale 0,9 mm.

Cacciavite corto



Cacciavite corto
1 pezzo
REF 330 0069 0

Ideale per lo studio ed il laboratorio. L'impugnatura con la scanalatura facilita l'avvitamento delle viti, poichè garantisce una tenuta sicura. Per viti con anima esagonale 0,9 mm.

Cacciavite per contrangolo



Cacciavite per contrangolo
1 pezzo
REF 330 0081 3

Avvitamento di viti con anima esagonale 0,9 mm. Il controllo del momento torcento è possibile grazie agli speciali motori.

Cacciaviti-Set



Ogni set contiene
3 pezzi
1 x Cacciavite lungo
1 x Cacciavite corto
1 x Cacciavite per contrangolo
REF 330 0081 0

Cacciavite is



Cacciavite is
per contrangolo
1 pezzo
REF 460 0001 0



Cacciavite is
manuale corto
1 pezzo
REF 460 0001 1

Cacciavite speciale per gli abutments vks-oc rs. Come cacciavite manuale o per contrangolo, grazie a ciò è possibile il controllo del momento torcente con gli speciali motori.

Cacciavite per attacco a sfera sostituibile



Cacciavite per attacco a sfera sostituibile
1 pezzo
REF 330 0116 4

Cacciavite per attacco a sfera sostituibile vks-oc/sg 1,7.

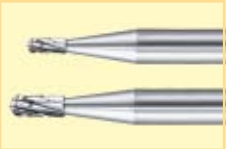
bredent s.r.l.

- **Security-Lock**
- Security-Lock da incollaggio
- Security-Lock-Keramik

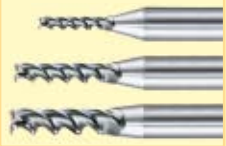
Security-Lock



Collegamenti avvitati brevettati che non possono più svitarsi o rompersi in bocca. Il perno della vite privo di filetto è posizionato nella parte primaria. Di conseguenza non può trasmettere micromovimenti. In questo modo si esclude lo svitamento indesiderato della vite.
Le canule filettate in lega ad alto punto di fusione possono essere fuse fino a massimo 1350° C. Le viti con perno sono disponibili in tre differenti dimensioni (1,0/1,4 e 1,8) per ogni tipo di situazione.



Fresa puntatrice HM
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



Vite con perno
1,0
REF 430 0729 3
1,4
REF 430 0729 4
1,8
REF 430 0729 5



Canula filettata con vite di fissaggio
2 pezzi
1,0
REF 430 0729 6
1,4
REF 430 0729 7
1,8
REF 430 0729 8

Accessori:



Cacciavite corto
1 pezzo
REF 330 0069 0

Per gli altri cacciaviti vedere alle pagine 110–112.



Olio da fresaggio e perforazione
vedere a pag. 128
REF 550 0000 8

Ogni set contiene
9 pezzi
Security-Lock 1,0
2 Viti con perno

2 Canula filettata
2 Vite di fissaggio
1 Diatit-Multidrill
1 Fresa puntatrice HM
1 Cacciavite corto
REF 430 0729 0

Ogni set contiene
9 pezzi
Security-Lock 1,4
2 Viti con perno

2 Canula filettata
2 Vite di fissaggio
1 Diatit-Multidrill
1 Fresa puntatrice HM
1 Cacciavite corto
REF 430 0729 1

Ogni set contiene
9 pezzi
Security-Lock 1,8
2 Viti con perno

2 Canula filettata
2 Vite di fissaggio
1 Diatit-Multidrill
1 Fresa puntatrice HM
1 Cacciavite corto
REF 430 0729 2



Tre differenti dimensioni offrono una molteplicità di applicazioni nel caso di impianti, ponti ed altro.



Una sovrastruttura deve essere fissata con una vite. La modellazione della mesiostruttura avviene seguendo i principi classici dell'implantologia.



Dopo la fusione avviene la rettifica e la lucidatura della mesiostruttura.



L'esatta posizione di perforazione viene segnata con la fresa puntatrice.



Con la fresa Multidrill viene eseguito un foro per il collegamento avvitato nella direzione desiderata. È indispensabile l'utilizzo dell'olio di perforazione bredent.



Fissare la vite a perno nell'alloggio del filetto. Sia il perno che il filetto possono essere ridotti ed adattati individualmente (per un massimo di 2,3 mm.).



La vite con l'alloggio del filetto vengono avvolti nella modellazione con la resina Pi-Ku-Plast, REF 540 0017 6.



La precisione e l'elevata stabilità della resina Pi-Ku-Plast garantisce il successo nelle fasi di lavorazione successive.



Per proteggere l'alloggio del filetto nel rivestimento, viene avvitata una vite di fissaggio, ricoperta con della grafite colloidale, REF 540 0070 6.

Dimensioni



Articolo	REF	Ø	Lunghezza	Filettatura	Lunghezza/Perno	Accorciabile max
Vite con perno in titanio 1,0	430 0729 3	Perno 1,0 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	3,5 mm	2,3 mm
Vite con perno in titanio 1,4	430 0729 4	Perno 1,4 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	Perno 3,5 mm	2,3 mm
Vite con perno in titanio 1,8	430 0729 5	Perno 1,8 mm	8,5 mm	M 2,5 x 0,45	Perno 3,5 mm	2,3 mm
Alloggio del filetto HL 1,0	430 0729 6	2,8 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm
Alloggio del filetto HL 1,4	430 0729 7	2,8 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm
Alloggio del filetto HL 1,8	430 0729 8	3,2 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm

Security-Lock da incollaggio





Perno di modellazione 1,4
REF 360 0116 9



Fresa puntatrice HM 1,4 mm
REF 330 0066 0



Diatit-Multidrill
1,4 x 6 mm
REF 330 0079 0



Vite con perno 1,4
2 pezzi
REF 430 0729 4



Canula filettata titanio, 2 pezzi
REF 430 0739 7



Mandrino per filettatore
REF 330 0115 3

Nel caso di situazioni difficili, come nel caso di mandibole piccole o di ponti estesi, è particolarmente indicata la versione da incollaggio del Sistema Security-Lock. È possibile una lavorazione, indipendentemente dal tipo di lega, grazie all'incollaggio dell'alloggio del filetto in titanio.

Ogni set contiene

5 pezzi
Perno da modellazione 1,4
Fresa puntatrice HM 1,4
Diatit-Multidrill
Vite con perno 1,4 in titanio
Canula filettata in titanio

REF 430 0739 5

Accessori:



Cacciavite corto
1 pezzo
REF 330 0069 0

Per gli altri cacciaviti vedere alle pagine 110–112.



FGP Isolante
REF 330 0069 0



Olio da fresaggio e perforazione
vedere a pag. 128
REF 550 0000 8



Adesivo DTK
REF 540 0010 6

Dimensioni





Articolo	REF	Ø	Lunghezza	Filettatura	Lunghezza/Perno	Accorciabile max
Vite con perno in titanio 1,0	430 0729 3	Perno 1,0 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	3,5 mm	2,3 mm
Vite con perno in titanio 1,4	430 0729 4	Perno 1,4 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	Perno 3,5 mm	2,3 mm
Vite con perno in titanio 1,8	430 0729 5	Perno 1,8 mm	8,5 mm	M 2,5 x 0,45	Perno 3,5 mm	2,3 mm
Alloggio del filetto Titan 1,4	430 0739 7	2,8 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm
Alloggio del filetto HL 1,0	430 0729 6	2,8 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm
Alloggio del filetto HL 1,4	430 0729 7	2,8 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm
Alloggio del filetto HL 1,8	430 0729 8	3,2 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

Security-Lock da incollaggio



Le fusioni possono avvenire con ogni tipo di lega desiderata, persino in leghe al cromo cobalto.



Dopo il fresaggio parallelo e la lucidatura a specchio, la parte secondaria viene modellata con la resina Pi-Ku-Plast.



La modellazione in cera - waxing-up - viene eseguita per determinare l'esatta posizione delle viti.



Nella posizione corrispondente viene rimossa la cera, affinchè si possa determinare l'esatta posizione di perforazione.



Con la fresa puntatrice in carburo di tungsteno 1,4, viene realizzata una nicchia nella posizione corrispondente.



Con la fresa Diatit-Multidrill 1,4 e l'olio da perforazione viene realizzato un foro nella direzione desiderata per l'avvitamento.



Il perno da modellazione viene fissato alla modellazione con della resina Pi-Ku-Plast ed integrato nuovamente con della cera alla modellazione.



Prima della messa in rivestimento, il perno da modellazione viene rimosso con una pinzetta operando una leggera rotazione.



La costruzione secondaria può essere fusa nella lega desiderata.



Tutte le parti che non devono essere incollate, come la costruzione primaria, le parti esterne della costruzione primaria e la vite, vengono isolate...



... con l'isolante FGP (REF 540 0102 7). Si facilita così la rimozione della colla in eccesso.



Dopo l'applicazione dell'isolante, la vite a perno viene avvitata nella canula filettata.



La parte primaria e la parte secondaria vengono unite. Nel foro della parte secondaria viene applicata, in modo uniforme, una goccia di adesivo DTK.



L'alloggio del filetto e la vite con perno vengono inseriti nel foro, nella posizione finale, e fino a quando l'adesivo DTK non sia indurito, non devono essere mossi.



La parte superiore della canula filettata e della vite con perno vengono accorciate con il gommino a ruota Tita-Pol, per un massimo di 2,3 mm.



Ideale nel caso di mandibole molto strette, di leghe ad alto punto di fusione o di titanio. Grazie alle canule da incollaggio Security-Lock è possibile una lavorazione semplice e veloce.

Security-Lock-Keramik



Con il Security-Lock-Keramik 1,4 è possibile realizzare un avvitamento, in ogni tipo di lega,

Senza l'utilizzo di canule filettate. I ponti in ceramica si possono ora realizzare con una lega biocompatibile al cromo-cobalto, predisponendo avvitamenti individuali.



Perno di modellazione 1,4
REF 360 0116 9



Viti in ceramica con guarnizioni in cera 1,4
2 pezzi
REF 360 0117 0



Fresa puntatrice HM 1,4
REF 330 0066 0



Diatit-Multidrill
1,4 x 6 mm.
REF 330 0079 0



Vite a perno 1,4
2 pezzi
REF 430 0729 4



Alesatore intermedio filettatura HM
REF 460 0010 M



Alesatore filettatura finale HM
REF 460 0010 F



Mandrino per filettatore
REF 330 0115 3



Scalpello
REF 460 0010 6

Ogni set contiene

10 pezzi
Perno da modellazione
Viti in ceramica con guarnizioni in cera
Fresa puntatrice HM
Diatit-Multidrill
Vite a perno 1,4
Alesatore intermedio filettatura HM
Alesatore filettatura finale HM
Scalpello
Mandrino per filettatore
Cacciavite corto

REF 430 0739 1

Accessori:



Cacciavite corto
1 pezzo
REF 330 0069 0



Olio da fresaggio e perforazione
vedere a pag. 128
REF 550 0000 8



La modellazione in cera della costruzione primaria viene realizzata come di consueto.



Le fusioni possono avvenire con ogni tipo di lega desiderata, persino in leghe al cromo cobalto.



Dopo il fresaggio parallelo, la parte secondaria viene modellata con la resina Pi-Ku-Plast.



La modellazione in cera - waxing-up - viene eseguita per determinare l'esatta posizione delle viti .



Nella posizione corrispondente viene rimossa la cera affinchè si possa determinare l'esatta posizione di perforazione.



Con la fresa puntatrice in carburo di tungsteno 1,4 viene realizzata una nicchia nella posizione corrispondente.



Con la fresa Diatit- Multidrill e l'olio da perforazione viene realizzato un foro nella direzione desiderata per l'avvitamento.



Il perno di modellazione viene fissato con della resina Pi-Ku-Plast alla modellazione e ridotto con della cera in base alla situazione.



La modellazione in cera - waxing-up - viene scavata per il rivestimento in ceramica.



Il perno di modellazione viene rimosso con una pinzetta, operando una leggera rotazione.



Dopo l'impernatura il mantenitore di spazio in ceramica viene introdotto nell'apertura con la guarnizione in cera fino all'arresto.



La guarnizione in cera e la modellazione vengono unite.



Il mantenitore di spazio in ceramica rimane nel manufatto in metallo fino alla realizzazione del rivestimento in ceramica.



Il mantenitore di spazio in ceramica viene rimosso con lo scalpello - non sabbiare.



La filettatura viene fresata con l'alesatore per prefilettatura e quello per filettatura finale, utilizzando l'olio da perforazione e fresaggio.



La vite a perno viene avvitata e la parte primaria viene fissata con la parte secondaria.



Con il gommino a ruota Tita-Pol accorciare la vite a perno, per un massimo di 2,3 mm.



Il Security-Lock-Keramik 1,4 può essere lavorato in modo sicuro e veloce con un solo tipo di lega. Non ci sono problemi di lega dovuti alla temperatura, poichè non vengono fuse parti finite.

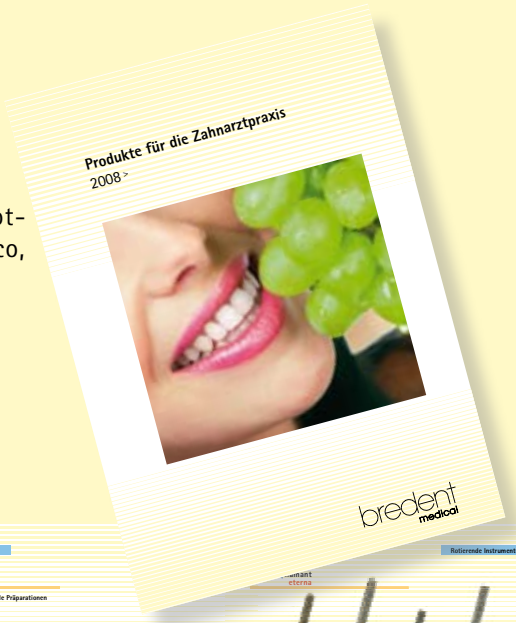
Dimensioni

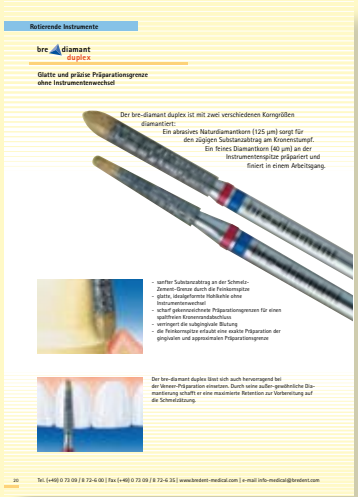


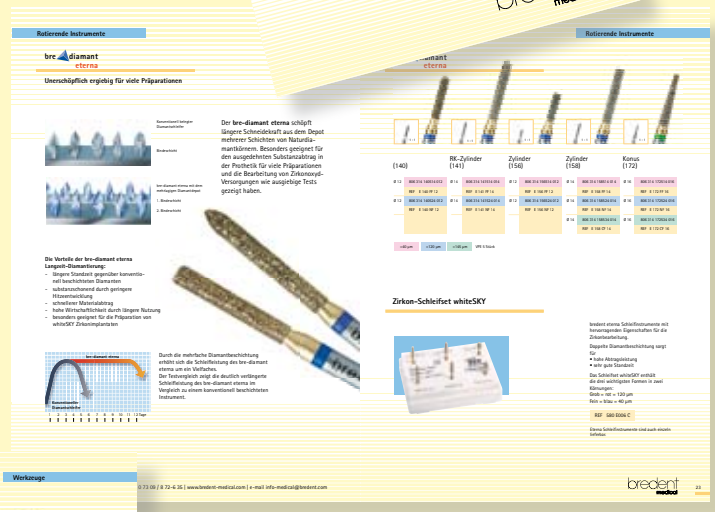
Articolo	REF	Ø	Lunghezza	Filettatura	Lunghezza/Perno	Accorciabile max
Vite a perno in titanio 1,4	430 0729 4	Perno 1,4 mm.	8,5 mm	M 2 x 0,4	Perno 3,5 mm.	2,3 mm.

Prodotti per lo studio odontoiatrico

Il catalogo permette di visionare l'intera gamma dei prodotti. Vicino a materiali e strumenti per lo studio odontoiatrico, sono illustrati anche i materiali utilizzati in laboratorio.

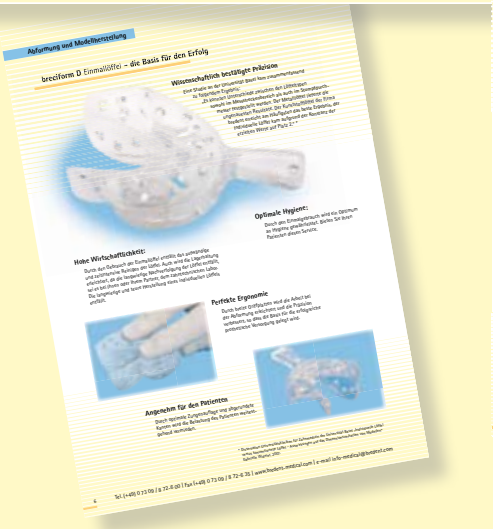


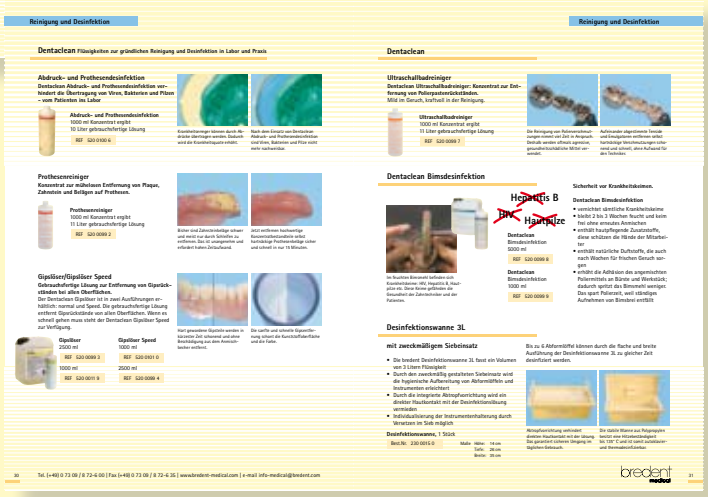






Il catalogo è stato concepito in modo semplice e logico per consentire una veloce individuazione dell'articolo desiderato e permetterne una scelta rapida.

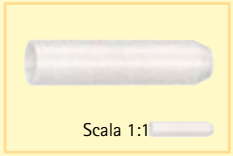




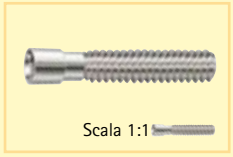
- **Friction Splint FS1**

Friction Splint FS1

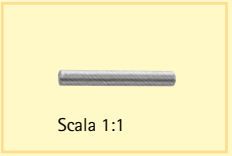
Elemento di connessione per sovrastrutture
- **Facile inserimento nel cavo orale**
- **Con FS1 possono essere ripristinate connessioni avvitate difettose**
- **FS1 può essere nuovamente rimosso**
- **Veloce, poiché non sono necessarie alesature**
- **Utilizzabile indifferentemente per tutti i lavori avvitati**
- **Accorciabile individualmente**
- **Nessun allentamento della vite**



Alloggio Friction Splint FS1
1 pezzo
REF 450 0008 0
10 pezzi
REF 450 0008 4



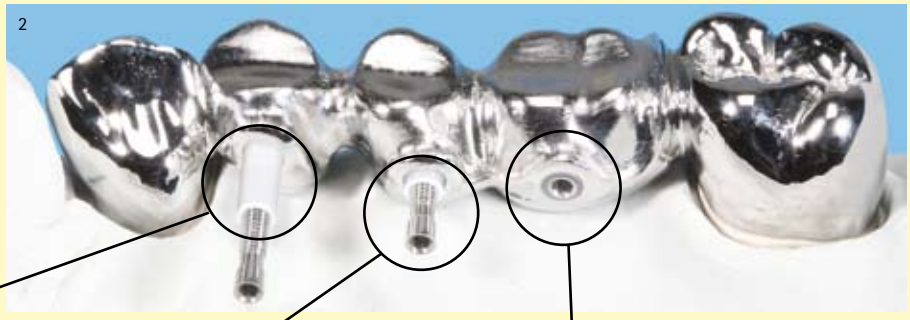
Perno a vite Friction Splint FS1
1 pezzo
REF 450 0008 1
10 pezzi
REF 450 0008 5



Perno da modellazione
Ø 2,0 mm
1 pezzo
REF 450 0008 3
10 pezzi
REF 450 0008 7

Spaziatore in ceramica
Ø 2,0 mm
1 pezzo
REF 450 0008 2
10 pezzi
REF 450 0008 6







L'alloggio FS1 viene introdotto in modo congruente nel foro di splintaggio nella parte primaria e secondaria con il perno a vite già preinserito.



Dopo aver spinto l'alloggio all'interno...



... il perno a vite viene avvitato.



Non sono più necessarie alesature.



Lavori avvitati difettosi...



...possono essere ripristinati con la connessione FS1.

Accessori:



Fresa Diatit-Multidrill
Ø 2,0 mm
1 pezzo
REF 330 0072 0



Vite di fissaggio
2 pezzi
REF 360 0103 0



Cacciavite corto
1 pezzo
REF 330 0069 0



Olio da perforazione e fresaggio
vedere a pag. 128
REF 550 0000 8

Per gli altri cacciaviti vedere alle pagine 110-112.

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

• **Friction Splint FS1**

Friction Splint FS1



Wax-Up con mascherina in silicone.



La modellazione viene rimossa. Nell'abutment viene creato il foro con la fresa Diatit-Multidrill Ø 2,0 mm.



La modellazione viene riposizionata. Il perno da-modellazione viene inserito nella modellazione. Su tutta la modellazione vengono realizzati i fori del Ø di 2,0 mm nelle posizioni previste per gli attacchi.



Gli attacchi vengono fresati. La mascherina preparata precedentemente serve per l'orientamento. Per una fusione ottimale può essere utilizzato uno spaziatore in ceramica.



Al momento dell'inserimento dei perni da modellazione...



...la parte secondaria viene modellata e preparata per la fusione.



Alloggio...



...e perno a vite vengono accorciati della stessa lunghezza in base alla necessità.



Nel caso di corone in zirconio si deve fare atttenzione,...



...che il foro dopo il processo di sinterizzazione e la cottura della ceramica...



...sia di 2,0 mm Ø. Solo così possono essere evitate tensioni nella ceramica.



Il perno a vite, avvitato per metà nell'alloggio viene posizionato con una pinzetta nel foro di splintaggio...



...e spinto all'interno. Avvitare completamente il perno a vite.



È possibile rimuovere il perno nuovamente, svitandolo con il cacciavite corto SW 0,9.



Con la vite di fissaggio inserita, viene svitato l'alloggio.



L'alloggio rimosso, se non è stato danneggiato e se è rimasto nel cavo orale per un periodo inferiore ad 1 anno, può essere nuovamente reinserito.

Attacco di collegamento oc



La parte preformata facilita la realizzazione di ponti separati con avvitamento occlusale.

La vite in titanio con l'anima esagonale facilita l'avvitamento e lo svitamento.

L'anello indica il limite di riduzione.

Lega da sovrafusione.



Vite in titanio
1 pezzo
REF 330 0070 0
10 pezzi
REF 330 0071 0



Anello di corpertura HL
2 pezzi
REF 430 0730 4



Perno di fissaggio
2 pezzi
REF 360 0103 0



Attacco di collegamento
2 pezzi
REF 430 0730 3

Ogni set contiene

6 pezzi
Vite in titanio
Anello di corpertura HL
Attacco di collegamento
Perno di fissaggio
Posizionatore al parallelo
Cacciavite corto

REF 430 0730 2

Accessori:



Cacciavite corto
1 pezzo
REF 330 0069 0

Per gli altri cacciaviti vedere alle pagine 110–112.



Posizionatore al parallelo per attacchi di collegamento oc ed individuali
1 pezzo
REF 360 0115 7



Il posizionatore al parallelo permette di posizionare correttamente l'attacco.



La forma e le dimensioni ridotte dell'alloggio del filetto permettono un adattamento individuale dell'attacco di collegamento, rispettando le papille.



L'alloggio del filetto in in lega da sovrafusione può essere lavorato con qualsiasi lega preziosa o semipreziosa.



La vite di fissaggio ricoperta di grafite, assicura la corretta posizione dell'alloggio del filetto nel rivestimento.



Il diametro dell'attacco nella zona di collegamento alla corona è di 0,5 mm e può essere rettificato con una fresa parallela da 1,0 mm.



La sporgenza dell'anello di copertura indica il limite per la riduzione della vite o dell'anello stesso.



La parte secondaria deve essere modellata con la resina Pi-Ku-Plast al fine di fissare correttamente l'anello di copertura.



La forma esterna dell'anello di copertura, realizzato in lega da sovrafusione garantisce un'esatta posizione nella resina.



Sulla parte secondaria viene modellato il ponte in cera.



La vite in titanio viene adattata individualmente alla conformazione della testa occlusale.

Dimensioni



Articolo	REF	Ø	Lunghezza	Filettatura	Lunghezza/Testa	Accorciabile max
Vite in titanio 1,4	330 0070 0	2,1 mm	4,5 mm	M 1,4 x 0,3	2,5 mm	1,4 mm
Anello di corpertura HL HL	430 0730 4	2,5 mm	2,1 mm	–	–	1,4 mm
Attacco di collegamento oc	430 0730 3	3,0 mm	6,9 mm	M 1,4 x 0,3	–	3,3 mm

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

- Attacco di collegamento oc
- **Attacchi di collegamento individuali**
- Vario-Soft 3 attacco di collegamento

Attacco di collegamento individuali



Il set completo facilita la realizzazione di collegamenti individuali di ogni tipo e garantisce una lavorazione facile e sicura.



Attacchi di collegamento individuali
8 pezzi
REF 430 0735 0

Accessori:



Set di frese e viti per collegamenti individuali
10 pezzi
REF 330 0060 0



Posizionatore al parallelo per attacchi di collegamento oc ed individuali
1 pezzo
REF 360 0115 7



Olio da fresaggio e perforazione
vedere a pag. 128
REF 550 0000 8



L'attacco di collegamento viene posizionato individualmente con l'ausilio del posizionatore al parallelo.



L'attacco in plastica può essere adattato individualmente ad ogni situazione.



L'attacco ha nella zona di collegamento con la corona un diametro di 0,5 mm. Se necessario può essere rettificato con una fresa da fresaggio parallela (grandezza 010).



Il punto di foratura viene segnato con la fresa puntatrice.



Per la perforazione deve essere utilizzato l'olio da perforazione e fresaggio Bredent. Tutti gli altri tipi di olio non sono adatti e compromettono un esatta perforazione.



Con la fresa Diatit-Multidrill (1,2 x 5) del set viene effettuata una perforazione di ca. 2 mm. L'utilizzo dell'olio riduce il surriscaldamento della fresa, aumentando la durata della stessa.



Con la fresa Diatit-Multidrill (1,2 x 2,3) viene terminata la perforazione ad una profondità stabilita. L'olio da perforazione garantisce l'esecuzione di un foro pulito e liscio.



Con la fresa per alesare da 1,4 mm si crea la svasatura conica per la testa della vite.



Con il prefilettatore viene realizzata la base del filetto. Il filettatore finale produce un filetto preciso. L'olio da perforazione riduce il rischio di rottura dei filettatori.



La testa conica della vite si avvita per ca. 3/10 mm. nella parte primaria. In presenza di forze di taglio viene raggiunta una superiore stabilità (155 kg) rispetto ai sistemi tradizionali.



La vite viene incorporata nella modellazione della parte secondaria eseguita con la resina Pi-Ku-Plast. Accorciare la vite dopo la fusione.



Le ridotte dimensioni della vite offrono soluzioni di collegamenti avvitati estetici.

Dimensioni



Articolo	REF	Ø	Lunghezza	Filettatura	Lunghezza/Perno	Accorciabile max
Attacchi di collegamento individuali	430 0735 0	3,0 mm.	7,0 mm.	–	–	individuali

Vario-Soft 3 attacco di collegamento

Un attacco ...



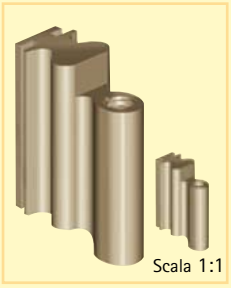
Attacco avvitato da sovrafusione con fresaggio integrato.



Vite in titanio
1 pezzo
REF 330 0070 0
10 pezzi
REF 330 0071 0



Anello di corpertura HL
2 pezzi
REF 430 0730 4



Patrice HL in lega da sovrafusione
1 pezzo
REF 450 0000 1

Accessori:



Posizionatore al parallelo
1 pezzo
REF 360 0115 1



Cacciavite corto
1 pezzo
REF 330 0069 0

Per gli altri cacciaviti vedere alle pagine 110–112.

Ogni set contiene

4 pezzi
Patrice HL in lega da sovrafusione
Vite in titanio
Anello di corpertura HL
Cacciavite corto
REF 450 0000 2



L'attacco avvitato da sovrafusione viene posizionato con l'apposito strumento alla modellazione in cera.



Dopo la fusione rifinire le corone e ricontrollare il parallelismo delle coulisse dell'attacco.



Dopo la ceramizzazione, lucidare l'attacco avvitato solo con delle spazzole in cotone.



Fissare l'anello di copertura con la vite in titanio e modellare la controparte con la resina Pi-Ku-Plast.



La modellazione del ponte viene eseguita come di consueto.



Adattare e rifinire il ponte per la ceramizzazione.

Dimensioni



Articolo	REF	Ø	Profondità	Larghezza	Altezza	Accorciabile max
Patrice	450 0000 1	1,8 mm	6,1 mm	3,0 mm	7,6/7,0 mm	2,8 mm
Vite in titanio 1,4	330 0070 0	M1,4 x 0,3	–	2,1 mm	4,5 mm	1,2 mm
Anello di corpertura HL	430 0730 4	2,5 mm	–	–	2,1 mm	1,4 mm

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

• Attacco di collegamento oc
• Attacchi di collegamento individuali
• **Vario-Soft 3 attacco di collegamento**

Vario-Soft 3 attacco di collegamento

... due utilizzi



Nel caso di estrazione dell'ultimo pilastro del ponte viene utilizzata la patrice come attacco di base per la nuova protesi rimovibile.



Matrice
verde-frizione ridotta
8 pezzi
REF 430 0519 0



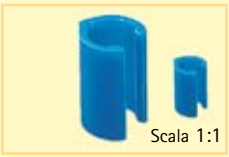
Matrice
gialla-frizione normale
8 pezzi
REF 430 0518 0



Matrice
rossa-frizione forte
8 pezzi
REF 430 0517 0



Matrice da duplicazione
8 pezzi
REF 430 0737 2



Contenitore matrice in cera
8 pezzi
REF 430 0521 0

Accessori:



Adesivo per matrici
REF 540 0103 1

Dovesse capitare che la matrice in plastica non abbia sufficiente ritenzione nello scheletrato, è ora possibile fissarla stabilmente, grazie a questo nuovo collante testato e certificato.



Dopo aver preso l'impronta e realizzato il modello, posizionare la femmina da duplicazione ed eseguire la duplicazione.



Modellazione in cera dello scheletrato sul modello in rivestimento.



Dopo la fusione inserire la matrice per la frizione desiderata.



Scheletrato finito ed adattato pronto per il montaggio dei denti.

- **Kit strumentario per collegamenti individuali**
- Set di viti preconfezionato

Kit strumentario per collegamenti individuali 1,4 / 1,6

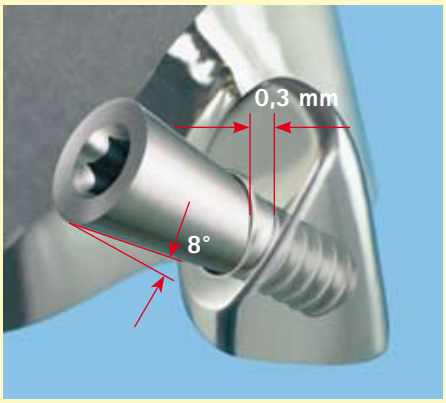


Per tutte le possibili situazioni e varianti di avvitamento individuale.

Giunzioni veloci, economiche e prive di tensioni.



Ideale per ponti separati e per la protesi fissa-rimovibile.



La testa della vite è avvitata per ca. 0,3 mm nella parte primaria. In presenza di forze di taglio viene raggiunta una stabilità e una sicurezza superiore rispetto ai sistemi tradizionali. La testa della vite con svasatura conica produce un effetto autobloccante: è da escludere un allentamento spontaneo della vite.

Gli avvitamenti individuali possono essere realizzati con tutti i tipi di leghe dentali, a base aurea, nelle posizioni che la pratica odontotecnica ci consente. Grazie a ciò si creano nuove possibilità d'impiego nel campo odontotecnico.

Disponibile in due diverse grandezze della vite.



Ogni set contiene
10 pezzi
Kit strumentario per collegamenti individuali M 1,4
REF 330 0060 0



Ogni set contiene
10 pezzi
Kit strumentario per collegamenti individuali M 1,6
REF 330 0001 6



Fresa puntatrice HM Ø 1,4
1 pezzo
per M 1,4 e M 1,6
REF 330 0066 0



Fresa pre-filettatura
1 pezzo
M 1,4
REF 330 0067 1
M 1,6
REF 330 0116 V



Vite in titanio
1 pezzo
M 1,4 x 0,3
REF 330 0070 0
Lung. testa 2,5 mm.

10 pezzi
M 1,4 x 0,3
REF 330 0071 0

1 pezzo
M 1,6 x 0,35
REF 330 0116 0
Lung. testa 2,5 mm.

10 pezzi
M 1,6 x 0,35
REF 330 0116 1



Diatit-Multidrill
1 pezzo
M 1,4
REF 330 0063 0
M 1,6
REF 330 0115 7



Fresa filettatura finale
1 pezzo
M 1,4
REF 330 0067 0
M 1,6
REF 330 0116 F



Diatit-Multidrill con tacca rif.
1 pezzo
M 1,4
REF 330 0075 0
M 1,6
REF 330 0115 8



Parte preformata
1 pezzo
M 1,4
REF 330 0115 6
M 1,6
REF 330 0116 3



Vite in titanio testa più lunga
1 pezzo
M 1,4 x 0,3
REF 330 0K70 0
Lung. testa 3,5 mm.

10 pezzi
M 1,4 x 0,3
REF 330 0K71 0

1 pezzo
M 1,6 x 0,35
REF 330 K116 0
Lung. testa 3,5 mm.

10 pezzi
M 1,6 x 0,35
REF 330 K116 1
Lung. testa 3,5 mm.



Alesatore carb. tungsteno
1 pezzo
M 1,4
REF 330 0065 0
M 1,6
REF 330 0115 9



Cacciavite corto
1 pezzo
REF 330 0069 0

Per gli altri cacciaviti vedere alle pagine 110-112.



Mandrino per filettatore
1 pezzo
REF 330 0068 0

Accessori:



Olio da fresaggio e perforazione
vedere a pag. 128
REF 550 0000 8

bredent s.r.l.

- **Kit strumentario per collegamenti individuali**
- Set di viti preconfezionato

Kit strumentario per collegamenti individuali 1,4 / 1,6

Due possibilità per un buon collegamento avvitato
Avvitamento veloce senza fresatore, solo con il manipolo



Avvitamento veloce senza fresatore, solo con il manipolo.



Modellare la seconda parte del ponte, colare e rifinire.



Con la punta da centri in carburo di tungsteno effettuare un'incisione nel metallo, nel punto dove verrà posizionata la vite.



Praticare un foro nella parte primaria con l'ausilio della fresa Diatit-Multidrill attraverso la parte secondaria, per ca. 1,5 mm.



Rimuovere la parte secondaria e praticare un foro nella parte primaria con la fresa Diatit Multidrill fino ad arrivare alla tacca di riferimento.



Sovrapporre la parte primaria e quella secondaria e forare con l'alesatore in carburo di tungsteno fino alla tacca di riferimento.



Mediante la fresa pre-filettatura e la fresa filettatura finale si procede alla filettatura attraverso la parte primaria.



Sovrapporre la parte primaria e quella secondaria e avvitare.



Rifinire la testa della vite a livello della parte secondaria e lucidare.

Utilizzo con la parte preformata
Il metodo sicuro, dopo avere stabilito la direzione della vite



Con la punta da centri effettuare un'incisione nella patrice.



La fresa Diatit-Multidrill con tacca di riferimento pratica il foro esattamente alla profondità definita.



Incorporare la parte preformata nella modellazione con un'apposita resina.



Completare la modellazione in cera.



Ruotare ed estrarre la parte preformata con una pinza.



Dopo la colata, sovrapporre le parti del ponte. Con l'alesatore, forare fino alla tacca di riferimento. Proseguire nella lavorazione a partire dalla figura 7.

Dimensioni





Articolo	REF	Ø	Lunghezza	Filettatura	Lunghezza/Testa	Accorciabile max
Vite in 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
Vite in 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
Vite in 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
Vite in 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

Kit strumentario per collegamenti individuali - Set aggiuntivo per zirconio



Ogni set contiene

3 pezzi
Diatit-Multidrill
Alesatore carb. tungsteno per zirconio
Perno guida

REF 330 2432 4

In abbinamento al kit strumentario per collegamenti individuali 1,4, possono essere realizzati facilmente avvitamenti su strutture in zirconio.



Gli strumenti sono sovradimensionati del 30 % per compensare la contrazione dello zirconio e permettere un avvitamento preciso.



Diatit-Multidrill
1,5 x 8 mm
REF 330 0073 0



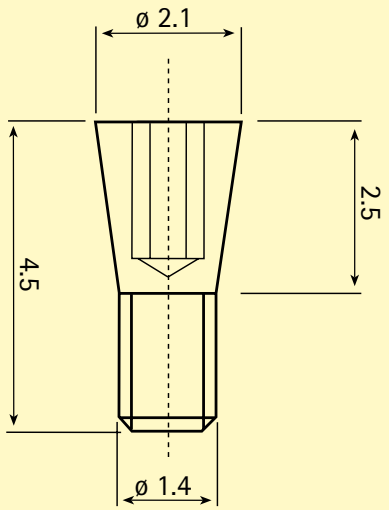
Alesatore carb. tungsteno per zirconio
REF 330 2432 6



Perno guida
REF 330 2432 7

Set di viti preconfezionato

Per avvitamenti occlusali ed orizzontali.



Vite in titanio
M 1,4 x 0,3





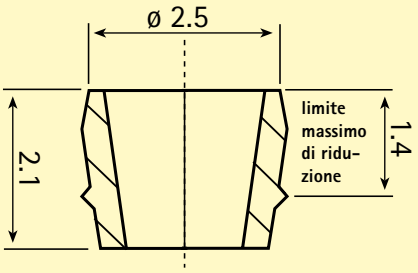
Vite in titanio
1 pezzo
REF 330 0070 0
10 pezzi
REF 330 0071 0



Anello
di corpertura HL
2 pezzi
REF 430 0730 4



Alloggio del filetto
2 pezzi
REF 330 0081 1



Anello di
corpertura HL



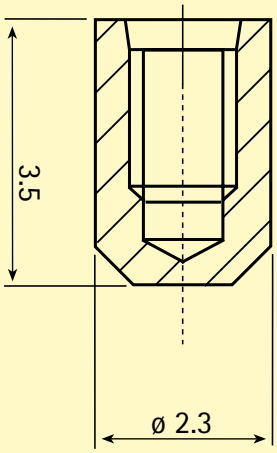


Perno di fissaggio
2 pezzi
REF 360 0103 0



Cacciavite corto
1 pezzo
REF 330 0069 0

Per gli altri cacciaviti vedere alle pagine 110–112.



Alloggio
del filetto



Ogni set contiene

5 pezzi
Vite in titanio
Anello di corpertura HL
Alloggio del filetto
Perno di fissaggio M 1,4
Cacciavite corto

REF 430 0735 1

Dimensioni



Articolo	REF	Ø	Lunghezza	Filettatura	Lunghezza/Testa	Accorciabile max
Vite in titanio 1,4	330 0070 0	2,1 mm.	4,5 mm.	M 1,4 x 0,3	2,5 mm.	1,4 mm.
Anello di corpertura HL	430 0730 4	2,5 mm.	2,1 mm.	–	–	1,4 mm.
Alloggio del filetto HL	330 0081 1	2,3 mm.	3,5 mm.	–	–	–

bredent s.r.l.

- **Diatit-Multidrill frese da perforazione elicoidali**
- Olio da fresaggio e perforazione

Diatit-Multidrill frese da perforazione elicoidali



Grazie a questa fresa è possibile realizzare esatte perforazioni persino nelle leghe più dure al cromo-cobalto.
Grazie al rivestimento in Diatit la fresa a tre lame Multidrill raggiunge una durezza fino a 3.700 Vickers (HV).



Posizionamento individuale di perni frizionanti

Il posizionamento individuale dei perni di frizione, in ogni tipo di lega, offre al tecnico nuove varianti.



Nella costruzione di attacchi individuali in metallo, possono essere realizzati con la fresa Diatit-Multidrill Ø 0,8 mm o Ø 1,0 mm esatti fori passanti per perni di frizione.



Anche le più dure leghe al cromo cobalto, si forano occlusalmente, senza fatica, mediante il fresatore con la fresa Diatit-Multidrill Ø 0,8 mm o Ø 1,0 mm.



Nello scheletrato, perno di frizione attivabile saldato, visto basalmente.

Perni di chiavistelli – giunzioni

Realizzabili in ogni tipo di lega e senza tensioni. Giunzioni di attacchi senza saldature od incollaggio – la base per ricostruzioni biocompatibili.



Tramite la fresa puntatrice viene segnata la posizione di perforazione per procedere alla perforazione.



La perforazione della giunzione, si esegue con la matrice posizionata sulla patrice, per mezzo della fresa Diatit-Multidrill Ø 1,0 mm Ø 1,2 mm.



Giunzione, con fori perfettamente combacianti, priva di tensioni pronta per la copertura estetica.

Fissaggio successivo di perni individuali di frizione



Posizionamento di un perno di frizione su un attacco realizzato individualmente.



La profondità della perforazione viene misurata sulla patrice e regolata grazie al dispositivo di avanzamento micrometrico del fresatore.



L'esatta posizione di perforazione viene stabilita con il fresatore.



Facile e precisa perforazione, anche se la parte primaria (patrice) é realizzata in lega nobile morbida e la parte secondaria (matrice) in lega al cromo cobalto.



Chiaramente visibile l'esatta perforazione della patrice per l'accettazione del perno di frizione.



Perno di frizione saldato Ø 0,8 mm. Grazie alla perfetta perforazione il perno avrà un'elevata superficie di frizionamento nella patrice.

	Materiale	Diatit
	REF	**330 0074 0**
	N. ISO	509 104 422366 008
	Dimensione	0,8 Ø x 8 mm
	REF	**330 0061 0**
	N. ISO	509 104 420366 010
	Dimensione	1,0 Ø x 5 mm
	REF	**330 0062 0**
	N. ISO	509 104 422366 010
	Dimensione	1,0 Ø x 7 mm
	REF	**330 0063 0**
	N. ISO	509 104 420366 012
	Dimensione	1,2 Ø x 5 mm

	Materiale	Diatit
	REF	**330 0115 8**
	N. ISO	509 104 418366 013
	Dimensione	1,3 Ø x 3,2 mm
	REF	**330 0115 7**
	N. ISO	509 104 421366 013
	Dimensione	1,3 Ø x 5 mm
	REF	**330 0079 0**
	N. ISO	509 104 421366 014
	Dimensione	1,4 Ø x 6 mm
	REF	**330 0073 0**
	N. ISO	509 104 422366 015
	Dimensione	1,5 Ø x 8 mm

	Materiale	Diatit
	REF	**330 0116 2**
	N. ISO	509 104 421366 017
	Dimensione	1,7 Ø x 5 mm
	REF	**330 0080 0**
	N. ISO	509 104 421366 018
	Dimensione	1,8 Ø x 6 mm
	REF	**330 0072 0**
	N. ISO	509 104 421366 020
	Dimensione	2,0 Ø x 8 mm
	REF	**330 0075 0**
	N. ISO	509 104 418366 012
	Dimensione	1,2 Ø x 2,3 mm

Numero dei giri su leghe nobili/seminobili: 5.000 giri al minuto-1.

Tutte le frese hanno una lunghezza totale di 36 mm ed un diametro di mandrino di 2,35 mm.

Olio da fresaggio e perforazione



Olio da fresaggio e perforazione
20 ml
REF 550 0000 8

Sviluppato per la tecnica di fresaggio e perforazione.
L'olio da fresaggio e perforazione non contiene sostanze volatili. Di conseguenza la temperatura di vaporizzazione è notevolmente elevata, senza che l'olio si addensi. Grazie alla particolare densità, l'olio viene mantenuto, durante la lavorazione, tra il metallo e la fresa. Questo permette che i trucioli di metallo vengano espulsi dalle lame di taglio della fresa, facilitando così il fresaggio. La prestazione di taglio e la durata della fresa vengono di conseguenza elevate. L'olio da fresaggio e perforazione permette un maggior asporto di materiale pur esercitando una pressione minima. Inoltre le superfici fresate risulteranno decisamente più lisce. L'olio riduce notevolmente lo sviluppo di calore durante la lavorazione del manufatto, nonostante ciò gli strumenti rotanti non dovranno essere surriscaldati. Questo permette di risparmiare materiale e di ridurre i tempi di lavorazione.



Durante l'alesatura di un filetto lavorare sempre con molto olio da fresaggio e perforazione. Questo facilita l'avvitamento del filettatore.



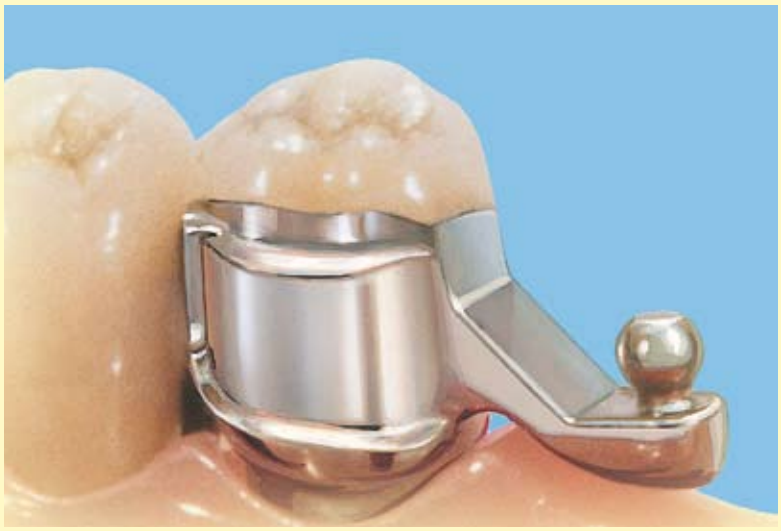
La superficie risulterà più liscia grazie all'utilizzo dell'olio.



L'olio da fresaggio e perforazione evita il surriscaldamento delle frese da perforazione e fresaggio. Questo allunga la durata degli strumenti.

Utilizzo:
Durante la puntatura, perforazione, fresaggio ed alesatura applicare ripetutamente l'olio da fresaggio e perforazione.

bredent s.r.l.



Opuscoli per odontoiatra e paziente
Vario-Soft ... 130
Informazioni per il paziente ... 130
Vario-Kugel-Snap
Vario-Kugel-Snap ... 131
Abutment vks-oc rs 2,2 ... 132
vks-oc utilizzo extracoronale ... 136
vks-oc uni ... 138
vks-oc sfera sostituibile ... 144
vks-sg sfera sostituibile ... 146
vks-sg, quadro completo dei prodotti ... 150
vks-sg ... 151
vks-sg contenitore per matrici ... 153
vks-sg patrici a barra ... 154

Attacchi a barra
Sintesi ... 155
Vario-Soft 3 ... 156
Vario-Soft 3 sv ... 158
Vario-Soft 3 sv attacco avvitato con fresaggio integrato ... 160
Vario-Soft 3 contenitore per matrici ... 162
Vario-Soft 3 mini ... 163
Vario-Soft 3 mini sv ... 164
Inverto Plus ... 165
Interlock ... 166
Elementi di ritenzione
Sintesi ... 167
Attacco cilindrico a frizione attivabile ... 168
Attacco attivabile ... 169
Vario Compress 1 ... 170
Vario Compress 2 ... 172
Sistema di ritenzione a sfera ... 173
UVE Elemento di connessione universale ... 174
Barre
Vario-Soft-Profilsteg vsp ... 176
Vario-Soft-Steg vss ... 180
Barre in cera ... 182
Attacchi cilindrici
Attacchi cilindrici zg ... 184
Chiavistelli
Chiavistello a cassetto sr ... 188
Chiavistello a cassetto src ... 190
Chiavistello a bottone bs 1 ... 192
Chiavistello KS ... 194
Sistema chiavistello a scatto ... 195
Chiavistello a spina attivabile ... 202

Importanti informazioni per i tecnici che utilizzano gli attacchi bredent!

Per il perfetto e duraturo funzionamento degli attacchi è molto importante la stabilità della protesi rimovibile. Un fresaggio parallelo circolare sulla corona del dente pilastro, abbinato ad un Interlock mesiale o a due coulisse contrapposte ed il corrispondente controfresaggio integrato sulla protesi rimovibile sono i presupposti essenziali ed un obbligo nella progettazione del lavoro. Devono essere assolutamente evitati movimenti destabilizzanti della protesi. I movimenti destabilizzanti portano quotidianamente ad un elevato numero d'inserzioni e disinserzioni degli attacchi snap, che in azione combinata con i depositi cristallini, formatisi nel cavo orale, possono determinare una prematura usura e pregiudicare la funzionalità degli attacchi.

bredent-Informazioni dalla ricerca

Attacchi Vario-Kugel-Snap vks oc + sg

In base ai più recenti studi si è notato che in casi estremamente rari nel cavo orale può formarsi un deposito cristallino sui denti naturali, sulle protesi mobili e sulle protesi fisse.

Se, a causa di un'insufficiente igiene orale ed in casi estremamente rari, questi cristalli non vengono rimossi, possono depositarsi sulla superficie della matrice in resina. Pertanto si crea un effetto abrasivo sulla sfera della patrice, che può causare la perdita della ritenzione. Questo fenomeno inspiegabile e finora sconosciuto è stato riscontrato in casi estremamente rari ed, in rapporto agli attacchi Sfera-Snap venduti, uno ogni 5000 pazienti.

A tal fine consigliamo l'utilizzo di leghe dure e di informare i pazienti di pulire due volte al giorno i denti, la protesi mobile e soprattutto la protesi fissa, nonchè di sottoporsi a regolari controlli dal proprio medico curante. Per il perfetto funzionamento degli attacchi Vario-Sfera-Snap è necessario che al momento dell'inserimento della protesi il paziente cerchi con il dito il punto di scatto ed effettui l'inserimento con una leggera pressione.

Opuscoli per odontoiatra e paziente

- **Vario-Soft**
- **Informazioni per il paziente**

Vario-Soft



Questo opuscolo sarà di grande vantaggio per Lei e per il Suo odontoiatra!

Informazioni per l'odontoiatra
„Vario-Soft"

In questo opuscolo vengono descritti dettagliatamente i diversi tipi di attacchi dell'assortimento Vario-Soft ed i loro vantaggi. In tal modo il protesista avrà una panoramica migliore della varietà degli attacchi e potrà consigliare al proprio paziente la soluzione protesica più indicata.

REF 000 0410 I

Informazioni per il paziente



Informazioni per il paziente

Questo opuscolo si rivolge a quei pazienti che necessitano di una protesi rimovibile. L'opuscolo fornisce spiegazioni comprensibili e dettagliate sulla "protesi combinata". Al paziente, parzialmente edentulo, viene spiegato dal punto di vista clinico, l'importanza di non rimandare l'esecuzione di una protesi, al fine di evitare la migrazione dei denti vicini. L'opuscolo mette a confronto ed illustra le differenze tra la protesi con i ganci e la protesi con gli attacchi. A tale scopo il paziente viene informato sui vantaggi di una protesi combinata. Particolare attenzione viene inoltre dedicata alle caratteristiche più importanti della protesi con gli attacchi : estetica, durata, salvaguardia della dentatura residua e biocompatibilità grazie alla riduzione delle leghe presenti nel cavo orale.

REF 000 0400 I

Gli opuscoli sono disponibili gratuitamente!

Vario-Kugel-Snap vks-oc

Sistema universale di attacco a sfera



Utilizzo extracoronale

Le patrici extracoronali vks-oc sono in resina calcinabile. Vengono fuse assieme alle corone, garantendo:

- costi contenuti per la realizzazione del manufatto
- lavorazione veloce e sicura
- riduzione del numero di leghe utilizzate – per una elevata biocompatibilità



Abutment vks-oc rs

- abutment con patrici testate vks-oc rs
- tre differenti diametri, tre differenti altezze
- adattabili a tutti gli impianti con esagono esterno
- risparmio di costi di magazzinaggio



vks-oc uni

- attacco a sfera per cappe radicolari
- soluzioni economiche grazie alle patrici in resina calcinabile
- disponibile anche in leghe da sovrafusione

Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2



Nove tipi di abutment per impianti: Branemark, 3i, Steri-oss hex-Lock e Replace

La patrice dell'attacco a sfera è realizzata in titanio, grado 5, con un procedimento industriale di precisione. Questo garantisce un'elevata precisione della componentistica, lunga durata ed accertata biocompatibilità.

La vite dell'abutment a sfera vks-oc è dotata, in testa, di una parte rientrante vuota. Questo permette un perfetto adattamento dell'abutment a tutti gli impianti con esagono esterno. È necessario quindi fare una scelta precisa del diametro e dell'altezza dell'abutment.

Foto 1:1



Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
Ø mm 4, altezza mm 2
Completo di matrice da impronta
1 pezzo
REF 460 0004 2



Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
Ø mm 5, altezza mm 2
Completo di matrice da impronta
1 pezzo
REF 460 0005 2



Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
Ø mm 6, altezza mm 2
Completo di matrice da impronta
1 pezzo
REF 460 0006 2



Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
Ø mm 4, altezza mm 4
Completo di matrice da impronta
1 pezzo
REF 460 0004 4



Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
Ø mm 5, altezza mm 4
Completo di matrice da impronta
1 pezzo
REF 460 0005 4



Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
Ø mm 6, altezza mm 4
Completo di matrice da impronta
1 pezzo
REF 460 0006 4



Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
Ø mm 4, altezza mm 6
Completo di matrice da impronta
1 pezzo
REF 460 0004 6



Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
Ø mm 5, altezza mm 6
Completo di matrice da impronta
1 pezzo
REF 460 0005 6



Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
Ø mm 6, altezza mm 6
Completo di matrice da impronta
1 pezzo
REF 460 0006 6



vks-oc rs Ø mm 2,2
Transfert da laboratorio
Ø mm 4
2 pezzi
REF 460 0000 4



vks-oc rs Ø mm 2,2
Transfert da laboratorio
Ø mm 5
2 pezzi
REF460 0000 5



vks-oc rs Ø mm 2,2
Transfert da laboratorio
Ø mm 6
2 pezzi
REF 460 0000 6

Accessori:



Cacciavite
per contrangolo
1 pezzo
REF 460 0001 0



Cacciavite
manuale corto
1 pezzo
REF 460 0001 1



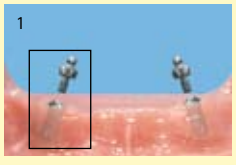
Goniometro
1 pezzo
REF 460 0010 0



vks-oc rs Ø mm 2,2
Montante assiale
2 pezzi
REF 460 0010 2
8 pezzi
REF 460 0010 8

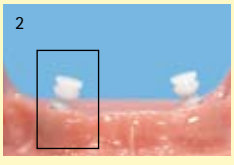


Matrici da impronta
2 pezzi
REF 460 0000 2
8 pezzi
REF 460 0000 8



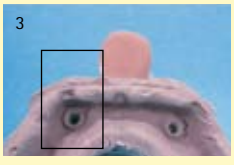
Dopo un efficace integrazione ossea dell'impianto aprire la mucosa ed avvitare l'apposito abutment vks-oc. Per l'avvitamento utilizzare un cacciavite vks-oc e non superare i 30 Ncm di tork.



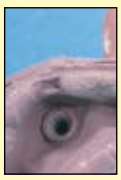


Gli abutment sono disponibili con altezze di 2, 4 e 6 millimetri. Non sono necessari distanziatori. Gli abutment a sfera fungono anche da adattori gengivali. Prima dell'impronta posizionare la matrice del transfert sull'abutment a sfera.





La matrice di trasferimento si trova nel cucchiaio dell'impronta. La posizione e la stabilità della matrice di trasferimento nel materiale da impronta, è garantita dagli anelli ritentivi.



• **Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2**
• vks-oc utilizzo extra-coronale
• vks-oc uni
• vks-oc sfera sostituibile
• vks-sg sfera sostituibile
• vks-sg
• vks-sg contenitore per matrici
• vks-sg patrici a barra

Alla pagina 129 del catalogo potete trovare importanti informazioni sui lavori con attacchi.

Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2



Prima di sviluppare il modello vengono posizionati i transfert da laboratorio nelle matrici da impronta. Questo permette di trasferire fedelmente la posizione degli impianti.



Il modello indica con precisione la posizione dell'impianto. Normalmente gli impianti non sono paralleli tra loro, e pertanto possono presentarsi delle divergenze o delle convergenze anche tra più abutment a sfera.

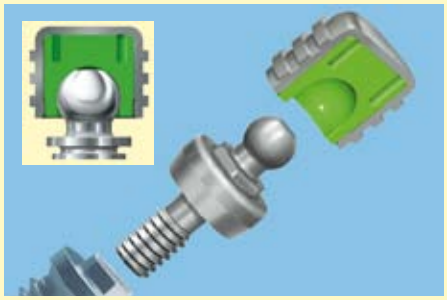


Il sistema vks-oc rs tollera divergenze, tra l'asse d'inserzione stabilita e gli impianti, fino a 15 gradi. Per poter facilmente individuare e misurare la divergenza degli impianti vengono posizionati i montanti assiali sui transfert da laboratorio.



Uno speciale goniometro permette di verificare le zone di tolleranza del sistema vks-oc. L'inclinazione dell'impianto (vedi foto) rimane all'interno della fascia di tolleranza, per cui questo caso potrà essere ottimamente risolto con il sistema vks-oc rs.

Matrici rigide per il fissaggio nella protesi in resina



Set
13 pezzi
2 Matrici rigide, verde
2 Matrici rigide, gialla
2 Matrici rigide, rossa
2 Contenitori in metallo
2 Cacciavite is
1 Goniometro
1 Chiavetta d'inserzione
1 Posizionatore al parallelo vks

REF 440 0066 4



Matrici rigide
vks-oc rs Ø mm 2,2
verde - ritenzione Snap
8 pezzi
REF 440 0070 8
50 pezzi
REF 440 0075 0



Matrici rigide
vks-oc rs Ø mm 2,2
gialla - ritenzione Snap
8 pezzi
REF 440 0080 8
50 pezzi
REF 440 0085 0



Contenitori in metallo per il fissaggio in resina
vks-oc rs Ø mm 2,2
2 pezzi
REF 440 0030 2
8 pezzi
REF 440 0030 8



Matrici rigide
vks-oc rs Ø mm 2,2
rossa - ritenzione Snap
8 pezzi
REF 440 0090 8
50 pezzi
REF 440 0095 0

Accessori:



Chiavetta d'inserzione
vks-oc rs Ø mm 2,2
1 pezzo
REF 360 0116 1



Posizionatore al parallelo universale 2
vks-oc rs Ø mm 2,2
1 pezzo
REF 360 0116 0



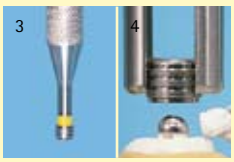
Estrattore per matrici
vks-oc Ø mm 2,2 + zg
1 pezzo
REF 310 0000 6



Le matrici devono essere posizionate sugli abutment degli impianti seguendo il parallelismo dell'asse d'inserzione della protesi. Quindi è necessario procedere come indicato nelle foto da 3 a 9.



Il posizionamento della matrice secondo l'asse degli impianti non è corretto in quanto le matrici sarebbero disparallele tra di loro. Questo influisce sulla funzione delle matrici.



Inserire le matrici in plastica gialle con la chiavetta d'inserzione nel contenitore in metallo. Con il posizionatore al parallelo universale 2, posizionare tutte le matrici parallelamente agli abutment.



Fissare la posizione della matrice con del gesso sigillando accuratamente tutti i sottosquadri. Il basamento in gesso assicura il corretto posizionamento della matrice nelle successive fasi di lavorazione.



Per il montaggio dei denti utilizzare una base in resina. Fissare i contenitori metallici con della resina. Sulla base in resina montare i denti preconfezionati.



Per la prova nel cavo orale possono essere sfilate contemporaneamente le matrici con la protesi in cera dal modello. Grazie al basamento in gesso (foto n. 5) è assicurato il riposizionamento in parallelo delle matrici.



Prima di zeppare la protesi, rimuovere le matrici dalla base in resina e posizionarle sugli abutment. Si può procedere alla zeppatura della protesi con diverse tecniche (tradizionale con pressatura, iniezione ecc.)



Con l'ausilo dell'estrattore si possono rimuovere le matrici in resina dai contenitori metallici.

Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2

Matrici rigide per il fissaggio nello scheletrato



vks-oc rs Ø mm 2,2
Assemblaggio della matrice sugli abutment



Matrici rigide
vks-oc rs Ø mm 2,2
verde - ritenzione Snap
8 pezzi
REF 440 0070 8
50 pezzi
REF 440 0075 0



Matrici rigide
vks-oc rs Ø mm 2,2
gialla - ritenzione Snap
8 pezzi
REF 440 0080 8
50 pezzi
REF 440 0085 0



Matrici rigide
vks-oc rs Ø mm 2,2
rossa - ritenzione Snap
8 pezzi
REF 440 0090 8
50 pezzi
REF 440 0095 0



Contenitori in metallo
vks-oc rs mm 2,2
per l'incollaggio o
la saldatura al laser
2 pezzi
REF 440 0020 2



Contenitore matrici cera, vks-oc rs mm 2,2
8 pezzi
REF 440 0100 8
50 pezzi
REF 440 0105 0



Matrice da duplicazione contenitore
vks-oc rs mm 2,2
8 pezzi
REF 440 0110 8



Estrattore per matrici
vks-oc Ø mm 2,2 + zg
1 pezzo
REF 310 0000 6

Accessori:



Adesivo DTK
REF 540 0010 6

Set

13 pezzi
2 Matrici rigide, verde
2 Matrici rigide, gialla
2 Matrici rigide, rossa
2 Contenitori in metallo
2 Contenitore matrici cera
2 Matrici da duplicazione
2 Cacciavite is
1 Goniometro
1 Chiavetta d'inserzione
1 Posizionatore al parallelo vks

REF 440 0066 5

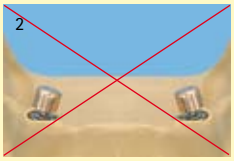
- **Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2**
- vks-oc utilizzo extra-coronale
- vks-oc uni
- vks-oc sfera sostituibile
- vks-sg sfera sostituibile
- vks-sg
- vks-sg contenitore per matrici
- vks-sg patrici a barra

Alla pagina 129 del catalogo potete trovare importanti informazioni sui lavori con attacchi.

Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2



Le matrici (qui: matrici da duplicazione) devono essere posizionate sugli abutment degli impianti seguendo il parallelismo dell'asse d'inserzione della protesi. Quindi è necessario procedere come indicato nelle foto da 3 a 13.



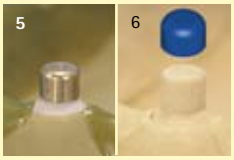
Il posizionamento delle matrici secondo l'asse degli impianti non è corretto in quanto le matrici sarebbero disparallele tra di loro. Questo influisce sulla funzione e sulla durata delle matrici.



Per permettere un posizionamento in parallelo delle matrici da duplicazione, queste vengono sistemate con il posizionatore al parallelo sulle patrici. Infine fissare con il gesso la posizione delle matrici da duplicazione.



Le zone di sottosquadro tra la matrice da duplicazione ed il modello vengono sigillate con del gesso. Il basamento in gesso assicura il corretto posizionamento della matrice nelle successive fasi di lavorazione.



Infine il modello viene preparato come di consueto per la realizzazione dello scheletrato; quindi scaricato con la cera e duplicato. La matrice da duplicazione crea lo spazio necessario per l'incollaggio.



Per la modellazione dello scheletrato sono disponibili dei contenitori delle matrici, preformati in cera. Questi assicurano il corretto spessore dello scheletrato nella zona delle matrici.



Lo scheletrato viene fuso, rifinito e lucidato come di consueto. La cassetta per l'incollaggio delle matrici deve essere solo sabbiata (non rifinita con le frese).



Inserire con l'apposita chiavetta la matrice nel contenitore metallico. Per incollare il contenitore metallico allo scheletrato posizionarlo sugli abutment.



La base in gesso, creata durante il posizionamento in parallelo della matrice da duplicazione (vedi foto 4), permette di sistemare in parallelismo i contenitori metallici prima dell'incollaggio.



Sabbiare la cassetta dello scheletrato e rivestirla con uno strato di adesivo DTK. Attenzione: sabbiatrici a riciclo automatico compromettono, a causa dell'inquinamento della sabbia, la tenuta dell'adesivo DTK.



Inserire lo scheletrato sui contenitori metallici correttamente posizionati. Esercitare pressione affinché l'adesivo in eccesso fuoriesca dalle cassette dello scheletrato.



Infine il montaggio in cera, la prova estetica e la zeppatura della resina vengono eseguite come di consueto.

Dimensioni



Articolo	REF	Filettatura	Altezza	Larghezza	Ø Sfera
vks-oc rs Ø mm 2,2	460 0004 2	M2 x 0,4	mm 2	mm 4	mm 2,2
	460 0004 4	M2 x 0,4	mm 4	mm 4	mm 2,2
	460 0004 6	M2 x 0,4	mm 6	mm 4	mm 2,2
	460 0005 2	M2 x 0,4	mm 2	mm 5	mm 2,2
	460 0005 4	M2 x 0,4	mm 4	mm 5	mm 2,2
	460 0005 6	M2 x 0,4	mm 6	mm 5	mm 2,2
	460 0006 2	M2 x 0,4	mm 2	mm 6	mm 2,2
	460 0006 4	M2 x 0,4	mm 4	mm 6	mm 2,2
	460 0006 6	M2 x 0,4	mm 6	mm 6	mm 2,2

Dimensioni



Articolo	REF	Ø	Altezza
Contenitori per matrici in titanio per l'applicazione nella resina			
vks-oc rs 2,2	440 0030 8	mm 4,2	mm 3,2
Contenitori per matrici in titanio da incollaggio			
vks-oc rs 2,2	440 0020 2	mm 4,0	mm 3,2
Matrice da duplicazione vks-oc rs 2,2	440 0110 8	mm 4,4	mm 3,4
Matrici rigide vks-oc rs 2,2	440 0070 8	mm 3,3	mm 3,0
	440 0080 8	mm 3,3	mm 3,0
	440 0090 8	mm 3,3	mm 3,0

vks-oc utilizzo extracoronale – incollaggio nello scheletrato



L'attacco extracoronale vks-oc è da utilizzare in abbinamento al fresaggio. Questo assicura la stabilità dello scheletrato nonché il trasferimento dei carichi sul dente pilastro.
L'attacco vks-oc è disponibile con diverse inclinazioni. Questo permette un'ottimale adattamento dell'attacco alla papilla.



Patrice vks-oc
Ø mm 1,7, 30°
8 pezzi
REF 430 0734 5
50 pezzi
REF 430 0734 6



Patrice vks-oc
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0539 0
50 pezzi
REF 430 0556 0



Patrice vks-oc
Ø mm 1,7, 60°
8 pezzi
REF 430 0734 7
50 pezzi
REF 430 0734 8

Accessori:



Posizionatore al parallelo vks oc/sg,
1 pezzo
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0

Set
22 pezzi
Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7 30°/60°
4 Rondella di bloccaggio oc 1,7
1 Chiavetta d'inserzione vks 1,7
4 Matrici oc 1,7 - rossa, gialla, verde
1 Posizionatore al parallelo ph-vks 1,7
2 Patrici oc 1,7 cad. 30° + 60°

REF 430 0734 9

Set
12 pezzi
Vario-Kugel-Snap vks-oc 2,2
2 Rondella di bloccaggio oc 2,2
1 Chiavetta d'inserzione vks 2,2
2 Matrici oc 2,2 - rossa, gialla, verde
1 Posizionatore al parallelo ph-vks 2,2
2 Patrici oc 2,2

REF 430 0531 0

Set
10 pezzi
Vario-Kugel-Snap vks-oc 2,2
2 Rondella di bloccaggio oc 2,2
2 Matrici oc 2,2 - rossa, gialla, verde
2 Patrici oc 2,2

REF 430 0534 0



Innanzitutto viene eseguita la modellazione in cera come di consueto e fresata la corona con appositi interlock o coulisse.



In base all'andamento della papilla, scegliere l'attacco con l'inclinazione corretta e posizionarlo in cresta con l'apposito strumento.



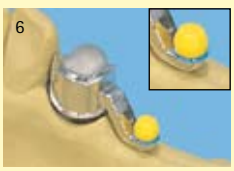
Fissare con della cera la patrice vks-oc alla corona.



Sigillare con della cera tutte le zone di contatto tra la patrice e la corona. La speciale resina calcinabile della patrice permette di eseguire una sola fusione.



La monofusione facilita la lavorazione. Dopo la fusione lucidare a specchio la sfera dell'attacco solo con spazzole in pelo di capra e cotone.



Dopo aver realizzato la parte primaria (vedi pag. 4.5) posizionare la rondella di bloccaggio e la matrice gialla sulla patrice.



Dimensioni

Articolo	Ø	Inclinazione	Lunghezza	Altezza
Patrice vks-oc	Sfera mm 1,7	30°	mm 5,8	mm 3,9
	Sfera mm 1,7	60°	mm 6,6	mm 6,6
	Sfera mm 2,2	–	mm 6,7	mm 7,5

bredent s.r.l.

- Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
- **vks-oc utilizzo extra-coronale**
- vks-oc uni
- vks-oc sfera sostituibile
- vks-sg sfera sostituibile
- vks-sg
- vks-sg contenitore per matrici
- vks-sg patrici a barra

Alla pagina 129 del catalogo potete trovare importanti informazioni sui lavori con attacchi.

vks-oc utilizzo extracoronale – incollaggio nello scheletrato



Accessori:



Chiavetta d'inserzione
vks-oc Ø mm 1,7
1 pezzo
REF 430 0621 0



Transfert in metallo
vks-oc Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0662 0



Chiavetta d'inserzione
vks-oc Ø mm 2,2
1 pezzo
REF 430 0548 0



Transfert in metallo
vks-oc Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0548 2



Matrici vks-oc 1,7
rossa - ritenzione Snap forte
8 pezzi
REF 430 0656 0
50 pezzi
REF 430 0657 0



Matrici vks-oc 1,7
gialla - ritenzione Snap media
8 pezzi
REF 430 0659 0
50 pezzi
REF 430 0658 0



Matrici vks-oc 1,7
verde - ritenzione Snap ridotta
8 pezzi
REF 430 0655 0
50 pezzi
REF 430 0654 0



Rondella di bloccaggio
vks-oc 1,7
8 pezzi
REF 430 0652 0
50 pezzi
REF 430 0653 0



Matrici vks-oc 2,2
rossa - ritenzione Snap forte
8 pezzi
REF 430 0546 0
50 pezzi
REF 430 0548 3



Matrici vks-oc 2,2
gialla - ritenzione Snap media
8 pezzi
REF 430 0545 0
50 pezzi
REF 430 0549 0



Matrici vks-oc 2,2
verde - ritenzione Snap ridotta
8 pezzi
REF 430 0544 0
50 pezzi
REF 430 0548 5



Rondella di bloccaggio
vks-oc 2,2
12 pezzi
REF 430 0540 0
50 pezzi
REF 430 0548 5

vks-oc Ø mm 1,7 e vks-oc Ø mm 2,2: assemblaggio nello scheletrato



La rondella di bloccaggio deve essere scaricata fino alla zona basale per consentire un'inserzione ottimale della matrice nello scheletrato.



Realizzare il modello duplicato in rivestimento.



La modellazione in cera dello scheletrato: la matrice viene ricoperta con uno strato di cera dello spessore di circa 4 mm.



Lo scheletrato finito ed adattato pronto per il montaggio della matrice.



La matrice viene inserita con la speciale chiavetta. La ritenzione è assicurata dalla forma esterna della matrice. Per un eventuale sostituzione, rompere la matrice con una fresa a pallina o con l'estrattore per matrici.

Dimensioni

Articolo	Ø	Altezza
Matrici vks-oc 1,7	mm 2,7	mm 2,0
Matrici vks-oc 2,2	mm 3,3	mm 2,7
Rondella di bloccaggio vks-oc 1,7	mm 2,8	mm 0,4
Rondella di bloccaggio vks-oc 2,2	mm 3,5	mm 0,4

vks-oc uni



Utilizzo su cappe radicolari e su barre.
Le patrici vks-oc uni sono in resina calcinabile e vengono fuse assieme alle cappe radicolari. Sono facili nella lavorazione e presentano ottimi requisiti di biocompatibilità in quanto, utilizzando un'unica lega, non avvengono scambi elettrolitici di ioni nel cavo orale.

Le patrici vks-oc uni sono disponibili anche in lega da sovrafusione. Sono estremamente precise, poichè dopo la fusione non sono neccessari lavori di rifinitura.



Patrice vks-oc uni
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0676 0
50 pezzi
REF 430 0675 0



Patrice vks-oc uni
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0538 0
50 pezzi
REF 430 0550 0



Patrice vks-oc uni
Ø mm 1,7
HL-Patrice
da sovrafusione
2 pezzi
REF 430 0701 0



Patrice vks-oc uni
Ø mm 2,2
HL-Patrice
da sovrafusione
2 pezzi
REF 430 0700 0

Accessori:



Posizionatore al parallelo vks oc/sg,
1 pezzo
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Barre in cera

Barre in cera wstg 1,6
mm 1,6 x 8 x 50
ca. 65 pezzi
REF 430 0265 0

Barre in cera wstg 1,9
mm 1,9 x 4 x 50
ca. 120 pezzi
REF 430 0266 0

Barre in cera wstg 2,2
mm 2,2 x 6 x 50
ca. 65 pezzi
REF 430 0267 0



Posizionatore al parallelo 1,9-2,2 per barre wstg 1,9-2,2
1 pezzo
REF 430 0270 0

Dimensioni



Articolo	REF	Ø	Altezza
Patrice vks-oc uni/HL	430 0675 0	Sfera mm 1,7	mm 2,2
	430 0550 0	Sfera mm 2,2	mm 3,2

- Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
- vks-oc utilizzo extra-coronale
- **vks-oc uni**
- vks-oc sfera sostituibile
- vks-sg sfera sostituibile
- vks-sg
- vks-sg contenitore per matrici
- vks-sg patrici a barra

Alla pagina 129 del catalogo potete trovare importanti informazioni sui lavori con attacchi.

vks-oc uni



Modellare la cappa radicolare come di consueto. Posizionare l'attacco vks-oc uni con il posizionatore al parallelo e fissarlo con la cera.



Rimuovere il posizionatore al parallelo e sigillare con la cera i punti di contatto tra la patrice dell'attacco e la cappa radicolare. La monofusione facilita la lavorazione.



La fusione avviene con le tecniche tradizionali. Dopo la fusione la sfera viene lucidata solo con spazzole in pelo di capra ed in cotone.



Posizionare la rondella di bloccaggio sulla patrice al di sotto dell'equatore della sfera. Inserire con l'apposita chiavetta la matrice nella matrice metallica.



Premere la matrice metallica con inserita la matrice in plastica sulla sfera. La rondella di bloccaggio garantisce il corretto parallelismo della matrice.



Per eventuali prove nel cavo orale fissare la matrice metallica con della resina alla base in resina.



Posizione della matrice metallica a montaggio effettuato. Esiguo lo spazio occupato. Prima della prova estetica (in cera) togliere le rondelle di bloccaggio e conservarle.



Posizionare la rondella di bloccaggio sulla patrice e sigillare con del silicone fluido. La zona, al di sopra dell'equatore della sfera, non deve essere ricoperta.



Prima che il silicone si sia indurito posizionare la matrice metallica con inserita la matrice in plastica.



Dopo l'indurimento del silicone zeppare la protesi come di consueto.



La protesi ultimata vista balsamente. Per variare il grado di ritenzione distruggere la matrice con una fresa a pallina e sostituirla con la matrice dall'effetto Snap desiderato.

Variazione barre



Sulla barra modellata e fresata viene posizionata, con l'apposito strumento, la patrice vks-oc uni e fissata con la cera.

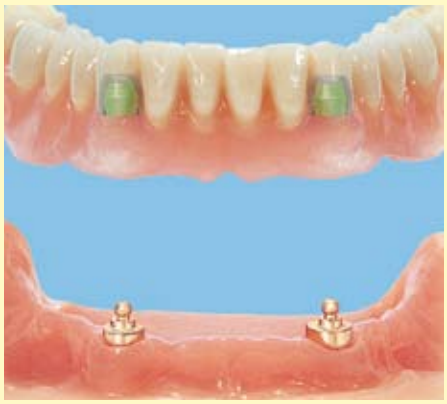


Rimuovere il posizionatore al parallelo e sigillare con la cera le zone di contatto tra la patrice e la barra.



La fusione viene eseguita con la tecnica di fusione usuale. La sfera deve essere lucidata solo con delle spazzole in pelo di capra ed in cotone.

vks-oc uni



Matrici rigide per il fissaggio nella protesi in resina.



Matrice rossa
vks-oc Ø mm 1,7
ritenzione Snap forte
8 pezzi
REF 430 0656 0
vks-oc Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0546 0



Matrice gialla
vks-oc Ø mm 1,7
ritenzione Snap media
8 pezzi
REF 430 0659 0
vks-oc Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0545 0



Matrice verde
vks-oc Ø mm 1,7
ritenzione Snap ridotta
8 pezzi
REF 430 0655 0
vks-oc Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0544 0



Matrice in metallo
mmg vks-oc Ø mm 1,7
2 pezzi
REF 430 0697 0
8 pezzi
REF 430 0661 0
mmg vks-oc Ø mm 2,2
2 pezzi
REF 430 0696 0
8 pezzi
REF 430 0547 0

Accessori:



Chiavetta d'inserzione
vks-oc Ø mm 1,7
1 pezzo
REF 430 0621 0



Transfert in metallo
vks-oc Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0548 2



Contenitori in metallo
tmg
vks-oc Ø mm 1,7
2 pezzi
REF 430 0699 0
vks-oc Ø mm 2,2
2 pezzi
REF 430 0698 0



Transfert in metallo
vks-oc Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0662 0



Chiavetta d'inserzione
vks-oc Ø mm 2,2
1 pezzo
REF 430 0548 0



Rondella di bloccaggio
vks-oc Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0652 0
vks-oc Ø mm 2,2
12 pezzi
REF 430 0540 0

Set
Vario-Kugel-Snap
vks universale 1,7
14 pezzi
2 Matrici - rossa, gialla, verde
2 Matrice in metallo
2 Rondella di bloccaggio
2 Patrici
1 Chiavetta d'inserzione
1 Posizionatore al parallelo
REF 430 0674 0

Set
Vario-Kugel-Snap
vks universale 2,2
14 pezzi
2 Matrici - rossa, gialla, verde
2 Matrice in metallo
2 Rondella di bloccaggio
2 Patrici
1 Chiavetta d'inserzione
1 Posizionatore al parallelo
REF 430 0532 0

Informazione: sulle cappe radicolari vengono posizionate in parallelo sia le matrici vks-oc (solo rigide) che le matrici vks-oc rs (a scelta rigide od a resilienza) per mezzo della rondella di bloccaggio. Le istruzioni d'uso per le matrici vks-oc e vks-oc rs sono identiche. Attenzione: tra le matrici vks-oc e quelle vks-oc rs varia la componentistica: rondelle di bloccaggio, matrici in metallo e chiavetta d'inserzione.

Dimensioni

Articolo	REF	Ø	Altezza
Matrice in metallo vks-oc 1,7	430 0697 0	mm 3,5	mm 2,3
Contenitori in metallo vks-oc 1,7	430 0699 0	mm 3,5	mm 2,3
Matrice in metallo vks-oc 2,2	430 0696 0	mm 4,3	mm 3,1
Contenitori in metallo vks-oc 2,2	430 0698 0	mm 4,3	mm 3,1
Matrici vks-oc 1,7	430 0655 0	mm 2,7	mm 2,0
	430 0659 0	mm 2,7	mm 2,0
	430 0656 0	mm 2,7	mm 2,0
Matrici vks-oc 2,2	430 0544 0	mm 3,3	mm 2,7
	430 0545 0	mm 3,3	mm 2,7
	430 0546 0	mm 3,3	mm 2,7
Rondella di bloccaggio vks-oc 1,7	430 0652 0	mm 2,8	mm 0,4
Rondella di bloccaggio vks-oc 2,2	430 0540 0	mm 3,5	mm 0,4

bredent s.r.l.

- Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
- vks-oc utilizzo extra-coronale
- **vks-oc uni**
- vks-oc sfera sostituibile
- vks-sg sfera sostituibile
- vks-sg
- vks-sg contenitore per matrici
- vks-sg patrici a barra

Alla pagina 129 del catalogo potete trovare importanti informazioni sui lavori con attacchi.

vks-oc uni



Utilizzo su cappe radicolari per incollaggio nello scheletrato.



Patrice
vks-oc uni
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0676 0
50 pezzi
REF 430 0675 0



Patrice
vks-oc uni
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0538 0
50 pezzi
REF 430 0550 0



Patrice
vks-oc uni
Ø mm 1,7
HL-Patrice
da sovrafusione
2 pezzi
REF 430 0701 0



Patrice
vks-oc uni
Ø mm 2,2
HL-Patrice
da sovrafusione
2 pezzi
REF 430 0700 0

Accessori:



Posizionatore al parallelo vks oc/sg,
1 pezzo
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Modellare la cappa radicolare come di consueto. Posizionare l'attacco vks-oc uni con il posizionatore al parallelo e fissarlo con la cera.



Rimuovere il posizionatore al parallelo e sigillare con la cera i punti di contatto tra la patrice dell'attacco e la cappa radicolare. La monofusione facilita la lavorazione.



La fusione avviene con le tecniche tradizionali. Dopo la fusione la sfera viene lucidata solo con spazzole in pelo di capra ed in cotone.





Sigillare le zone di sottosquadro tra la cappa radicolare e la rondella di bloccaggio con della cera. Scaricare il modello e duplicarlo come di consueto.





Per la modellazione dello scheletrato alloggiare i contenitori delle matrici preformati in cera. Questi assicurano il corretto spessore dello scheletrato nella zona delle matrici. Completare la modellazione dello scheletrato.

Dimensioni

Articolo	REF	Ø	Altezza
Patrice vks-oc uni/HL	430 0675 0	Sfera mm 1,7	mm 2,2
	430 0550 0	Sfera mm 2,2	mm 3,2

Vario-Kugel-Snap

- Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
- vks-oc utilizzo extra-coronale
- **vks-oc uni**
- vks-oc sfera sostituibile
- vks-sg sfera sostituibile
- vks-sg
- vks-sg contenitore per matrici
- vks-sg patrici a barra

vks-oc uni



Matrici rigide
vks-oc rs Ø mm 2,2
verde - ritenzione
Snap ridotta
8 pezzi
REF 440 0070 8



Matrici rigide
vks-oc rs Ø mm 2,2
gialla - ritenzione
Snap media
8 pezzi
REF 440 0080 8



Matrici rigide
vks-oc rs Ø mm 2,2
rossa - ritenzione
Snap forte
8 pezzi
REF 440 0090 8



Contenitori in metallo
vks-oc rs 2,2
per l'incollaggio o
la saldatura al laser
2 pezzi
REF 440 0020 2



Contenitore matrici cera
vks-oc rs 2,2
8 pezzi
REF 440 0100 8
50 pezzi
REF 440 0105 0



Rondella di bloccaggio
vks-oc rs 2,2
8 pezzi
REF 440 0010 8



Matrici da duplicazione
vks-oc rs 2,2
8 pezzi
REF 440 0110 8



Estrattore per matrici
vks-oc Ø mm 2,2 + zg
1 pezzo
REF 310 0000 6

Set

Vario-Kugel-Snap
vks-oc rs 2,2
18 pezzi
2 Matrici rigide rossa, gialla, verde
2 Contenitori in metallo
2 Matrici da duplicazione incl. 2 matrici gialle
2 Contenitore matrici cera
2 Rondella di bloccaggio
2 Patrici
1 Chiavetta d'inserzione
1 Posizionatore al parallelo

REF 440 0001 0

Accessori:



Chiavetta d'inserzione
vks-oc rs Ø mm 2,2
1 pezzo
REF 360 0116 1



Posizionatore al parallelo universale 2
vks-oc rs Ø mm 2,2
1 pezzo
REF 360 0116 0



Adesivo DTK
REF 540 0010 6

Dimensioni

Articolo	REF	Ø	Altezza
Contenitori per matrici in titanio da incollaggio vks-oc rs 2,2	440 0020 2	mm 4,0	mm 3,2
Matrice da duplicazione vks-oc rs 2,2	440 0110 8	mm 4,4	mm 3,4
Rondella di bloccaggio vks-oc rs 2,2	440 0010 8	mm 4,4	mm 0,75

bredent s.r.l.
Telefono 04 71 / 46 95 76

Visitateci on line!



http://www.bredent.com

Visitando la nostra pagina Internet potrà ricevere informazioni dettagliate su tutti i nostri prodotti.

On line:
Per il laboratorio:
www.bredent.com
Per lo studio odontoiatrico:
www.bredent-medical.com e
www.white-sky.info

vks-oc sfera sostituibile



Sicurezza, precisione e biocompatibilità grazie ad una sfera in titanio facilmente sostituibile.



Sfera in titanio
vks-oc/sg 1,7
1 pezzo
REF 450 0005 6



Sfera in titanio
vks-oc/sg 2,2
1 pezzo
REF 450 0004 7



Alloggio
vks-oc 1,7
1 pezzo
Lega HSL
REF 450 0005 4
Platino-Iridio
REF 450 0005 5



Alloggio
vks-oc 2,2
1 pezzo
Lega HSL
REF 450 0004 6
Platino-Iridio
REF 450 0005 3

Set

vks-oc 1,7
sfera sostituibile
5 pezzi
1 Sfera in titanio
1 Alloggio

1 Vite di fissaggio
1 Cacciavite
1 Posizionatore al parallelo

REF 450 0005 8

Set

vks-oc 2,2
sfera sostituibile
5 pezzi
1 Sfera in titanio
1 Alloggio

1 Vite di fissaggio
1 Cacciavite
1 Posizionatore al parallelo

REF 450 0004 5

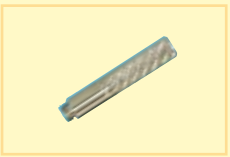
Accessori:



Posizionatore al parallelo vks oc/sg,
1 pezzo
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Cacciavite
corto, esagonale
1 pezzo
REF 330 0069 0



Vite di fissaggio
M 2
1 pezzo
REF 450 0004 8
M 1,6
1 pezzo
REF 450 0005 7



Cacciavite
Sfera in titanio
vks oc/sg 1,7
1 pezzo
REF 330 0116 4

Filettatore per sfera sostituibile vks 1,7
1 pezzo
REF 460 0011 7

Filettatore per sfera sostituibile vks 2,2
1 pezzo
REF 460 0012 2

Alla pagina 129 del catalogo potete trovare importanti informazioni sui lavori con attacchi.

vks-oc sfera sostituibile



La sfera viene avvitata leggermente nell'alloggio e afferrata con il posizionatore al parallelo.



La patrice dell'attacco viene fissata in parallelo alla modellazione in cera.



Con il cacciavite viene svitata la sfera in senso anti-orario dall'alloggio.



Prima di mettere in rivestimento il modellato, la sfera deve essere sostituita con la vite di fissaggio.



La parte filettata della vite di fissaggio deve essere ricoperta con della grafite colloidale prima di essere avvitata nell'alloggio.



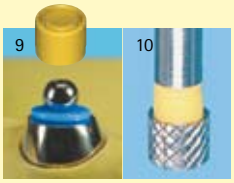
L'oggetto fuso viene sabbiato e la vite di fissaggio viene rimossa. Rifinite il perno radicolare, avvitare la sfera e lucidarla a specchio con la pasta lucidante per titanio.





Proseguire la lavorazione con matrici rigide vks-oc 2,2 mm,





o con le matrici rigide vks-oc rs 2,2 mm

Dimensioni





Articolo	REF	Ø	Filettatura	Altezza
Sfera in titanio vks-oc/sg 1,7	450 0005 6	Sfera mm 1,7	M 1,6 x 0,2	mm 2,9
Sfera in titanio vks-oc/sg 2,2	450 0004 7	Sfera mm 2,2	M 2 x 0,25	mm 3,5
Alloggio vks-oc 1,7	450 0005 4	mm 3,4	–	mm 1,7
Alloggio vks-oc 2,2	450 0004 6	mm 3,4	–	mm 1,7

vks-oc/sg sfera sostituibile da incollaggio



Perno da modellazione

Alloggio

Spazio per l'incollaggio mm 0,05



Perno da modellazione 1,7
1 pezzo
REF 450 0007 3



Perno da modellazione 2,2
1 pezzo
REF 450 0007 5



Alloggio in titanio 1,7
2 pezzi
REF 450 0007 4



Alloggio in titanio 2,2
2 pezzi
REF 450 0007 6

Accessori:



Adesivo DTK
REF 540 0010 6

Perno da modellazione per oc e sg.

Alloggi in titanio per incollaggio come valida alternativa agli alloggi in lega da sovrafusione.



Integrare il perno da modellazione con il posizionatore al parallelo nella modellazione in base all'asse d'inserzione.



La forma del perno permette di creare la sede per l'incollaggio dell'alloggio filettato.



Rimuovere il perno, prima della messa in rivestimento.



Dopo la lucidatura della sfera in titanio avvitare la stessa nell'alloggio e con l'aiuto del posizionatore al parallelo incollarlo con l'adesivo DTK nella sede metallica precedentemente sabbiata.



Applicare la matrice sulla sfera in titanio e procedere come di consueto.



Lo stesso perno da modellazione viene utilizzato anche nella lavorazione delle cappe radicolari con l'attacco vks-oc.

Dimensioni

Articolo	REF	Filettatura	Altezza
Alloggio in titanio vks-oc/sg 1,7	450 0007 4	M 1,6 x 0,2	1,9 mm
Alloggio in titanio vks-oc/sg 2,2	450 0007 6	M 2 x 0,25	1,9 mm

Catalogo

408 pagine con indicazioni sulle lavorazioni e sui campi d'utilizzo nonché sui vantaggi che i prodotti offrono, tradotte in 12 lingue.

Prima di compilare, si prega di fotocopiare.



☐ Vi prego di inviare il catalogo qui sotto richiesto al seguente indirzzo:
(Si prega di scrivere in stampatello ed in modo leggibile.)

☐ Desidero ricevere la visita di un dimostratore bredent. Vi prego di metterVi in contatto con me per un appuntamento al seguente numero:

.....
Numero di telefono

Barrare con una crocetta la lingua desiderata:

☐ tedesco ☐ spagnolo ☐ francese ☐ russo ☐ ceco ☐ romeno

☐ inglese ☐ italiano ☐ polacco ☐ ungherese ☐ slovacco ☐ coreano

.....
Laboratorio odontotecnico, Ditta, Cognome, Nome

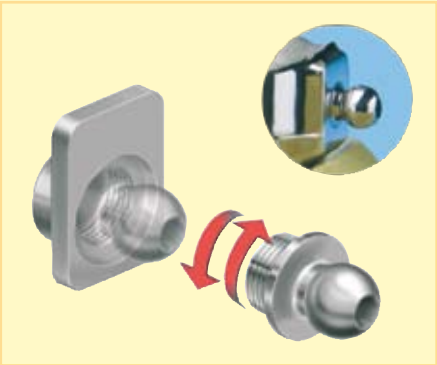
.....
Via, Numero civico

.....
C.A.P., Città o Paese

.....
Data, Firma

e-mail info@bredent.it

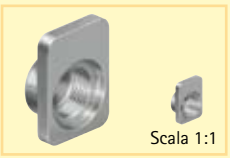
vks-sg sfera sostituibile



Sicurezza, precisione e biocompatibilità grazie ad alloggi in lega da sovrafusione e ad una sfera in titanio sostituibile.



Alloggio
vks-sg 1,7
1 pezzo
Lega HSL
REF 450 0005 9
Platino-Iridio
REF 450 0006 0



Alloggio
vks-sg 2,2
1 pezzo
Lega HSL
REF 450 0005 1
Platino-Iridio
REF 450 0005 2



Sfera in titanio
vks-oc/sg 1,7
1 pezzo
REF 450 0005 6



Sfera in titanio
vks-oc/sg 2,2
1 pezzo
REF 450 0004 7

Set

vks-sg 1,7
Sfera sostituibile
5 pezzi
1 Sfera in titanio
1 Alloggio

1 Vite di fissaggio
1 Cacciavite
1 Posizionatore al parallelo
REF 450 0006 1

Set

vks-sg 2,2
Sfera sostituibile
5 pezzi
1 Sfera in titanio
1 Alloggio

1 Vite di fissaggio
1 Cacciavite
1 Posizionatore al parallelo
REF 450 0004 9

Accessori:



Posizionatore al parallelo vks oc/sg,
1 pezzo
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Cacciavite
corto, esagonale
1 pezzo
REF 330 0069 0



Vite di fissaggio
M 2
1 pezzo
REF 450 0004 8
M 1,6
1 pezzo
REF 450 0005 7



Cacciavite
per attacco a sfera sostituibile
vks oc/sg 1,7
1 pezzo
REF 330 0116 4

Filettatore per sfera sostituibile vks 1,7
1 pezzo
REF 460 0011 7

Filettatore per sfera sostituibile vks 2,2
1 pezzo
REF 460 0012 2

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

- Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
- vks-oc utilizzo extra-coronale
- vks-oc uni
- vks-oc sfera sostituibile
- **vks-sg sfera sostituibile**
- vks-sg
- vks-sg contenitore per matrici
- vks-sg patrici a barra

Alla pagina 129 del catalogo potete trovare importanti informazioni sui lavori con attacchi.

vks-sg sfera sostituibile



La sfera viene avvitata leggermente nell'alloggio ed afferrata con il posizionatore al parallelo.



La patrice dell'attacco viene fissata seguendo il parallelismo del fresaggio alla modellazione in cera.



Con il cacciavite viene svitata la sfera in senso anti-orario dall'alloggio.



Prima di mettere in rivestimento il modellato, la sfera deve essere sostituita con la vite di fissaggio.



La parte filettata della vite di fissaggio deve essere ricoperta con della grafite colloidale prima di essere avvitata nell'alloggio.



L'oggetto fuso viene sabbiato e la vite di fissaggio viene rimossa. Le corone vengono rifinite e la sfera in titanio viene avvitata.



La sfera in titanio viene lucidata a specchio con della pasta lucidante per titanio.



La matrice gialla viene posizionata sulla sfera ed il modello viene preparato per la duplicazione. Successiva lavorazione con il Vario-Kugel-Snap vks-sg.

Dimensioni





Articolo	REF	Ø	Profondità	Filettatura	Larghezza	Altezza
Sfera in titanio vks-oc/sg 1,7	450 0005 6	Sfera mm 1,7		M 1,6 x 0,2		mm 2,9
Sfera in titanio vks-oc/sg 2,2	450 0004 7	Sfera mm 2,2		M 2 x 0,25		mm 3,5
Alloggio HSL vks-sg 1,7	450 0005 9	–	mm 1,7	mm 1,7	mm 3,0	mm 4,0
Alloggio Platino-Iridio vks-sg 1,7	450 0006 0	–	mm 1,7	mm 1,7	mm 3,0	mm 4,0
Alloggio HSL vks-sg 2,2	450 0005 1	–	mm 1,7	–	mm 3,9	mm 5,1
Alloggio Platino-Iridio HL vks-sg 2,2	450 0005 2	–	mm 1,7	–	mm 3,9	mm 5,1

vks-sg Quadro completo dei prodotti



Con fresaggio integrato.



Per applicazioni individuali.



Selle con barra fresata per riabilitazioni complesse.



Matrice verde – per una ridotta frizione soft-snap
Ricambi:
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0668 0
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0541 0



Matrice gialla – per una normale frizione soft-snap
Ricambi:
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0666 0
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0542 0



Matrice rossa – per una forte frizione soft-snap
Ricambi:
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0664 0
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0543 0



Vario-Kugel-Snap vks-sg/sv 1,7
Ricambi:
Patrici
8 pezzi
REF 430 0735 3



Patrice sg
Ricambi:
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0670 0
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0537 0



Patrice sg universale
Ricambi:
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0676 0
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0538 0



vks-Patrice universale in lega HSL
Ricambi:
Ø mm 1,7
2 pezzi
REF 430 0701 0
Ø mm 2,2
2 pezzi
REF 430 0700 0



Posizionatore al parallelo vks oc/sg,
1 pezzo
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Chiavetta d'inserzione
vks-oc Ø mm 1,7
1 pezzo
REF 430 0621 0
vks-oc Ø mm 2,2
1 pezzo
REF 430 0548 0



Transfert in metallo
vks-oc Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0662 0
vks-oc Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0548 2



Posizionatore al parallelo universale
per vks-sg/sv
REF 360 0115 1

Set

vks set completo	35 pezzi	**REF 430 0530 0**
vks set sg/uni 1,7	25 pezzi	**REF 430 0651 0**
vks set sg/2,2	10 pezzi	**REF 430 0533 0**
vks set sg 1,7	10 pezzi	**REF 430 0673 0**
vks set sg/sv 1,7	9 pezzi	**REF 430 0735 2**



Dimensioni

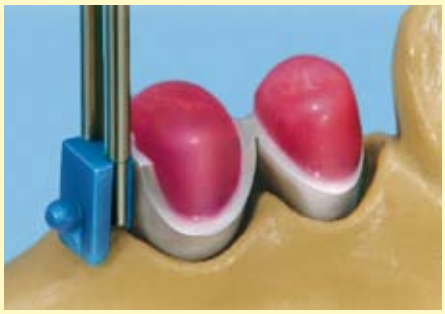
Articolo	REF	Profondità	Larghezza	Altezza
Patrice vks-sg 1,7	430 0670 0	mm 2,7	mm 3,0	mm 4,1
Patrice vks-sg 1,7 sv	430 0735 3	mm 4,3	mm 3,5	mm 4,5 x 5,5
Patrice vks-sg 2,2	430 0537 0	mm 3,5	mm 3,8	mm 5,4
Matrice vks-sg 1,7	430 0668 0	mm 2,3	mm 3,2	mm 3,1
	430 0666 0	mm 2,3	mm 3,2	mm 3,1
	430 0664 0	mm 2,3	mm 3,2	mm 3,1
Matrice vks-sg 2,2	430 0541 0	mm 2,85	mm 4,2	mm 4,1
	430 0542 0	mm 2,85	mm 4,2	mm 4,1
	430 0543 0	mm 2,85	mm 4,2	mm 4,1

bredent s.r.l.

- Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
- vks-oc utilizzo extra-coronale
- vks-oc uni
- vks-oc sfera sostituibile
- vks-sg sfera sostituibile
- **vks-sg**
- vks-sg contenitore per matrici
- vks-sg patrici a barra

Alla pagina 129 del catalogo potete trovare importanti informazioni sui lavori con attacchi.

vks-sg



Fresaggio integrato vks-sg/sv 1,7
La patrice sg/sv 1,7 mm del nuovo attacco Snap senza l'ausilio di un braccio fresato permette una modellazione esteticamente ed anatomicamente migliore.



Vario-Kugel-Snap
vks-sg/sv 1,7
Set
REF 430 0735 2



Posizionatore al parallelo della patrice sg/sv 1,7
La forma particolarmente sottile facilita il posizionamento in prossimità della corona.
REF 360 0115 1



Dopo la fusione non bisogna rifinire la sfera o le superfici di frizione dell'attacco.



Le superfici lucidate a specchio sono il presupposto per un perfetto adattamento della frizione Soft-Snap.



Duplicare sempre con la matrice gialla al fine di ottenere una cassetta ottimale. Questo permette di variare in modo individuale le diverse frizioni Soft-Snap.



Il modello in rivestimento può essere eseguito come di consueto.

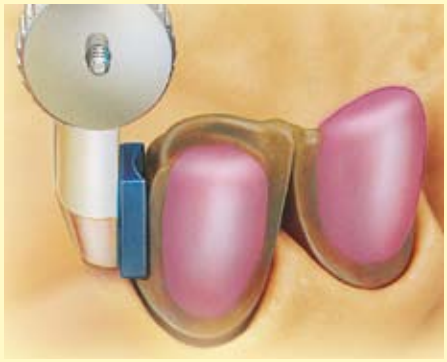


La forma precisa della matrice viene integrata nella modellazione dello scheletrato.



La parte secondaria con la matrice posizionata garantiscono una frizione Soft-Snap permanente.

Per il perfetto funzionamento dell'attacco Vario-Kugel-Snap è necessario che, all'atto dell'inserimento della protesi, il paziente cerchi con il dito il punto di scatto ed effettui l'inserimento con una leggera pressione.



vks-sg per estensioni libere



Patrice sg
La parte concava della patrice e la superficie liscia permettono una lavorazione più precisa ed esatta.

Per la garanzia di durata delle matrici degli attacchi Vario-Kugel-Snap è necessario effettuare un fresaggio con coulisse contrapposte o con un Interlock sulla corona .



La parte concava della patrice sg permette un più vicino posizionamento alle corone.



Il diametro della sfera non può più essere variato.



Nel bloccare i sottosquadri controllare che la matrice sia posizionata parallela.



La modellazione dello schelerato deve avvolgere tutta la matrice.

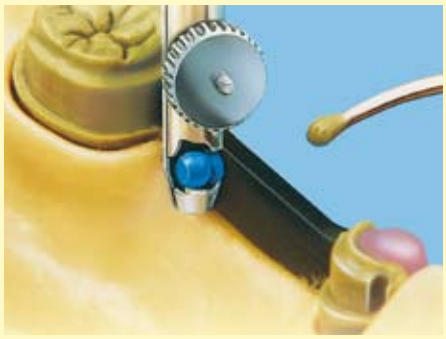


Lo scheletrato viene rifinito ed adattato come di consueto. Durante il bagno elettrolitico proteggere l'alloggio della matrice con della cera.



Posizionare la matrice prescelta con la chiavetta d'inserzione.

vks-sg



Per applicazioni individuali



Patrice sg universale
Ricambi:
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0676 0
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0538 0



vks-Patrice universale in lega HSL
Ricambi:
Ø mm 1,7
2 pezzi
REF 430 0701 0
Ø mm 2,2
2 pezzi
REF 430 0700 0



Matrice verde - per una ridotta frizione soft-snap
Ricambi:
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0668 0
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0541 0



Matrice gialla - per una normale frizione soft-snap
Ricambi:
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0666 0
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0542 0



Matrice rossa - per una forte frizione soft-snap
Ricambi:
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0664 0
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0543 0



Barre in cera fresabili
mm 1,6 x 8 x 50
REF 430 0265 0
mm 1,9 x 4 x 50
REF 430 0266 0
mm 2,2 x 6 x 50
REF 430 0267 0



Posizionatore al parallelo vks oc/sg
1 pezzo
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Chiavetta d'inserzione
vks-oc Ø mm 1,7
1 pezzo
REF 430 0621 0
vks-oc Ø mm 2,2
1 pezzo
REF 430 0548 0



Posizionatore al parallelo per barre in cera

Posizionatore al parallelo 1,6 per barre wstg 1,6,
1 pezzo
REF 430 0268 0

Posizionatore al parallelo 1,9-2,2 per barre wstg 1,9-2,2
1 pezzo
REF 430 0270 0



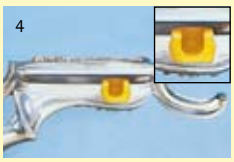
Dopo la fusione scaricare i sottosquadri per duplicare il modello.



Il modello in rivestimento deve essere duplicato utilizzando la matrice gialla.



La barra fresata e la matrice vengono ricoperte di cera. Il resto della modellazione viene eseguito individualmente.



Tenuta sicura per ogni tipo di protesi con l'attacco Vario-Kugel-Snap sg. A seconda del caso del paziente si può scegliere tra le diverse frizioni Soft Snap.

- Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
- vks-oc utilizzo extra-coronale
- vks-oc uni
- vks-oc sfera sostituibile
- vks-sg sfera sostituibile
- vks-sg
- **vks-sg contenitore per matrici**
- vks-sg patrici a barra

Alla pagina 129 del catalogo potete trovare importanti informazioni sui lavori con attacchi.

vks-sg contenitore per matrici

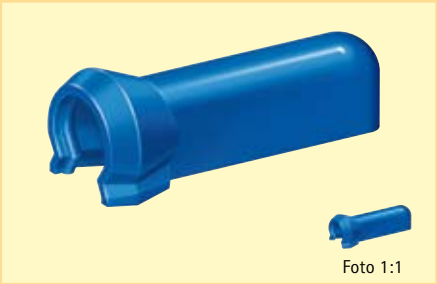


Foto 1:1

Contenitore per matrici vks-sg 1,7
8 pezzi
REF 430 0670 8

Il contenitore per matrice garantisce la tenuta della matrice ed offre allo stesso tempo, grazie all'incollaggio, uno scheletrato privo di tensioni.

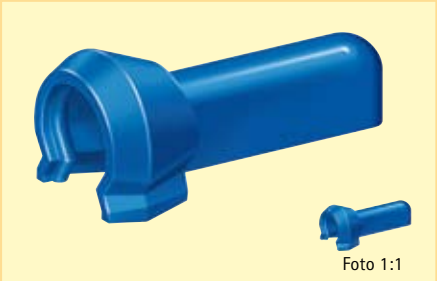


Foto 1:1

Contenitore per matrici vks-sg 2,2
8 pezzi
REF 430 0680 8



1 Realizzare la costruzione primaria come di consueto.



2 Inserire la matrice verde nel contenitore per matrici e posizionarlo sulla patrice a sfera.



3 Modellare il controfresaggio con la resina Pi-Ku-Plast ed unire al contenitore per matrici. Rimuovere la matrice prima di fondere.



4 Prima dell'incollaggio sabbiare l'appendice e realizzare le ritenzioni.



5 Incollare il contenitore per matrici e lo scheletrato con l'adesivo DTK.



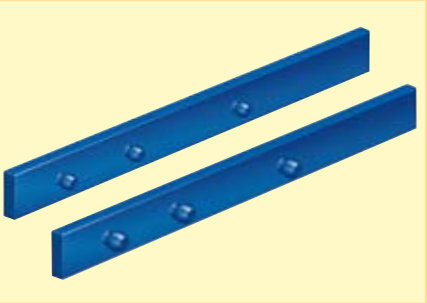
6 L'appendice può essere polimerizzata direttamente anche sulla sella in resina. Premessa essenziale è sempre la realizzazione del controfresaggio.

vks-sg patrici a barra



vks-sg Patrici a barra in titanio 1,7
1 pezzo
senza sfera in titanio
REF 450 0SA1 7

vks-sg Patrici a barra in titanio 2,2
1 pezzo
senza sfera in titanio
REF 450 0SA2 2



vks-sg Patrici a barra 1,7
8 pezzi
REF 430 0800 8

vks-sg Patrici a barra 2,2
8 pezzi
REF 430 0810 8

Vario-Kugel-Snap patrici a barra.
Elementi a barra con tre sfere vks integrate, nelle grandezze mm 1,7 o 2,2.
La barra è disponibile anche in titanio per la sfera sostituibile.

Set

vks-sg patrici a barra 1,7
13 pezzi
3 Matrici - verde, gialla, rossa

2 Patrici a barra
1 Chiavetta d'inserzione
1 Posizionatore al parallelo
REF 430 0806 0

Set

vks-sg patrici a barra 2,2
13 pezzi
3 Matrici - verde, gialla, rossa

2 Patrici a barra
1 Chiavetta d'inserzione
1 Posizionatore al parallelo
REF 430 0816 0



Sfera in titanio vks-oc/sg 1,7
1 pezzo
REF 450 0005 6



Sfera in titanio vks-oc/sg 2,2
1 pezzo
REF 450 0004 7



Matrice verde - per una ridotta frizione soft-snap
Ricambi:
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0668 0
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0541 0



Cacciavite
Sfera in titanio
vks-oc/sg 1,7
1 pezzo
REF 330 0116 4



Cacciavite
corto, esagonale
1 pezzo
REF 330 0069 0



Matrice gialla - per una normale frizione soft-snap
Ricambi:
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0666 0
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0542 0



Posizionatore al parallelo 1,6
1 pezzo
REF 430 0623 0



Chiavetta d'inserzione
vks 1,7, 1 pezzo
REF 430 0621 0
vks 2,2, 1 pezzo
REF 430 0548 0



Matrice rossa - per una forte frizione soft-snap
Ricambi:
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0664 0
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0543 0



Risparmio di tempo durante la modellazione grazie alle sfere vks integrate. Accorciare la barra con un disco separatore della lunghezza desiderata ed adattare.



Con il posizionatore al parallelo, applicare con la cera le patrici a barra sulle corone, in base all'asse d'inserzione.



La costruzione primaria fusa viene scaricata al di sotto della matrice fino al modello.



Ricoprire leggermente la barra e la matrice con uno strato di cera. Eseguire la restante modellazione individualmente.



Lucidare a specchio lo scheletrato con Brepol.



Inserire la corrispondente matrice nel contenitore con la chiavetta d'inserzione.

- Vario-Soft 3
- Vario-Soft 3 sv
- Vario-Soft 3 sv attacco avvitato
- Vario-Soft 3 contenitore per matrici
- Vario-Soft 3 mini
- Vario-Soft 3 mini sv
- Inverto Plus
- Interlock

Attacco a frizione



Vario-Soft 3



Vario-Soft 3 **con posizionatore al parallelo integrato**





Vario-Soft 3 **sv**



Vario-Soft 3 sv **attacco avvitato con fresaggio integrato**



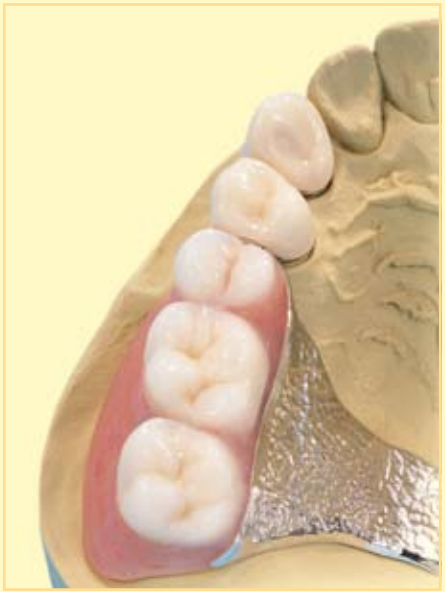
Vario-Soft 3 **contenitore per matrici**



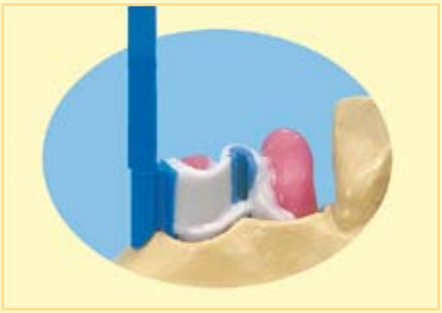
Vario-Soft 3 **mini**



Vario-Soft 3 **mini sv**



Vario-Soft 3





Offre diverse possibilità di impiego.

vs 3 Patrice
8 pezzi
REF 430 0520 0



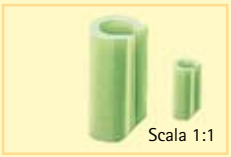


vs 3 Patrice senza posiz. parallelo
8 pezzi
REF 430 0737 0

Matrici Soft
Da 15 anni in commercio. Le speciali matrici offrono elevata sicurezza e comfort per il paziente.

Matrici Soft Soft
Realizzate con una plastica particolarmente soffice per un elevato comfort e per una frizione ancora più dolce.

Matrice da duplicazione
8 pezzi
REF 430 0737 2



verde - frizione ridotta
8 pezzi
REF 430 0519 0



verde - frizione ridotta
8 pezzi
REF 430 0565 0



Contenitore matrici cera
8 pezzi
REF 430 0521 0



gialla - frizione normale
8 pezzi
REF 430 0518 0

gialla - frizione normale
8 pezzi
REF 430 0564 0





rossa - frizione forte
8 pezzi
REF 430 0517 0



rossa - frizione forte
8 pezzi
REF 430 0563 0

Set

13 pezzi
Vario-Soft 3
2 vs 3 Patrici
1 Chiavetta d'inserzione
2 Matrici da duplicazione
2 Contenitore matrici cera
2 Soft Matrici, verde - frizione ridotta
2 Soft Matrici, gialla - frizione normale
2 Soft Matrici, rossa - frizione forte

REF 430 0516 0

Set

13 pezzi
Vario-Soft 3 Soft
2 vs 3 Patrici
1 Chiavetta d'inserzione
2 Matrici da duplicazione
2 Contenitore matrici cera
2 Soft Soft Matrici, verde - frizione ridotta
2 Soft Soft Matrici, gialla - frizione normale
2 Soft Soft Matrici, rossa - frizione forte

REF 430 0561 0

Set

13 pezzi
Vario-Soft 3 senza posiz. parallelo integrato
2 vs 3 Patrici senza posiz. parallelo
1 Chiavetta d'inserzione
2 Matrici da duplicazione
2 Contenitore matrici cera
2 Soft Soft Matrici, verde - frizione ridotta
2 Soft Soft Matrici, gialla - frizione normale
2 Soft Soft Matrici, rossa - frizione forte

REF 430 0738 2

Vario-Soft 3



Dopo la fusione rettificare la patrice con la fresa da rettifica parallela del diametro di 1 mm e lucidare con spazzole in cotone.



Adattare basalmente la matrice da duplicazione bianca, essa permetterà successivamente di variare la frizione con le altre matrici.



Modello maestro preparato per la duplicazione.



Il contenitore per la matrice in cera posizionato sul modello in rivestimento garantisce uno spessore uniforme della cassetta dell'attacco.



Modellazione dello scheletrato eseguita come di consueto.



Dopo la fusione e la rifinitura, la matrice, della frizione desiderata, viene inserita nello scheletrato con l'ausilio della chiavetta d'inserzione.



Dimensioni

Articolo	REF	Ø	Profondità	Larghezza	Altezza	Accorciabile max.
vs 3 Patrice	430 0737 0	mm 1,8	mm 3,1	mm 3,0	mm 6,0 / 7,0	mm 3,0
vs 3 Matrice	430 0519 0	–	mm 3,6	mm 3,2	mm 7,0	mm 3,0
	430 0518 0	–	mm 3,6	mm 3,2	mm 7,0	mm 3,0
	430 0517 0	–	mm 3,6	mm 3,2	mm 7,0	mm 3,0

Accessori:



Posizionatore al parallelo universale
per vks-sg/sv
REF 360 0115 1

Vario-Soft 3 sv



con fresaggio integrato

Grazie al fresaggio integrato si realizzano protesi estremamente stabili con un ottimo risultato estetico.



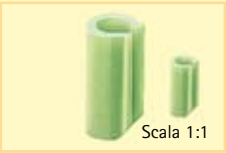


Patrice con fresaggio integrato
8 pezzi
REF 430 0737 4

Matrice da duplicazione
8 pezzi
REF 430 0737 2



Contenitore matrici in cera
8 pezzi
REF 430 0521 0



Matrice Soft
verde - frizione ridotta
8 pezzi
REF 430 0519 0



Matrice Soft
gialla - frizione normale
8 pezzi
REF 430 0518 0



Matrice Soft
rossa - frizione forte
8 pezzi
REF 430 0517 0



Chiavetta d'inserzione
2 pezzi
REF 430 0736 6

Accessori:



Posizionatore al parallelo universale
per vks-sg/sv
REF 360 0115 1

Set

13 pezzi
Vario-Soft 3 sv
2 vs 3 Patrici con fresaggio integrato
1 Chiavetta d'inserzione
2 Matrici da duplicazione
2 Contenitore matrici cera
2 Soft Matrici, verde - frizione ridotta
2 Soft Matrici, gialla - frizione normale
2 Soft Matrici, rossa - frizione forte
REF 430 0738 3

Dimensioni



Articolo	REF	Ø	Profondità	Larghezza	Altezza	Accorciabile max.
vs 3 sv Patrice	430 0737 4	mm 8	mm 5,3	mm 3,5	mm 6,0/7,0	mm 3,0
vs 3 Matrice	430 0519 0	–	mm 3,6	mm 3,2	mm 7,0	mm 3,0
	430 0518 0	–	mm 3,6	mm 3,2	mm 7,0	mm 3,0
	430 0517 0	–	mm 3,6	mm 3,2	mm 7,0	mm 3,0



La patrice realizzata al computer ha tutti i presupposti di un attacco stabile e sicuro.



La matrice da duplicazione bianca assicura un preciso posizionamento delle diverse matrici.



Modello maestro scaricato per la realizzazione del modello in rivestimento.



Il modello in rivestimento di precisione garantisce la realizzazione di controparti precise e stabili.



Grazie al fresaggio integrato è possibile realizzare protesi dall'elevato contenuto estetico.



Nel caso in cui si voglia variare il grado di ritenzione, si deve semplicemente sostituire la matrice.



Centro corsi a Senden/Ulm



Ambienti moderni offrono la possibilità di realizzare corsi di formazione di ogni tipo. Vengono impartite nozioni teoriche, e trasmesso il „Know-how" della pratica quotidiana.

Grazie ad una moderna unità odontoiatrica vengono organizzati seminari per lo studio odontoiatrico. Attività chirurgiche ed altro tipo di attività possono essere trasmesse per mezzo di sistemi informatici negli ambienti annessi al centro. Grazie a ciò si permette all'osservatore di assistere, come se fosse calato nella situazione reale. Durante la trasmissione vi è la possibilità di comunicare in ogni momento con il relatore, al quale possono essere poste domande che trovano immediata risposta.

Una sala funzionale arredata in modo ottimale ed un laboratorio odontotecnico con postazioni di lavoro sono a disposizione dell'odontotecnico.

Un ambiente piacevole, in completo relax, permette di poter scambiare le proprie esperienze con quelle degli altri corsisti.









Combinazione „Formazione e piacere"











D'estate come d'inverno, nella regione di Allgäu, nella Svevia Bavarese, ed al lago di Costanza, è possibile visitare le bellezze paesaggistiche del luogo o praticare diverse attività sportive. Queste mete di svago possono essere raggiunte in un'ora dal centro corsi della bredent e permettono di programmare un lungo e piacevole soggiorno in regione.

Vario-Soft 3 attacco avvitato

Un attacco ...



Attacco avvitato con fresaggio integrato.



Vite in titanio
1 pezzo
REF 330 0070 0
10 pezzi
REF 330 0071 0



Anello di copertura HL in lega da sovrafusione
2 pezzi
REF 430 0730 4



Patrice HL in lega da sovrafusione
1 pezzo
REF 450 0000 1

Accessori:



Posizionatore al parallelo universale
1 pezzo
REF 360 0115 1



Cacciavite
1 pezzo
REF 330 0069 0

Set
4 pezzi, 1 pezzo
Patrice HL in lega da sovrafusione
Vite in titanio
Anello di copertura HL in lega da sovrafusione
Cacciavite
REF 450 0000 2



L'attacco avvitato da sovrafusione viene posizionato con l'apposito strumento alla modellazione in cera.



Dopo la fusione rifinire le corone e ricontrollare il parallelismo delle coulisse e dell'attacco.



Dopo la ceramizzazione lucidare l'attacco avvitato solo con delle spazzole in cotone.



Fissare l'anello di copertura con la vite in titanio e modellare la controparte con la resina Pi-Ku-Plast.



La modellazione del ponte viene eseguita come di consueto.



Adattare e rifinire il ponte per la ceramizzazione.

Dimensioni



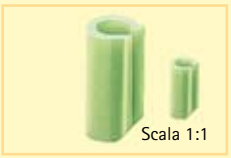
Articolo	REF	Ø	Profondità	Larghezza	Altezza	Accorciabile max.
Patrice	450 0000 1	mm 1,8	mm 6,1	mm 3,0	mm 7,6 / 7,0	mm 2,8
Vite in titanio 1,4	330 0070 0	M1,4 x 0,3	–	mm 2,1	mm 4,5	mm 1,2
Anello di copertura HL	430 0730 4	mm 2,5	–	–	mm 2,1	mm 1,4

Vario-Soft 3 attacco avvitato

... due utilizzi



Nel caso di estrazione dell'ultimo pilastro del ponte viene utilizzata la patrice come attacco di base per la nuova protesi rimovibile.



Matrice
verde - frizione ridotta
8 pezzi
REF 430 0519 0



Matrice
gialla - frizione normale
8 pezzi
REF 430 0518 0



Matrice
rossa - frizione forte
8 pezzi
REF 430 0517 0

Matrice da duplicazione
8 pezzi
REF 430 0737 2



Contenitore matrici in cera
8 pezzi
REF 430 0521 0

Accessori:



Adesivo per matrici
REF 540 0103 1

Nel caso in cui la matrice in plastica non presenti sufficiente ritenzione nello scheletrato, è possibile fissarla stabilmente grazie a questo nuovo collante testato e certificato.



Dopo aver preso l'impronta e realizzato il modello, posizionare la femmina da duplicazione ed eseguire la duplicazione.



Modellazione in cera dello scheletrato sul modello in rivestimento.



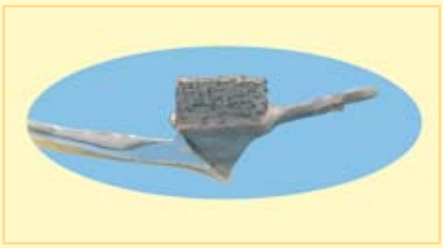
Dopo la fusione inserire la matrice per la frizione desiderata.

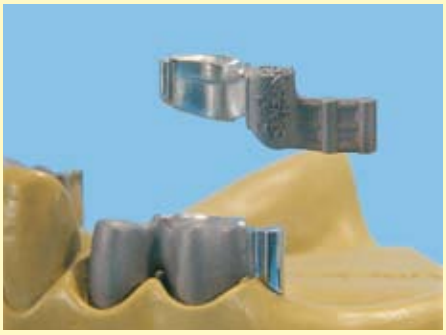


Scheletrato finito ed adattato pronto per il montaggio dei denti.

Vario-Soft 3 contenitore per matrici







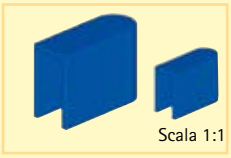
In resina, per realizzare, con ogni tipo di lega, un contenitore metallico preciso.



Contenitore per matrici
8 pezzi
REF 430 0737 6



Matrice da duplicazione contenitore
8 pezzi
REF 430 0737 8



Contenitore in cera
8 pezzi
REF 430 0738 0

Matrice gialla
frizione normale
8 pezzi
REF 430 0564 0

Set
6 pezzi
Vario-Soft vs 3 Contenitore per matrici
2 Contenitori per matrici
2 Matrici da duplicazione contenitore
2 Contenitori in cera
REF 430 0738 4

Accessori:



Adesivo DTK
REF 540 0010 6





Su tutte le patrici dei vs 3 può essere utilizzato il contenitore delle matrici. L'attacco deve essere necessariamente accompagnato dal fresaggio.



Inserire la matrice vs 3 nel contenitore per matrici ed adattare basalmente alla situazione. Inserire quindi sulla patrice.



Modellare il controfresaggio con la resina Pi-Ku-Plast e congiungerlo con il contenitore della matrice. Nel caso in cui venissero applicate delle perline di ritenzione, le stesse non dovranno essere posizionate sulla zona di ritenzione del contenitore della matrice.



Prima di mettere in rivestimento rimuovere la matrice del vs 3 dal contenitore e fondere con la lega preferita.



Dopo la fusione rimuovere eventuali imprecisioni ed inserire la matrice con la chiavetta d'inserzione.



La matrice da duplicazione del contenitore viene adattata basalmente e posizionata sulla zona di ritenzione del contenitore. Lo spessore definito di mm 0,2 garantisce uno spazio ottimale per l'incollaggio.



La forma esterna della matrice da duplicazione è realizzata per essere successivamente incollata allo scheletrato.



La matrice in cera viene posizionata sulla zona di ritenzione del contenitore e collegata con la modellazione dello scheletrato.



Prima dell'incollaggio viene isolato il modello maestro con della vaselina e le parti da incollare vengono sabbiate con biossido di alluminio da 110 my.



Lo scheletrato ed il contenitore per la matrice vengono ricoperti da un sottile strato di adesivo DTK



ed esercitando una pressione omogenea si ottiene un incollaggio privo di tensioni.





Dimensioni

Articolo	REF	Larghezza	Altezza	Accorciabile max.
vs 3 Contenitore per matrici	430 0737 6	mm 1,8 / 4,7	mm 5,0 / 7,6	individualmente

Vario-Soft 3 mini



La forma sottile realizzata al computer e le tre diverse frizioni soft, regolabili individualmente in base alle esigenze di ogni paziente, offrono una tenuta sicura anche negli spazi più ristretti.



Patrice
8 pezzi
REF 430 0732 5

Matrice da duplicazione
bianca
8 pezzi
REF 430 0732 3



Contenitori matrici cera
8 pezzi
REF 430 0732 0

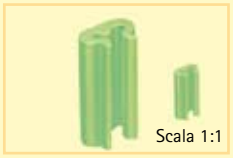


Chiavetta d'inserzione
2 pezzi
REF 430 0736 5

Accessori:



Posizionatore al parallelo universale
1 pezzo
REF 360 0115 1



Matrice
verde - frizione ridotta
8 pezzi
REF 430 0731 7

Matrice
gialla - frizione normale
8 pezzi
REF 430 0731 5



Matrice
rossa - frizione forte
8 pezzi
REF 430 0731 3

Set

13 pezzi
Vario-Soft 3 mini
2 Patrici
2 Matrici da duplicazione
2 Contenitori matrici cera
2 Matrici, verde - frizione ridotta
2 Matrici, gialla - frizione normale
2 Matrici, rossa - frizione forte
1 Chiavetta d'inserzione

REF 430 0731 2





La forma sottile del posizionatore al parallelo offre un supporto sicuro e lascia lo spazio per la modellazione.



La matrice da duplicazione garantisce la precisa costruzione dell'alloggiamento della matrice nello scheletrato.



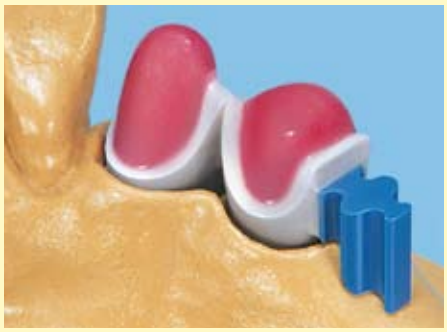
Il lavoro viene eseguito come di consueto, e ciò è garanzia di qualità.

Dimensioni



Articolo	REF	Profondità	Larghezza	Altezza	Accorciabile max.
vs 3 mini Patrice	430 0732 5	mm 2,3	mm 3,1	mm 6,0	mm 3,0
vs 3 mini Matrice	430 0731 7	mm 2,0	mm 3,0	mm 6,0	mm 3,0
	430 0731 5	mm 2,0	mm 3,0	mm 6,0	mm 3,0
	430 0731 3	mm 2,0	mm 3,0	mm 6,0	mm 3,0

Vario-Soft 3 mini sv

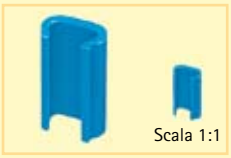


Set
13 pezzi
Vario-Soft 3 mini sv
2 Patrici
2 Matrici da duplicazione
2 Contenitore matrici cera
2 Matrici, verde - frizione ridotta
2 Matrici, gialla - frizione normale
2 Matrici, rossa - frizione forte
1 Chiavetta d'inserzione
REF 430 0733 0



Patrice
8 pezzi
REF 430 0734 3

Matrice da duplicazione
bianca
8 pezzi
REF 430 0734 1



Contenitori matrici cera
8 pezzi
REF 430 0733 8



Chiavetta d'inserzione
2 pezzi
REF 430 0736 4

Accessori:



Posizionatore al parallelo universale
1 pezzo
REF 360 0115 1



Matrice
verde - frizione ridotta
8 pezzi
REF 430 0733 5



Matrice
gialla - frizione normale
8 pezzi
REF 430 0733 3



Matrice
rossa - frizione forte
8 pezzi
REF 430 0733 1





L'ottimo comportamento in fusione della patrice garantisce la precisione della fusione.



La matrice da duplicazione può essere adattata ad ogni singola situazione.



La modellazione dello scheletrato avviene come di consueto senza bisogno di apprendere nuove procedure.

Dimensioni



Articolo	REF	Ø	Profondità	Larghezza	Altezza	Accorciabile max.
vs 3 mini sv Patrice	430 0734 3	–	mm 4,1	mm 3,5	mm 5,8	mm 2,8
vs 3 mini sv Matrice	430 0733 5	–	mm 2,0	mm 2,6	mm 6,0	mm 2,8
	430 0733 3	–	mm 2,0	mm 2,6	mm 6,0	mm 2,8
	430 0733 1	–	mm 2,0	mm 2,6	mm 6,0	mm 2,8

bredent s.r.l.

Inverto Plus



Attacco intracoronale intercambiabile con vite d'attivazione.



Matrice
in lega HL da sovrafusione
1 pezzo
REF 450 0004 0



Matrice
in plastica calcinabile
2 pezzi
REF 450 0004 1



Patrice 45°
con vite d'attivazione, vite basale e canula da incollaggio
1 pezzo
REF 450 00P4 5



Patrice 90°
con vite d'attivazione, vite basale e canula da incollaggio
1 pezzo
REF 450 00P9 0



Vite basale
per 45° e 90°
1 pezzo
REF 450 0004 4



Vite d'attivazione
per la versione 45°
1 pezzo
REF 450 00A4 5

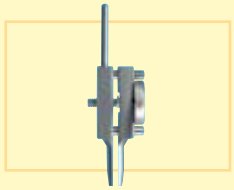


Preformato da duplicazione
in plastica calcinabile
8 pezzi
REF 450 0004 2



Spaziatore in ceramica
1 pezzo
REF 450 0004 3

Accessori:



Posizionatore al parallelo universale 2
1 pezzo
REF 360 0116 0



Canula da incollaggio
per 45° e 90°
1 pezzo
REF 450 0005 0



Vite d'attivazione
per la versione 90°
1 pezzo
REF 450 00A9 0

Modellazione in cera



Integrare nella modellazione della corona la matrice dell'attacco in lega da sovrafusione HSL o in plastica calcinabile.

Fusione eseguita



Rifinire la fusione ed adattare l'attacco.

Duplicazione



Sostituire la canula da incollaggio con il preformato da duplicazione e scaricare le zone di sottosquadro. Duplicare come di consueto.

Incollare l'attacco



Incollare lo scheletrato sulla canula da incollaggio, calzandolo sul modello.

Ripulire dal collante



Eliminare con uno strumento i residui di collante.

Dimensioni



Articolo	REF	Ø	Profondità	Lunghezza	Larghezza	Altezza
Matrice in plastica calcinabile/HL	450 0004 0/...04 1	–	mm 1,55	–	mm 2,4	mm 5,4
Patrice 45°	450 00P4 5	–	mm 5,1	–	mm 2,5	mm 5,0 x 3,1
Patrice 90°	450 00P9 0	–	mm 5,1	–	mm 2,5	mm 5,0 x 3,1
Canula da incollaggio	450 0005 0	mm 2,5	–	–	mm 3,1	–
Vite basale	450 0004 4	mm 2,0	–	mm 0,8	–	–
Vite d'attivazione 45°	450 00A4 5	mm 1,0	–	mm 1,7	–	–
Vite d'attivazione 90°	450 00A9 0	mm 1,0	–	mm 4,0	–	–
Preformato da duplicazione	450 0004 2	mm 2,9	–	–	–	mm 3,2

Interlock





- **applicazione rapida e sicura dell'interlock**
- **il moncone non viene danneggiato durante il fresaggio dell'interlock**

- **aprire il canale solo con una fresa per coulisse**
- **spessore definito della parete di solo 0,4 mm**

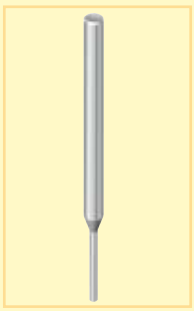
L'interlock viene integrato nella modellazione con il posizionatore al parallelo. Solo al termine viene eseguito il fresaggio.

Interlock parallelo e di 2°, in cera speciale ad elevato punto di fusione.
Dopo aver determinato l'asse di inserzione, vengono realizzate le cappette in cera od in resina.

Interlock parallelo



8 pezzi
REF 430 0736 9

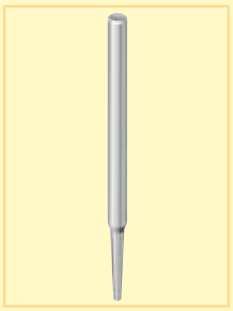


Posizionatore al parallelo Interlock parallelo
1 pezzo
REF 360 0116 6

Interlock 2°



8 pezzi
REF 430 0736 8



Posizionatore al parallelo Interlock 2°
1 pezzo
REF 360 0116 5



Un'applicazione rapida e sicura dell'interlock con fresaggio garantisce una rifinitura veloce.



L'interlock viene rifinito solo con la fresa per coulisse F538 2H 10. Il fresaggio viene eseguito come di consueto.



Il giusto interlock è la garanzia per una protesi rimovibile sicura e di lunga durata.



Dimensioni

Articolo	REF	Ø	Larghezza	Altezza
Interlock 0°	430 0736 9	mm 0,9	mm 2,2	mm 6,0
Interlock 2°	430 0736 8	mm 1,4	mm 1,0/1,4	mm 6,0

bredent s.r.l.

- Attacco cilindrico a frizione attivabile
- Attacco attivabile
- Vario Compress 1
- Vario Compress 2
- Sistema di ritenzione a sfera
- Elemento di connessione universale

Attacco cilindrico a frizione attivabile



Regolabile individualmente, cilindro in resina biocompatibile con vite in titanio. Facile montaggio e sicura ritenzione della protesi grazie alla speciale forma dell'attacco.

Attacco attivabile



Attacco in titanio con silicone incorporato come elemento ritentivo per protesi con attacchi e corone telescopiche.

- veloce lavorazione
- facile montaggio
- per frizione o ritenzione
- soluzione economica

Vario Compress 1



Elemento ritentivo in silicone, attivabile individualmente, per fresaggi individuali, attacchi paralleli o corone telescopiche.

Vario Compress 2



Su attacchi e corone telescopiche è possibile realizzare ritenzioni individuali grazie a speciali frizioni in silicone.

Sistema di ritenzione a sfera



Elemento di ritenzione o di ripristino della frizione per nuove protesi e riparazioni.
La sfera in ceramica e l'ammortizzatore in silicone, inserito nel dispositivo in titanio, assicurano una ritenzione dolce ed una lunga durata della protesi.

UVE Elemento di connessione universale



UVE può essere utilizzato su diversi sistemi implantari, per realizzare costruzioni avvitate trasversalmente prive di tensioni o ponti anche in combinazione con altri abutment su costruzioni implantari.

Attacco cilindrico a frizione attivabile



Regolabile individualmente, cilindro in resina biocompatibile con vite in titanio. Facile montaggio e sicura ritenzione della protesi grazie alla speciale forma dell'attacco.



Set

4 pezzi
2 Attacchi cilindrici a frizione
2 Viti in titanio

REF 440 0068 0



Set

20 pezzi
10 Attacchi cilindrici a frizione
10 Viti in titanio

REF 440 0068 1

- **frizione regolabile individualmente**
- **tenuta sicura nello scheletrato grazie alla tacca ritentiva**



Attacco a cilindro a frizione attivabile
Mantenitore di spazio in ceramica
REF 440 0068 3



L'attacco cilindrico a frizione può essere utilizzato sfruttando le pareti parallele di corone telescopiche, di fresaggi o di attacchi quali il vs 3.



Utilizzando gli attacchi, predisporre un fresaggio stabilizzante.



Posizionare l'attacco cilindrico a frizione con la parete piana a contatto con la patrice dell'attacco.



Prima della duplicazione scaricare basalmente l'attacco e preparare il modello come di consueto.



La particolare forma dell'attacco cilindrico a frizione permette un preciso posizionamento nello scheletrato.



La modellazione viene effettuata come di consueto per la messa in rivestimento.



L'attacco cilindrico a frizione viene inserito nello scheletrato con uno strumento non appuntito. La filettatura per la vite in titanio dovrà apparire basalmente.



Grazie alla regolazione della vite in titanio, sarà calibrata individualmente la tenuta della protesi alle esigenze del paziente.



Ideale con corone telescopiche



Dimensioni

Articolo	REF	Filettatura	Profondità	Lunghezza	Larghezza	Altezza
Attacchi cilindrici a frizione	440 0068 0	–	mm.2,4	–	mm 2,4	mm 3,2
Vite in titanio		M 1,4 x 0,3	–	–	–	mm 2,6

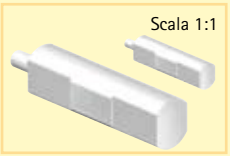
- Attacco cilindrico a frizione attivabile
- **Attacco attivabile**
- Vario Compress 1
- Vario Compress 2
- Sistema di ritenzione a sfera
- Elemento di connessione universale

Attacco attivabile





Attacco attivabile ag
1 pezzo
REF 450 0003 2



Mantenitore di spazio in ceramica
1 pezzo
REF 450 0003 1

Set

2 pezzi
1 Attacco attivabile ag
1 Mantenitore di spazio in ceramica
REF 450 0003 0

Attacco in titanio con silicone incorporato, quale elemento ritentivo per protesi con attacchi o corone telescopiche.
- **lavorazione veloce**
- **montaggio facile**
- **per frizione o ritenzione**
- **soluzione economica**

Accessori:



Adesivo DTK
REF 540 0010 6



La superficie distale dell'attacco o della corona telescopica deve essere di almeno mm. 3.



Il modello viene preparato come di consueto per la duplicazione.



Fissare il mantenitore di spazio in ceramica con la zona rialzata a contatto con l'attacco.



La modellazione in cera viene completata e procedere alla messa in rivestimento. Il mantenitore di spazio in ceramica non deve essere integrato completamente nella modellazione.



Sabbiare il mantenitore di spazio in ceramica con biossido di alluminio da 50 my, rifinire lo scheletrato e lucidarlo.



Inserire l'attacco attivabile e controllare il corretto posizionamento.



Sigillare entrambe le aperture dello scheletrato con l'adesivo DTK. Indurito l'adesivo DTK viene terminato lo scheletrato.



Utilizzabile come attacco a frizione o ritenzione. Se utilizzato quale attacco a ritenzione realizzare a lavoro ultimato una concavità nella patrice.



Dimensioni



Articolo	REF	Profondità	Larghezza	Altezza
Attacco attivabile ag	450 0003 2	mm 2,7	mm 3,5	mm 3,0

Vario Compress 1

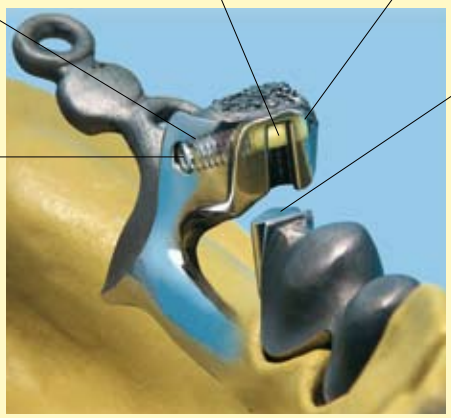
VC 1: Frizione individuale con vite di regolazione.

VC 1 Vite di regolazione
- Filettatura di precisione
- Titanio grado 5
- Riducibile individualmente

Apertura prossimale dell'alloggiamento del cilindretto siliconico VC 1
- il cilindretto siliconico esercita un'azione ritentiva sulla parte primaria grazie a questa apertura

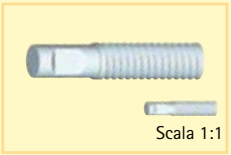
Filettatura ed alloggiamento per il cilindretto siliconico VC 1
- L'alloggiamento viene realizzato in fusione grazie a parti preformate in ceramica.
- Speciali alesatori per la rettifica della filettatura garantiscono la realizzazione di una sede precisa.

VC Vite di regolazione e VC 1 cilindretto siliconico
- la vite di regolazione comprime il cilindretto siliconico individualmente
- la regolazione individuale della frizione avviene attraverso la compressione del cilindretto siliconico
- il cilindretto siliconico è provvisto di una sezione interna cava che permette una corretta compressione del cilindretto
- grazie a ciò si ottiene una frizione dolce regolabile individualmente

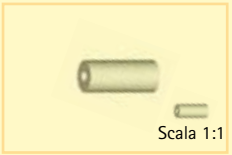


Attacco a frizione
- può essere applicato su attacchi a frizione extracoronali
- per regolare la frizione sulle corone telescopiche

Vario compress VC 1: Un cilindretto, realizzato in uno speciale silicone resistente all'abrasione, viene attivato dalla vite di regolazione. Grazie alla compressione il cilindretto siliconico esercita una pressione dolce e regolabile sulla parete telescopica. In tal modo la frizione viene regolata individualmente. La filettatura per la vite di regolazione e la sede del cilindretto siliconico vengono realizzate in fusione, grazie ad un preformato in materiale ceramico. Speciali alesatori in carburo di tungsteno permettono di rettificare la filettatura dopo la fusione. Ideale per l'utilizzo sugli scheletrati. Sicuro, razionale e preciso su tutte le leghe dentali.



VC 1 Vite in ceramica
Ø mm 2 Lunghezza mm 9,5
1 pezzo
REF 460 0010 3



VC 1 Cilindretto siliconico
Ø mm 1,7 Lunghezza mm 4
1 pezzo
REF 460 0010 4



VC 1 Vite di regolazione in titanio
Ø mm 2 Lunghezza mm 4
1 pezzo
REF 460 0010 5



Scalpello
1 pezzo
REF 460 0010 6



Alesatore intermedio in carburo di tungsteno
1 pezzo
REF 460 0010 M



Alesatore per filettatura in carburo di tungsteno
1 pezzo
REF 460 0010 F



Mandrino filettatore
1 pezzo
REF 330 0115 3



Cacciavite, corto
1 pezzo
REF 330 0069 0

Set
8 pezzi
Vario Compress 1
VC 1 Vite in ceramica
VC 1 Cilindretto siliconico
VC 1 Vite di regolazione in titanio
Scalpello
Alesatore intermedio in carburo di tungsteno
Alesatore per filettatura in carburo di tungsteno
Mandrino filettatore
Cacciavite, corto
REF 460 0010 1

Set
3 pezzi, cad. 1 pezzo
Vario Compress 1
VC 1 Vite in ceramica
VC 1 Cilindretto siliconico
VC 1 Vite di regolazione in titanio
REF 460 0010 7

Dimensioni



Articolo	REF	Ø/Filettatura		Lunghezza	Acc. max.
Vite di regolazione in titanio	460 0010 5	M 2 x 0,4		mm 4	mm 2
Cilindretto siliconico	460 0010 4	mm 1,7		mm 4	–

bredent s.r.l.

- Attacco cilindrico a frizione attivabile
- Attacco attivabile
- **Vario Compress 1**
- Vario Compress 2
- Sistema di ritenzione a sfera
- Elemento di connessione universale

Vario Compress 1



Vario Compress 1 è utilizzabile anche sulle corone telescopiche. Realizzare le corone primarie come di consueto. Modellare direttamente le corone secondarie o duplicare il modello e realizzare lo scheletrato (Foto 2).



Posizionare la vite in ceramica in contatto con la corona primaria e fissarla con la cera. Infine completare la modellazione delle corone secondarie (Foto 3).



Mettere in rivestimento e fondere come di consueto. Dopo la fusione calzare le corone secondarie sulle primarie e lucidare lo scheletrato.



Dopo la lucidatura rimuovere la vite in ceramica, alesare la filettatura, posizionare il cilindretto siliconico VC 1 e regolare la frizione per mezzo della vite.

VC 1: Frizione individuale con vite di regolazione



Modellare in cera le corone come di consueto. Sulle corone modellate applicare un attacco a frizione extracoronale a scelta. Il Vario Compress 1 è utilizzabile anche su corone telescopiche.



Fondere le corone e rifinirle come di consueto. Fresare le pareti parallele delle corone primarie. Preparare le corone primarie per la realizzazione delle secondarie.



Scaricare il modello per procedere alla duplicazione. Realizzare la duplicazione ed il modello in rivestimento. Infine modellare lo scheletrato come di consueto.



Fissare con della cera la speciale vite in ceramica al modello in rivestimento. Accertarsi che la stessa sia a contatto con la superficie di frizione della corona primaria ed orizzontale ad essa. La vite in ceramica (mantenitore di spazio) creerà lo spazio per il cilindretto siliconico VC 1 e la filettatura per la vite di regolazione in titanio.



Infine completare la modellazione in cera delle corone secondarie. La vite in ceramica VC 1 fuoriuscirà dalla modellazione, al fine di creare nel cilindro una ritenzione sicura con il rivestimento.



Dopo la fusione, adattare lo scheletrato alle corone primarie. Dopo la lucidatura dello scheletrato rimuovere con l'apposito scalpello, esercitanto delle lievi rotazioni, la vite in ceramica.



Con l'alesatore in carburo di tungsteno realizzare la prefilettatura. Durante la prefilettatura l'alesatore rimuove solo piccole porzioni di residui ceramici. Infine con l'alesatore finale in carburo di tungsteno si rifinisce la filettatura. Durante le fasi di filettatura utilizzare abbondantemente l'olio per fresaggio.



Inserire il cilindretto siliconico all'interno del foro pulito. Il cilindretto siliconico è dotato di una sezione interna cava. La parete del cilindretto siliconico si comprime all'interno di questa cavità, permettendo di ottenere una frizione dolce.



Avvitare la vite e fissarla. Grazie alla pressione esercitata dalla vite, il cilindretto siliconico VC 1 viene compresso ed in tal modo viene regolata la frizione dell'attacco.

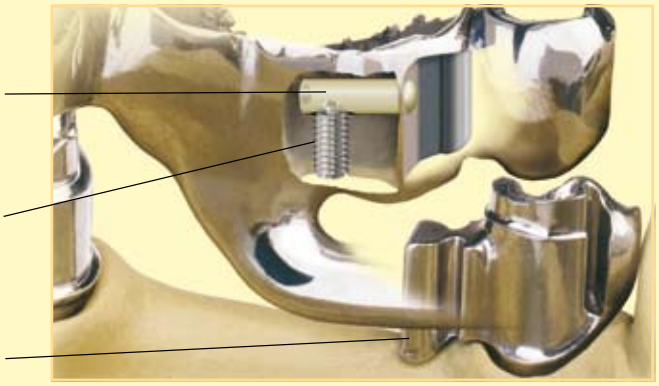
Vario Compress 2

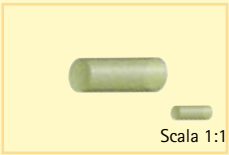
Su attacchi e corone telescopiche è possibile realizzare ritenzioni individuali grazie a speciali frizioni in silicone.

Speciali siliconi resistenti all'usura garantiscono una lunga durata, di conseguenza viene garantita una sicura tenuta della protesi.

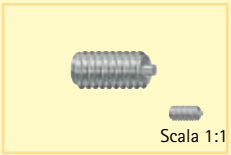
Avvitando la vite di attivazione VC 2 viene compressa la frizione in silicone. La frizione viene regolata individualmente. Il Vario Compress 2 può essere montato sia nella zona basale che linguale o palatale.

La corona primaria può essere realizzata individualmente. Il Vario Compress 2 è versatile ed applicabile in svariate risoluzioni protesiche.

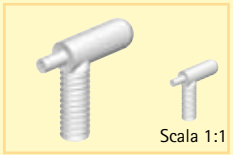




VC 2 Cilindretto siliconico
Ø mm 1,9
Lunghezza mm 6
1 pezzo
REF 460 0011 5



VC 2 Vite di regolazione in titanio
Ø mm 2
Lunghezza mm 5
1 pezzo
REF 460 0011 4



VC 2 Mantenitore di spazio in ceramica
Ø mm 2
Lunghezza mm 5
1 pezzo
REF 460 0011 3

Set

8 pezzi
Vario Compress 2
VC 2 Cilindretto siliconico
VC 2 Vite di regolazione in titanio
VC 2 Mantenitore di spazio in ceramica
Scalpello
Alesatore intermedio in carburo di tungsteno
Alesatore per filettatura in carburo di tungsteno
Mandrino filettatore
Cacciavite, corto
REF 460 0011 0

Set

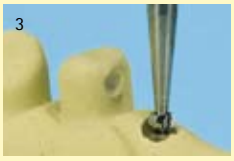
3 pezzi
Vario Compress 2
VC 2 Cilindretto siliconico
VC 2 Vite di regolazione in titanio
VC 2 Mantenitore di spazio in ceramica
REF 460 0011 2



Il modello viene preparato per la duplicazione.



Sul modello in rivestimento viene segnato con una matita la posizione del mantenitore di spazio in ceramica.



Con la microfresa Rapidy da mm 2,1 viene realizzata una concavità sulla corona ed un foro basale fino al corretto posizionamento nel modello del mantenitore di spazio in ceramica.



Realizzare la modellazione fino a creare l'alloggiamento del mantenitore di spazio in ceramica.



Integrare il mantenitore di spazio in ceramica nella modellazione in cera e mettere in rivestimento.



Con lo scalpello viene rimossa la ceramica dalla filettatura. La ceramica rimanente viene eliminata con le perle da lucidatura da 50 my.



Con la microfresa Rapidy da mm 2,1, creare un invito all'inizio della filettatura ed alesare con gli appositi strumenti.



La vite di attivazione in titanio viene avvitata nella protesi finita e accorciata a seconda delle necessità.

Per informazioni su: scalpello, alesatore per filettatura, cacciavite e mandrino filettatore vedi Vario Compress 1.

Dimensioni



Articolo	REF	Ø/Filettatura	Lunghezza	Accorciabile max.
Vite di regolazione in titanio	460 0011 4	M 2 x 0,4	mm 5	mm 2,5
Cilindretto siliconico	460 0011 5	mm 1,9	mm 6	individualmente

bredent s.r.l.

- Attacco cilindrico a frizione attivabile
- Attacco attivabile
- Vario Compress 1
- Vario Compress 2
- **Sistema di ritenzione a sfera**
- Elemento di connessione universale

Sistema di ritenzione a sfera



Elemento di ritenzione o di ripristino della frizione per nuove protesi e riparazioni.
La sfera in ceramica e l'ammortizzatore in silicone, inserito nel dispositivo in titanio, assicurano una ritenzione dolce ed una lunga durata della protesi.

- Risparmio di tempo grazie al montaggio facile e veloce
- Ottimale ripristino di frizione
- Sfera in ceramica per un lungo comfort



Sistema di ritenzione a sfera
2 pezzi
REF 440 0265 1

Accessori:



Adesivo DTK
REF 540 0010 6

Fasi di lavorazione in laboratorio



Per riprodurre in modo preciso la situazione nel cavo orale realizzare la costruzione primaria con la resina Pi-Ku-Plast



ed un modello di lavoro.



Prima di rimuovere la sella in resina viene realizzata una mascherina.



Nella corona secondaria viene realizzato un foro di Ø mm 2,1 e riposizionare la protesi sul modello.



Eseguire con la fresa (Ø mm 2,1) una bulinatura di max. 0,4 mm nel moncone in resina .



Inserire il dispositivo di ritenzione a sfera nello scheletrato e fissarlo con l'adesivo DTK.



Il contenitore del sistema di ritenzione a sfera deve terminare esattamente con la parete della corona. Solo la sfera in ceramica può sporgere dalla corona. Riposizionamento della sella in resina.



Con un disco prestampato realizzare sul moncone in resina una cappetta.



Segnare la posizione di perforazione sul moncone in resina con una matita. Attraverso la cappetta del disco prestampato eseguire un foro di Ø mm 2,1 sulla posizione indicata.

Fasi di lavorazione in studio



Posizionare la cappetta del disco prestampato sulla costruzione primaria nel cavo orale e realizzare un foro nella corrispondente posizione.



Inserire la protesi con la frizione ripristinata.

Dimensioni

Articolo	REF	Ø	Lunghezza
Sist. di rit. a sfera	440 0265 1	mm.2,2	mm 3,7

UVE Elemento di connessione universale



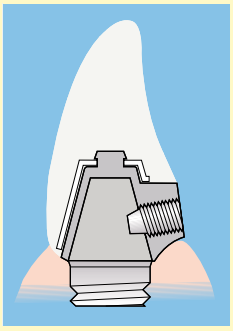
Un abutment – molte opzioni – vantaggi determinanti.

Protesi avvitate – sicure e prive di tensioni

Ottenere un fit passivo in modo facile e sicuro
Grazie ad una tolleranza calibrata di 0,15 mm, possono essere inseriti anche ponti estesi, senza tensioni.

Protesi prive di tensioni garantiscono una lunga durata degli inserimenti implantari.

Mai fino ad ora era stato così facile realizzare pro-
tesi con avvitamenti trasversali
Gli elementi preconfezionati industrialmente accelerano e facilitano il lavoro in laboratorio e garantiscono un'elevata precisione.



Vite trasversale per sovracostruzioni amovo-inamovibili

UVE per sistema implantare SKY



UVE-Set 0° per SKY
UVE-Abutment
UVE-Cappetta in titanio
Vite trasversale 0,9 mm Inbus*
Cappetta da modellazione in resina
Vite dell'abutment, 1 pezzo per tipo
per tutti Ø
REF UV-Y4001



UVE-Set 15° für SKY
UVE-Abutment
UVE-Cappetta in titanio
Vite trasversale 0,9 mm Inbus*
Cappetta da modellazione in resina
Vite dell'abutment, 1 pezzo per tipo
per tutti Ø
REF UV-Y4002

UVE per sistema implantare CAMLOG®



UVE-Set 0° per CAMLOG®
UVE-Abutment
UVE-Cappetta in titanio
Vite trasversale 0,9 mm Inbus*
Cappetta da modellazione in resina
Vite dell'abutment 0,05" Inbus
1 pezzo per tipo
Ø 3,8 mm
REF UV-C3801
Ø 4,3 mm
REF UV-C4301
Ø 5,0 mm
REFUV-C5001



UVE-Set 15° per CAMLOG®
UVE-Abutment
UVE-Cappetta in titanio
Vite trasversale 0,9 mm Inbus*
Cappetta da modellazione in resina
Vite dell'abutment 0,05" Inbus
1 pezzo per tipo
Ø 3,8 mm
REF UV-C3802
Ø 4,3 mm
REF UV-C4302
Ø 5,0 mm
REF UV-C5002

*Accessori per vite trasversale:

Accessori:



Cacciavite corto
0,9 mm esagono
REF 310 00K0 6



Cacciavite per contrangolo corto
0,9 mm esagono
REF 310 W0K0 6

- Friktionszylinder aktivierbar
- Aktivierungsgeschiebe
- Vario Compress 1
- Vario Compress 2
- Kugelfixator
- **Elemento di connessione universale**

UVE Elemento di connessione universale

UVE 0°



Cappetta da modellazione in resina
Cappetta in resina calcinabile con una tolleranza calibrata di 0,15 mm.



UVE-Cappetta in titanio e vite trasversale
Nella cappetta in titanio UVE è integrata la filettatura laterale per la vite trasversale.



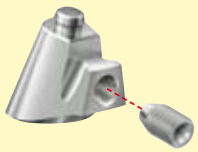
UVE-Abutment in titanio
L'abutment in titanio UVE crea la base per la protesi ed è provvisto di una ritenzione precisa per la vite trasversale.



Vite trasversale 0,9 mm Inbus

UVE 15°





Vite trasversale





Base di masticazione



Base di masticazione avvitata nel cavo orale



Ceratura diagnostica nel cavo orale



Ceratura diagnostica



Abutment sul modello



Cappetta in titanio sull'abutment



Mascherina per la modellazione



Modellazione dell'arcata superiore ultimata



Travata in lega non nobile prima del rivestimento estetico



Protesi preparata per l'incollaggio



Cappetta UVE con vite trasversale incollata nella protesi



Lavoro ultimato inserito nel cavo orale



Controllo del profilo labiale

Una base di masticazione stabilmente ancorata su tre UVE per una registrazione occlusale facile e veloce nel cavo orale.

Procedimento analogo con cerature diagnostiche, per un controllo orale sicuro e veloce.

Partendo da queste basi diagnostiche si possono realizzare con UVE, in poche fasi, protesi definitive sicure e prive di tensioni.

Vario-Soft-Profilsteg vsp

L'arrotondamento delle zone basali delle barre in resina ed in titanio facilitano l'igiene orale del paziente.

bio compatibilitá testata

Le ritenzioni sulla matrice assicurano una sede ottimale nello scheletrato. La codificazione a colori delle matrici permette al dentista l'immediato riconoscimento del grado di frizione utilizzato e delle altre frizioni disponibili.

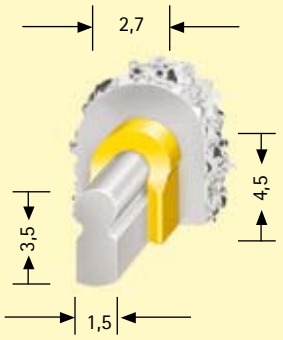


L'uniformità delle forme esterne delle matrici facilita la rapida sostituzione in un altro grado di frizione.

Le barre in titanio e la testata biocompatibilitá delle matrici in High-Tech-Thermoplast garantiscono un elevatissimo grado di tollerabilitá.

Molteplici campi di impiego con l'utilizzo della barre come attacco extra coronale.







La regolabilità delle frizioni o dell'effetto Snap, le ridotte dimensioni, le diverse possibilità di posizionamento delle matrici e l'adattabilità basale delle barre sono le caratteristiche delle Vario-Soft-Profilsteg.

Il sistema a barre, sicuro ed economico, ognuno con 3 matrici di precisione con diversi valori di frizione per tutte le soluzioni su barre.

Matrici per barre parallele

Ridotta, frizione leggera.

Normale, frizione media.

Forte, frizione rigida.

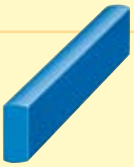


La matrice da duplicazione

Frizione Matrici vsp-f

	8 pezzi	50 pezzi
verde	**430 0639 0**	**430 0638 0**
gialla	**430 0641 0**	**430 0640 0**
rossa	**430 0643 0**	**430 0642 0**

I profili in barra di resine High-Tech-Thermoplast, completemente calcinabile, garantiscono delle fusioni ottimali.



Barre resina vsp-f
4 pezzi
REF 430 0647 0
25 pezzi
REF 430 0646 0



Uno svariato numero di casi possono essere risolti con la classica barra parallela.

Matrici da duplicazione
8 pezzi
REF 430 0625 1
50 pezzi
REF 430 0624 1

Accessori:

Set

20 pezzi
Vario-Soft-Profilsteg vsp-f, frizione
4 Matrici vsp-f - rossa, gialla, verde
2 Barre vsp-f
4 Matrici da duplicazione vsp-f
1 Posizionatore al parallelo vsp-f/fs/gs
1 Chiavetta d'inserzione vsp-f/fs/gs
REF 430 0650 0



Barre titanio vsp-f
REF 560 0001 0



Contenitori matrici vsp-f
8 pezzi
REF 430 0640 8
50 pezzi
REF 430 0645 0



Chiavetta d'inserzione
1 pezzo
REF 430 0622 0



Posizionatore al parallelo
1 pezzo
REF 430 0623 0

bredent s.r.l.

Vario-Soft-Profilsteg vsp

Matrici per frizione a scatto



Frizione a scatto matrici vsp-fs

	8 pezzi	50 pezzi
verde	**430 0632 0**	**430 0633 0**
gialla	**430 0635 0**	**430 0634 0**
rossa	**430 0637 0**	**430 0636 0**

Set

16 pezzi
Vario-Soft-Profilsteg vsp-fs, frizione a scatto
4 Matrici vsp-fs - cad. rossa, gialla, verde
2 Barre vsp-fs
1 Posizionatore al parallelo vsp-f/fs/gs
1 Chiavetta d'inserzione vsp-f/fs/gs
REF 430 0649 0



Barre resina vsp-fs
4 pezzi
REF 430 0694 0
25 pezzi
REF 430 0695 0



Impianti inferiori con l'utilizzo di una barra a ritenzione Snap con la frizione Snap media.

Accessori:



Barre titanio vsp-fs / gs
REF 560 0002 0



Posizionatore al parallelo
1 pezzo
REF 430 0623 0



Chiavetta d'inserzione
1 pezzo
REF 430 0622 0

Matrici per barre a snodo





La matrice da duplicazione per le barre a snodo garantisce un ottimo posizionamento della matrice.

Scatto + snodo matrici vsp-gs

	8 pezzi	50 pezzi
verde	**430 0627 0**	**430 0626 0**
gialla	**430 0629 0**	**430 0628 0**
rossa	**430 0631 0**	**430 0630 0**

Matrici da duplicazione
8 pezzi
REF 430 0625 0
50 pezzi
REF 430 0624 0



Barre resina vsp-fs
4 pezzi
REF 430 0694 0
25 pezzi
REF 430 0695 0



Grazie a speciali, piccole e intercambiabili matrici Snap a snodo si hanno risultati ottimali su lavori con barra a snodo.

Set

20 pezzi
Vario-Soft-Profilsteg vsp-gs, scatto + snodo
4 Matrici vsp-gs - rossa, gialla, verde
2 Barre vsp-gs
4 Matrici da duplicazione vsp-gs
1 Posizionatore al parallelo vsp-f/fs/gs
1 Chiavetta d'inserzione vsp-f/fs/gs
REF 430 0648 0

Accessori:



Barre titanio vsp-fs / gs
REF 560 0002 0



Chiavetta d'inserzione
1 pezzo
REF 430 0622 0



Posizionatore al parallelo
1 pezzo
REF 430 0623 0

Barre

- **Vario-Soft-Profilsteg vsp**
- Vario-Soft-Steg vss
- Barre in cera

Vario-Soft-Profilsteg vsp

Dimensioni



Articolo	REF	Lunghezza	Larghezza	Altezza
Barra frizione	430 0646 0	mm 50	mm 1,5	mm 3,5
Barra frizione a scatto/ scatto + snodo	430 0695 0	mm 50	mm 1,5	mm 3,5
Matrice frizione	430 0640 0	mm 6,5	mm 3,0	mm 4,5
Matrice frizione a scatto	430 0634 0	mm 5,6	mm 2,7	mm 4,5
Matrice scatto + snodo	430 0628 0	mm 5,7	mm 2,7	mm 4,5

Lavoro su impianti con l'utilizzo di una barra parallela



La barra viene posizionata ed adattata tra le cappe degli impianti per mezzo del posizionatore al parallelo. La speciale resina permette un facile e veloce adattamento della barra.



La barra fusa e rifinita viene fissata, per mezzo del posizionatore al parallelo alle cappe e saldata in un unico blocco con queste.



Viene sempre duplicato con la predisposta matrice gialla del sistema a barre. Con ciò si crea una base ottimale per l'intercambiabilità con un'altra frizione.



Il lavoro viene scaricato con la cera e duplicato come di consueto. Circolarmente alla matrice non deve essere apportata nessuna cera di scarico.



La matrice, duplicata con la barra, serve come mantenitore di spazio per la realizzazione del proprio contenitore nello scheletrato.



La barra e la matrice vengono ricoperte con uno strato di cera. Il resto della modellazione viene completato individualmente.



Lo scheletrato, rifinito e lucidato, viene controllato da eventuali precontatti, prima dell'inserimento della matrice nel proprio contenitore.



Viene scelta la frizione desiderata ed inserita con il posizionatore. Apposite ritenzioni sulla matrice assicurano l'ottimale sede nello scheletrato.



Il lavoro finito con barra parallela e frizione rigida (matrice rossa) vista basalmente. La frizione può essere aumentata o ridotta individualmente attraverso la sostituzione della matrice.

Lavoro su impianti con l'utilizzo di una barra a snodo



Dopo la saldatura e la rifinitura della barra a snodo, viene posizionata la matrice da duplicazione. Lo scarico basale avviene come di consueto.



Scheletrato rifinito e controllato da eventuali precontatti, per l'inserimento della matrice a snodo, scegliendo l'effetto Snap, ideale per ogni paziente.



Il facile inserimento della matrice a snodo nello scheletrato avviene a mezzo del posizionatore.

Prima della duplicazione, le corone dell'impianto e le componenti verticali del ponte vengono ricoperte con uno strato di cera dello spessore di mm 0,3, in modo da permettere la rotazione postuma della protesi. L'arrotondamento occlusale del ponte va preservato dalla ricopertura in cera.

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

Innovazione

Da tre decenni la bredent offre soluzioni innovative per il laboratorio odontotecnico. Ció è un punto fermo nella filosofia aziendale bredent.



La creazione di nuovi prodotti e di nuovi procedimenti tecnologici contribuirà in modo determinante al futuro dell'odontoiatria e dell'odontotecnica.
Da un costante contatto con il cliente, dalle tendenze di mercato, così come dalla realizzazione di concorsi internazionali per nuove idee, scaturiscono importanti suggerimenti per ottimizzare i prodotti. Ciò consente di facilitare le fasi di lavoro nel laboratorio odontotecnico e nello studio odontoiatrico e di ridurne i costi.

L'introduzione di prodotti per lo studio odontoiatrico nel programma vendite favorisce lo sviluppo della filosofia aziendale bredent. Grazie a ciò si garantisce la realizzazione di una protesi precisa.
Il concetto bredent di simbiosi viene rafforzato da una linea di prodotti sinergici, che si completano vicendevolmente. Ciò garantisce il successo ed il paziente riceverà una protesi di elevata qualità.









ISO 9001

La bredent rivolge particolare attenzione alla conversione degli standard qualitativi in base alle norme ISO 9001, per offrire all'utente il massimo grado di sicurezza del prodotto ed al paziente una protesi di alto livello.

Deutsche Dental Industrie

bredent s.r.l.

Vario-Soft-Steg vss

Sistema a barre a prevenzione paradontale, con tre frizioni soffici intercambiabili.

3 matrici di precisione con valori di frizione diversi.



Matrici vss verde
8 pezzi
REF 430 0527 0
50 pezzi
REF 430 0610 0

frizione debole

Matrici vss gialla
8 pezzi
REF 430 0526 0
50 pezzi
REF 430 0594 0

frizione normale



Matrici vss rossa
8 pezzi
REF 430 0525 0
50 pezzi
REF 430 0620 0

frizione forte

La precisione delle forme, delle diverse matrici, garantisce un veloce ricambio della frizione.



Le ritenzioni snap garantiscono un ulteriore fissaggio nella „Fessura" della matrice.

I 4 bordi arrotondati delle matrici producono dei canali d'inserzione per il fissaggio sicuro nella parte secondaria.



Sicurezza dovuta alla tecnica della doppia matrice.

Patrici vss
8 pezzi
REF 430 0524 0
50 pezzi
REF 430 0595 0

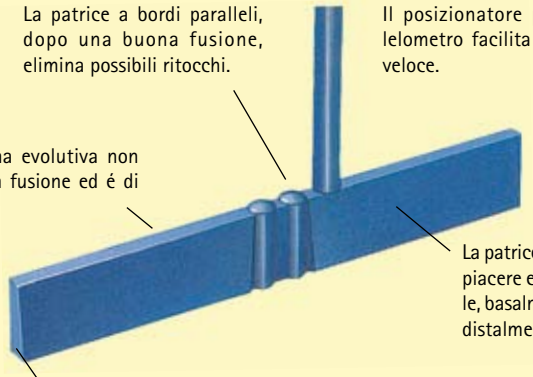
Set

2 Patrici vss
2 Matrici vss - rossa, gialla, verde
1 Chiavetta d'inserzione
REF 430 0523 0

La patrice a bordi paralleli, dopo una buona fusione, elimina possibili ritocchi.

Il posizionatore per parallelometro facilita un lavoro veloce.

Una speciale resina evolutiva non lascia residui nella fusione ed é di facile lavorazione.



La patrice può essere ridotta, a piacere ed in modo individuale, basalmente, mesialmente o distalmente .

Due gradi di conicitá facilitano il posizionamento, se la parte secondaria è in lega per scheletrati od in stellite.

Accessori:



Chiavetta d'inserzione
REF 430 0736 3

Il posizionatore pratico, piccolo ed a buon prezzo semplifica la lavorazione.



L'attacco vss permette una sua riduzione fino al 50 %: questa é un indicazione valida in casi di masticazioni difficili.



La patrice si posiziona in modo ottimale, lasciando le papille libere e non traumatizzate.



Lasciatevi convincere dalla validità della frizione soffice. Voi ed il Vostro odontoiatra ne sarete entusiasti.



Dimensioni

Articolo	REF	Lunghezza	Larghezza	Altezza
Barra Patrice vss	430 0595 0	mm 48	2,2 / 2°	mm 7,1
Matrice vss	430 0610 0	mm 6,7	mm 3,4	mm 8,0
	430 0594 0	mm 6,7	mm 3,4	mm 8,0
	430 0620 0	mm 6,7	mm 3,4	mm 8,0

Ideale come attacco extracoronale nei casi con masticazioni precarie grazie alla tecnica della doppia patrice.

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

Vario-Soft-Steg vss

La frizione Super-Soffice Vi convincerà ed entusiasmerà.



La patrice vss può essere ridotta a piacere. In modo individuale, la doppia patrice potrà essere posizionata mesialmente o distalmente.



Posizionare la patrice correttamente sulla cresta. La resina si lascerà lavorare facilmente e velocemente.



Fissare la barra fresata sulla cresta è possibile un´aggiunta individuale con la cera.



La fusione contemporanea di corone e barre risparmia la saldatura e permette la scelta di un unico metallo, che può essere un'ottima soluzione per problemi allergici.



La matrice viene inserita nella doppia patrice ed adattata basalmente. Il modello viene preparato per la duplicazione come di consueto.



Il duplicato del modello si otterrà con gelatina o silicone. Vss può essere colato con qualsiasi massa di rivestimento, facendo risparmiare sull'acquisto di materiali speciali.



La modellazione si eseguirà sopra la matrice evidenziata del rivestimento, questo garantisce la precisione dello scheletrato.



Lo scheletrato viene rifinito e lucidato.



La matrice in posizione. Ulteriori ritenzioni Snap Vi assicurano la già ottima tenuta della matrice.

Anche dopo anni una frizione regolabile, in tempi estremamente veloci ed a bassi costi



La patrice viene cerata sulla corona, dopo aver trovato la giusta posizione. Lo spazio gengivo- approssimale della papilla potrà essere creato individualmente.



La monofusione offre ottime possibilità per l'utilizzo di un´unica lega evitando eventuali tensioni.



Dopo aver posizionato la matrice gialla, si effettua il boxaggio dello scheletrato. Circolarmente alla matrice non ci dovrà essere cera.



Così facendo lo scheletrato scenderà fino alla gengiva accompagnando la matrice in metallo.



Il posiziona-matrice permette di accompagnare la matrice ed assicura l'inserimento preciso nello scheletrato.



La matrice è fissata al 100 % nella costruzione in metallo. Potrà essere sostituita in qualsiasi momento da una frizione più forte o più debole.

Barre in cera

Attacco a cilindro in cera wbgs



Attacco a cilindro in cera	Abbreviazione	REF	Confezione	Quantità
Testa 2 Ø x mm 50 Lunghezza	wbgs 2,0	**430 0261 0**	ca. 170 pezzi	
Testa 3 Ø x mm 50 Lunghezza	wbgs 3,0	**430 0262 0**	ca. 90 pezzi	
Posizionatore al parallelo 2,0 per wbgs 2,0	ph 2,0	**430 0263 0**	1 pezzo	
Posizionatore al parallelo 3,0 per wbgs 3,0	ph 3,0	**430 0264 0**	1 pezzo	

Cera per attacco a barra wsgs



Cera per attacco a barra	Abbreviazione	REF	Confezione	Quantità
micro 2,2 altezza x mm 50	wsgs m 2,2	**430 0271 0**	ca. 250 pezzi	
normal 3,0 altezza x mm 50	wsgs n 3,0	**430 0272 0**	ca. 125 pezzi	
Posizionatore al parallelo 1,6 per wsgs m 2,2	ph 1,6	**430 0623 0**	1 pezzo	
Posizionatore al parallelo 2,2 per wsgs n 3,0	ph 2,2	**430 0270 0**	1 pezzo	

Cera per attacco a T wtgs



Cera per attacco a T	Abbreviazione	REF	Confezione	Quantità
Cera per attacco a T 2,75	wtgs 2,75	**430 0275 0**	ca. 150 pezzi	
Cera per attacco a T 3,5	wtgs 3,5	**430 0276 0**	ca. 90 pezzi	
Posizionatore al parallelo 2,75 per wtgs 2,75	phT 2,75	**430 0277 0**	1 pezzo	
Posizionatore al parallelo 3,5 per wtgs 3,5	phT 3,5	**430 0278 0**	1 pezzo	

Dimensioni



Articolo	REF	Ø	Lunghezza	Larghezza	Altezza	Accorciabile max.
Attacco a cilindro in cera	430 0261 0	Testa mm 2,0	mm 50	mm 2,0	mm 4,5	individualmente
	430 0262 0	Testa mm 3,0	mm 50	mm 3,0	mm 5,5	individualmente
Cera per attacco a barra	430 0271 0	–	mm 50	mm 2,2	mm 1,5	individualmente
	430 0272 0	–	mm 50	mm 2,2	mm 3,0	individualmente
Cera per attacco a T	430 0275 0	–	mm 50	mm 2,75	mm 3,4	individualmente
	430 0276 0	–	mm 50	mm 3,5	mm 4,75	individualmente

Mittente (stampatello):

Cliente nr.

Data, firma

Ulteriore ordine:

- Vario-Soft-Profilsteg vsp
- Vario-Soft-Steg vss
- **Barre in cera**

Barre in cera

Barre in cera wstg



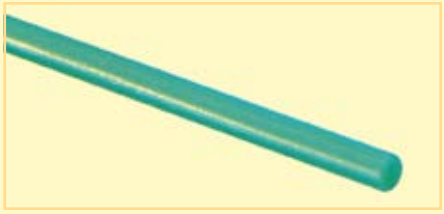
Barre in cera	Abbreviazione	REF	Confezione	Quantità
1,6 x 8 x mm 50	wstg 1,6	**430 0265 0**	ca. 65 pezzi	
1,9 x 4 x mm 50	wstg 1,9	**430 0266 0**	ca. 120 pezzi	
2,2 x 6 x mm 50	wstg 2,2	**430 0267 0**	ca. 65 pezzi	
Posizionatore al parallelo 1,6 per wstg 1,6	ph 1,6	**430 0623 0**	1 pezzo	
Posizionatore al parallelo 2,2 per wstg 1,9 und wstg 2,2	ph 2,2	**430 0270 0**	1 pezzo	

Barre in cera tipo „Dolder" wsgl



Barre in cera tipo „Dolder"	Abbreviazione	REF	Confezione	Quantità
micro 2,2 altezza x mm 50	wsgl m 2,2	**430 0273 0**	ca. 300 pezzi	
normal 3,0 altezza x mm 50	wsgl n 3,0	**430 0274 0**	ca. 160 pezzi	
Posizionatore al parallelo 1,6 per wsgl m 2,2	ph 1,6	**430 0623 0**	1 pezzo	
Posizionatore al parallelo 2,2 per wsgl n 3,0	ph 2,2	**430 0270 0**	1 pezzo	

Barre in cera tonde wstr



Barre in cera tonde	Abbreviazione	REF	Confezione	Quantità
1,5 Ø x mm 50	wstr 1,5	**430 0279 0**	ca. 400 pezzi	
1,8 Ø x mm 50	wstr 1,8	**430 0280 0**	ca. 300 pezzi	
2,0 Ø x mm 50	wstr 2,0	**430 0281 0**	ca. 250 pezzi	

Dimensioni



Articolo	REF	Ø	Lunghezza	Larghezza	Altezza	Accorciabile max.
Barre in cera	430 0265 0	–	mm 50	mm 1,6	mm 8,0	individualmente
	430 0266 0	–	mm 50	mm 1,9	mm 4,0	individualmente
	430 0267 0	–	mm 50	mm 2,2	mm 6,0	individualmente
Barre in cera tipo „Dolder"	430 0273 0	–	mm 50	mm 1,4	mm 2,2	individualmente
	430 0274 0	–	mm 50	mm 2,1	mm 3,0	individualmente
Barre in cera tonde	430 0279 0	mm 1,5	mm 50	–	–	individualmente
	430 0280 0	mm 1,8	mm 50	–	–	individualmente
	430 0281 0	mm 2,0	mm 50	–	–	individualmente

Mittente (stampatello): Cliente nr.

Data, firma

Ulteriore ordine:

- **Attacchi cilindrici zg**

Attacchi cilindrici zg

Attacco universale con resilienza, ritenzione o frizione



Frizione

Matrici in plastica in tre differenti colori, con differenti frizioni e facilmente intercambiabili, consentono una regolazione mirata e veloce della ritenzione totale della protesi rimovibile. Le matrici a frizione o le matrici a ritenzione sono disponibili in tre differenti colori con diversi gradi di tenuta. Le matrici verdi sono indicate per una tenuta ridotta, quelle gialle per una tenuta normale e quelle rosse per una tenuta forte.

In base al tipo di tenuta della protesi, con frizioni o con ritenzioni, è possibile scegliere e modificare individualmente in qualsiasi momento il grado di tenuta grazie alle matrici a frizione od a resilienza facilmente interscambiabili.



Ritenzione

Per l'inserimento delle matrici in plastica e per un'applicazione nella protesi priva di tensioni ed economica, viene utilizzato il contenitore in titanio K, per l'applicazione diretta nella protesi in resina, od il contenitore in titanio M, per l'incollaggio nella protesi scheletrica.

A Lei la scelta:

1. Patrice in resina o patrice in metallo



Patrice in resina
8 pezzi
REF 440 0120 8
50 pezzi
REF 440 0125 0





Patrice,
da sovrafusione
2 pezzi
REF 440 0120 2



2. Contenitore in metallo per l'applicazione nella resina



Contenitore in titanio K
2 pezzi
REF 440 0230 2
8 pezzi
REF 440 0230 5
50 pezzi
REF 440 0235 0



Matrice da duplicazione
2 pezzi
REF 440 0250 2

per l'incollaggio nello scheletrato





Contenitore in titanio M
2 pezzi
REF 440 0240 2
8 pezzi
REF 440 0240 8
50 pezzi
REF 440 0245 0





Contenitore in cera
8 pezzi
REF 440 0260 8
50 pezzi
REF 440 0265 0

bredent s.r.l.

• **Attacchi cilindrici zg**

Attacchi cilindrici zg



Le matrici a frizione od a ritenzione possono essere sostituite fra loro.

3. Matrici con frizione o ritenzione

Frizione



Matrice verde
frizione ridotta
8 pezzi
REF 440 0150 8
50 pezzi
REF 440 0155 0



Matrice gialla
frizione normale
8 pezzi
REF 440 0140 8
50 pezzi
REF 440 0145 0



Matrice rossa
frizione forte
8 pezzi
REF 440 0130 8
50 pezzi
REF 440 0135 0

Ritenzione



Matrice verde
frizione ridotta
8 pezzi
REF 440 0180 8
50 pezzi
REF 440 0185 0

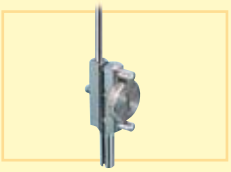


Matrice gialla
frizione normale
8 pezzi
REF 440 0170 8
50 pezzi
REF 440 0175 0



Matrice rossa
frizione forte
8 pezzi
REF 440 0160 8
50 pezzi
REF 440 0165 0

Accessori:



Posizionatore al parallelo universale 2
1 pezzo
REF 360 0116 0



Chiavetta d'inserzione
1 pezzo
REF 360 0116 4



Set per transfert da impronta
Patrici transfert
2 pezzi
Matrici transfert
2 pezzi
REF 440 0116 3



Estrattore per matrici
1 pezzo
REF 310 0000 6



Adesivo DTK
REF 540 0010 6



Dimensioni

Articolo	REF	Ø	Altezza	Ø Superficie di ceratura
Patrice in resina	440 0120 8	mm 2,5	mm 3,8	mm 4,6
Patrice HL	440 0120 2	mm 2,5	mm 3,7	mm 4,3
Contenitore in titanio K	440 0230 2	mm 4,8	mm 4,2	–
Contenitore in titanio M	440 0240 2	mm 4,3	mm 4,2	–
Matrici Frizione / Snap	440 0150 8	mm 3,75	mm 3,8	–
	440 0140 8	mm 3,75	mm 3,8	–
	440 0130 8	mm 3,75	mm 3,8	–
	440 0180 8	mm 3,75	mm 3,8	–
	440 0170 8	mm 3,75	mm 3,8	–
	440 0160 8	mm 3,75	mm 3,8	–

- **Attacchi cilindrici zg**

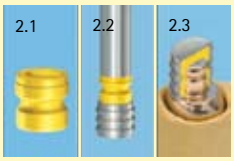
Attacchi cilindrici zg

Attacchi cilindrici ed applicazione nella protesi totale





Con il posizionatore al parallelo viene fissata la patrice in metallo od in resina.



2.1 Matrice a ritenzione.
2.2 La matrice viene inserita con la chiavetta d'inserzione nel contenitore in metallo.
2.3 Principio di funzionamento della matrice a resilienza.



Applicare sulla patrice la matrice in plastica inserita nel contenitore in titanio.



Con un cucchiaio fotopolimerizzabile viene realizzata una base per la prova in cera, nella quale vengono fissati i contenitori in metallo.



Al di sotto del contenitore in metallo deve essere applicato uno strato fluido di silicone, affinchè durante la zeppatura la resina non possa infiltrarsi nella matrice.



Gli attacchi cilindrici offrono una lavorazione semplice ed economica, che può essere utilizzata per la risoluzione di molti casi clinici.



In caso di necessità, la matrice in plastica può essere rimossa con l'apposito estrattore e sostituita con un'altra di diversa tenuta o con la frizione desiderata.

Assortimento di base

Set 12 pezzi
per l'applicazione nella resina *, Frizione
2 Patrici in resina
2 Matrici Frizione, verde, frizione ridotta
2 Matrici Frizione, gialla, frizione normale
2 Matrici Frizione, rossa, frizione forte
2 Contenitore in titanio K
1 Posizionatore al parallelo universal 2
1 Chiavetta d'inserzione

REF 440 0115 5

Assortimento di base

Set 12 pezzi
per l'applicazione nella resina *, Snap
2 Patrici in resina
2 Matrici Snap, verde, frizione ridotta
2 Matrici Snap, gialla, frizione normale
2 Matrici Snap, rossa, frizione forte
2 Contenitore in titanio K
1 Posizionatore al parallelo universal 2
1 Chiavetta d'inserzione

REF 440 0115 4

Ricambi

10 pezzi
assortiti *, Frizione
2 Patrici in resina
2 Matrici Frizione, verde, frizione ridotta
2 Matrici Frizione, gialla, frizione normale
2 Matrici Frizione, rossa, frizione forte
2 Contenitore in titanio K

REF 440 0115 8

Ricambi

10 pezzi
assortiti *, Snap
2 Patrici in resina
2 Matrici Snap, verde, frizione ridotta
2 Matrici Snap, gialla, frizione normale
2 Matrici Snap, rossa, frizione forte
2 Contenitore in titanio K

REF 440 0115 7

* Le patrici in metallo (2 pezzi) sono disponibili separatamente con il REF 440 0120 2.

bredent s.r.l.

• **Attacchi cilindrici zg**

Attacchi cilindrici zg

Attacchi cilindrici con matrici a frizione zg-f

La combinazione ideale con fresaggi paralleli individuali.





Assortimento di base per l'applicazione nella resina a pagina 186.



Dopo la prova delle corone telescopiche, la patrice viene posizionata seguendo l'asse d'inserzione delle corone fresate sulla cappa radicolare.



Per evitare deformazioni, la patrice cilindrica deve essere lucidata a specchio solo con una spazzola in lino od in cotone.



Grazie alla forma esterna del contenitore in metallo, viene garantita una tenuta sicura nella resina.



Le diverse matrici offrono, anche dopo molti anni, la possibilità di regolare individualmente la frizione, garantendo un elevato comfort per il paziente.

Assortimento di base

Set 16 pezzi
per l'applicazione nel metallo *, Frizione
2 Patrici in resina
2 Matrici Frizione, verde, frizione ridotta
2 Matrici Frizione, gialla, frizione normale
2 Matrici Frizione, rossa, frizione forte
2 Matrici da duplicazione
2 Contenitore in cera
2 Contenitore in titanio M
1 Posizionatore al parallelo universale 2
1 Chiavetta d'inserzione

REF 440 0115 2

Ricambi

14 pezzi, **assortiti*, Frizione**
2 Patrici in resina
2 Matrici Frizione, verde, frizione ridotta
2 Matrici Frizione, gialla, frizione normale
2 Matrici Frizione, rossa, frizione forte
2 Matrici da duplicazione
2 Contenitore in cera
2 Contenitore in titanio M

REF 440 0116 1

Attacchi cilindrici con matrici Snap zg-s

Il contenitore in titanio viene incollato nello scheletrato senza tensioni.

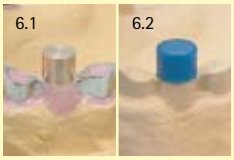




Matrici a frizione e a ritenzione possono essere sostituite fra loro.



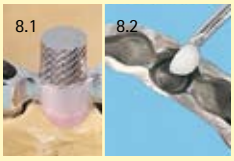
L'attacco cilindrico offre molteplici campi di utilizzo. Dopo la fusione, la matrice da duplicazione (6.1) viene posizionata sulla patrice e bloccata basalmente.



Sul modello in rivestimento viene poi posizionato il contenitore in cera e modellato lo scheletrato.



Grazie alla dimensione ridotta dell'attacco cilindrico è possibile realizzare una modellazione estetica.



Il contenitore in metallo viene incollato con l'adesivo DTK nello scheletrato.

Assortimento di base

Set 16 pezzi
per l'applicazione nel metallo *, Snap
2 Patrici in resina
2 Matrici Snap, verde, frizione ridotta
2 Matrici Snap, gialla, frizione normale
2 Matrici Snap, rossa, frizione forte
2 Matrici da duplicazione
2 Contenitore in cera
2 Contenitore in titanio M
1 Posizionatore al parallelo universale 2
1 Chiavetta d'inserzione

REF 440 0115 1

Ricambi

14 pezzi, **assortiti*, Snap**
2 Patrici in resina
2 Matrici Snap, verde, frizione ridotta
2 Matrici Snap, gialla, frizione normale
2 Matrici Snap, rossa, frizione forte
2 Matrici da duplicazione
2 Contenitore in cera
2 Contenitore in titanio M

REF 440 0116 0

* Le patrici in metallo (2 pezzi) sono disponibili separatamente con il REF 440 0120 2.

Chiavistelli

- **Chiavistello a cassetto sr**
- Chiavistello a cassetto src
- Chiavistello a bottone bs 1
- Chiavistello KS
- Sistema chiavistello a scatto
- Chiavistello a spina attivabile

Chiavistello a cassetto sr

Le parti particolarmente piccole permettono un impiego versatile ed individualizzato in tutte le protesi rimovibili prive di frizioni – ideale in implantologia.



Set
14 pezzi
Sistema chiavistello a cassetto sr sinistro + destro
REF 430 0736 2

Set
14 pezzi
Sistema **chiavistello a cassetto sr sinistro**
REF 430 0730 5



Ancora del chiavistello con fresaggio incorporato
sinistro, 4 pezzi
REF 430 0735 8
destro, 4 pezzi
REF 430 0735 9



Chiavistello a cassetto
4 pezzi
REF 430 0735 7

Set
14 pezzi
Sistema **chiavistello a cassetto sr destro**
REF 430 0730 6



Battente con cassetto



Contenitore del cassetto
sinistro, 4 pezzi
REF 430 0730 9
destro, 4 pezzi
REF 430 0731 0



Cassetto del chiavistello
4 pezzi
REF 430 0735 6



Perni in acciaio Oxyd
20 pezzi
REF 430 0293 0



Molla del chiavistello
con 5 anni di garanzia
REF 430 0334 0



Battente con cassetto nel contenitore

Sezione del chiavistello



in posizione aperta



in posizione chiusa



Chiavistello montato completamente

Accessori:



Posizionatore al parallelo universale
1 pezzo
REF 360 0115 1

bredent s.r.l.

- **Chiavistello a cassetto sr**
- Chiavistello a cassetto src
- Chiavistello a bottone bs 1
- Chiavistello KS
- Sistema chiavistello a scatto
- Chiavistello a spina attivabile

Chiavistello a cassetto sr

Questo chiavistello offre svariate possibilità per realizzare economicamente protesi dall'elevato contenuto



Fresaggio con interlock e chiavistello completo. Lo scheletrato ed il chiavistello sono stati fissati senza tensioni con i giuntori ad incollaggio Doppia T.



Chiavistello a cassetto con contenitore modellabile individualmente. Ideale in caso di spazi veramente ridotti.



Monoriduttore con fresaggio integrato. L'utilizzo del contenitore del cassetto facilita la lavorazione in quanto il fresaggio non è più necessario.

Possibilità di impiego in lavori combinati con braccio fresato.



L'ancora del chiavistello può essere adattata individualmente alla papilla.



La forma leggermente conica dell'ancora del chiavistello facilita al paziente l'inserimento od il disinserimento della protesi.



La modellazione del controfresaggio con la resina Piku-Plast, garantisce l'esatta riproduzione del braccio fresato.



Il sistema a chiavistello offre numerose soluzioni individuali adatte alle singole esigenze del paziente.

Diverse possibilità di utilizzo in lavori combinati, grazie alle ridotte dimensioni del chiavistello.



L'ancora del chiavistello, grazie alla forma che si adatta alla papilla, puó essere posizionata vicinissimo alla corona.



Il fresaggio incorporato nella patrice evita il fresaggio sulla corona, riducendo così i tempi ed i costi di lavorazione.



La dimensione ridotta del chiavistello offre la possibilità di modellare individualmente il contenitore del cassetto.



Grazie all'assenza di frizione gli elementi pilastro non vengono sollecitati.

Monoriduttore con fresaggio incorporato e modellazione individuale del contenitore del chiavistello.



Parte primaria con fresaggio integrato.



Il battente del chiavistello ruota in senso orizzontale all'interno del cassetto.



Il chiavistello a cassetto si distingue per la sua costruzione semplice e maneggevole.



Dopo avere aperto il battente, la protesi può essere rimossa senza sollecitare il dente pilastro.

Dimensioni



Articolo	REF	Lunghezza	Larghezza	Altezza	Ø
Ancora del chiavistello	430 0735 9	mm 4,0	mm 2,9	mm 4,3	–
Chiavistello a cassetto	430 0735 7	mm 5,8	mm 3,8	mm 2,9	–
Cassetto del chiavistello	430 0735 6	mm 6,2	mm 5,0	mm 2,9	–
Contenitore del cassetto	430 0731 0	mm 6,4	mm 5,9	mm 4,8	–
Perni in acciaio Oxyd	430 0293 0	mm 10,0	–	–	mm 1,0

Chiavistelli

- Chiavistello a cassetto sr
- **Chiavistello a cassetto src**
- Chiavistello a bottone bs 1
- Chiavistello KS
- Sistema chiavistello a scatto
- Chiavistello a spina attivabile

Chiavistello a cassetto src

Mantenitore di spazio in ceramica per realizzare, in modo semplice, chiavistelli con la tecnica di monofusione dello scheletrato.
Chiavistello a cassetto per la scheletrica: economico, preciso e veloce.





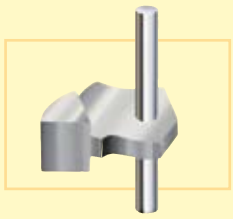
Ancora del chiavistello in cera
- viene fusa insieme alla corona; grazie a ciò si riduce la presenza di leghe nel cavo orale
- il fresaggio integrato ottimizza l'estetica e facilita la realizzazione del chiavistello



Battente del chiavistello con perno in ceramica
- cassetti del chiavistello in cera premodellati, grazie ai quali é possibile una lavorazione rapida
- viene integrato nella modellazione dello scheletrato
- dopo la fusione, è sufficiente solo sabbiare
- riproduce fedelmente le pareti di scorrimento in metallo del battente e del perno



Molla del chiavistello
- fissa la regolazione del battente in posizione aperta e chiusa, garantendo maggiore sicurezza ai pazienti



Battente del chiavistello in titanio
- il battente di precisione preformato ha la stessa identica forma del battente in ceramica
- ottimizza la lavorazione

Perno
- in acciaio, pertanto stabile nel cavo orale
- si adatta in modo preciso al mantenitore di spazio in ceramica per perni, facilita l'assemblaggio

Sono disponibili elementi preformati in ceramica d'elevata precisione, che riducono notevolmente i tempi di lavorazione e facilitano la realizzazione di un chiavistello individuale. Le parti preformate in ceramica sono realizzate conformemente alla forma del battente e del perno, in modo tale che si adattino perfettamente l'una all'altra. Il cassetto del chiavistello viene realizzato in monofusione con lo scheletrato, senza dover effettuare saldature. Ció riduce il numero di leghe nel cavo orale e riduce i costi nel caso di lavorazioni individuali.



Battente del chiavistello src in ceramica
2 pezzi
REF 430 0738 5



Ancora del chiavistello sinistro
4 pezzi
REF 430 0735 8



Ancora del chiavistello destro
4 pezzi
REF 430 0735 9



Molla del chiavistello
10 pezzi
REF 430 0334 0



Chiavistello a cassetto in titanio
2 pezzi
REF 430 T735 7



Perni in acciaio Oxyd
20 pezzi
REF 430 0293 0

Set
10 pezzi
Chiavistello a cassetto src sinistro + destro
REF 430 0738 8

Accessori:



Posizionatore al parallelo universale
1 pezzo
REF 360 0115 1

bredent s.r.l.

- Chiavistello a cassetto sr
- **Chiavistello a cassetto src**
- Chiavistello a bottone bs 1
- Chiavistello KS
- Sistema chiavistello a scatto
- Chiavistello a spina attivabile

Chiavistello a cassetto src

Elementi preformati in ceramica facilitano la realizzazione di lavori con chiavistelli a cassetto.



Con il posizionatore al parallelo universale fissare con della cera l'ancora del chiavistello alla struttura primaria con l'asse d'inserzione determinato. Il fresaggio integrato su costruzioni a barra può essere bloccato con della cera.



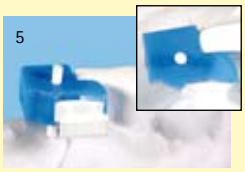
Dopo la fusione preparare il modello per la duplicazione. Scaricare la fessura dell'ancora del chiavistello in modo tale, che dopo la duplicazione sia visibile una nicchia di ca. 0,5 mm.



Sul modello in rivestimento, l'ancora del chiavistello è ben visibile. L'elemento preformato può essere posizionato con sicurezza nella fessura.



Rifinire l'elemento preformato in ceramica con un disco separatore fino a che, si adatti in modo preciso alla fessura dell'ancora del chiavistello e ...



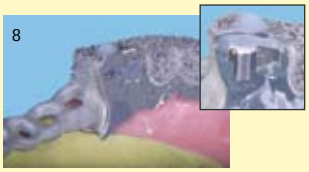
... provvedere alla cera-tura del preformato in cera sull'ancora del chiavistello, senza lasciare delle fessure.



Fissare l'elemento preformato con il perno ed applicare la cera.



Completare la modellazione in base alla situazione ed integrare l'elemento preformato. Far sporgere i perni da entrambi i lati della modellazione.



Il battente del chia vistello in titanio viene adattato al contenitore precedentemente sabbiato. Inserire la molla dietro al battente in titanio e fissarlo con il perno.

Dimensioni



Articolo	REF	Lunghezza	Larghezza	Altezza	Ø
Ancora del chiavistello	430 0735 9	mm 4,0	mm 2,9	mm 4,3	–
Chiavistello a cassetto titanio	430 T735 7	mm 5,8	mm 3,8	mm 2,9	–
Perni in accciaio Oxyd	430 0293 0	mm 10,0	–	–	mm 1,0

Chiavistello a bottone bs 1

Il perno del chiavistello può essere accorciato in base alla situazione e può essere realizzato un dispositivo di apertura estetico individuale.



Il chiavistello a bottone bs 1 è indicato per l'utilizzo sui gruppi frontali. In questo ambito con l'aiuto di un filo per ganci ricurvo, il chiavistello può essere aperto e la protesi può essere rimossa.



Il chiavistello a bottone bs 1 è utilizzabile individualmente.
Grazie alle sue dimensioni, il chiavistello a bottone bs 1 è indicato anche per le selle monolaterali. Il perno del chiavistello può essere aperto, anche realizzando un sottosquadro.



La soluzione assolutamente individuale:
Il dispositivo di apertura estetico viene realizzato individualmente con resina da palati o composito. Grazie a ciò l'apertura non sarà visibile.



Perni da duplicazione 1,3
2 pezzi
REF 450 0007 1



Mandrino per filettatore
1 pezzo
REF 330 0115 3



Set
17 pezzi,
Chiavistello a bottone bs 1
REF 450 0006 2



Prefilettatore M 1,6
1 pezzo
REF 330 0116 V



Fresa puntatrice Ø 1,4
1 pezzo
REF 330 0066 0

Ricambi



Perni del chiavistello
2 pezzi
REF 450 0006 4



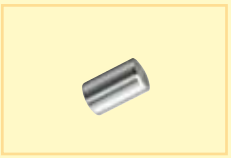
Viti in metallo
2 pezzi
REF 450 0006 5



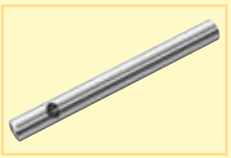
Viti in cera
2 pezzi
REF 430 0748 2



Manicotti in cera 2,0/1
2 pezzi
REF 450 0007 2



Perni da duplicazione 2,0 x 3,5
2 pezzi
REF 450 0007 0



Perni da duplicazione 2,0
2 pezzi
REF 450 0006 3



Filettatore M 1,6
1 pezzo
REF 330 0116 F



Fresa Diatit-Multidrill 2,0
1 pezzo
REF 330 0072 0

Accessori:



Olio da perforazione e fresaggio
20 ml
REF 550 0000 8

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

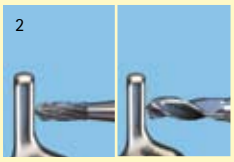
- Chiavistello a cassetto sr
- Chiavistello a cassetto src
- **Chiavistello a bottone bs 1**
- Chiavistello KS
- Sistema chiavistello a scatto
- Chiavistello a spina attivabile

Chiavistello a bottone bs 1

Metodo 1: Vite in metallo nella costruzione in metallo


1

Realizzare la modellazione come di consueto. La barra preformata in cera (REF 430 0265 0) è particolarmente indicata per una esecuzione veloce.


2

Con la fresa puntatrice realizzare una piccola bulinatura nella corrispondente posizione e con la fresa Fresa Diatit-Multidrill eseguire un foro sulla barra.


3

Assemblare i perni da modellazione da 2,0 e da 1,3 e posizionarli nel foro in modo tale che, tra la parte primaria ed il perno da modellazione ...


4

... ci sia uno spazio minimo di 1,3 -1,5 mm. Fissare con la resina Pi-Ku-Plast i perni da modellazione.


5

Completare la modellazione in base alla situazione. Rimuovere i perni da modellazione, rivestire ed infine procedere alla fusione.


6

Dopo la fusione realizzare la filettatura, utilizzando l'alesatore e molto olio da perforazione e fresaggio.


7

Accorciare il perno del chiavistello in base alla situazione. Realizzare un dispositivo d'apertura e fissare il perno del chiavistello con la vite a perno.


8

Il chiavistello realizzato individualmente può essere utilizzato anche in caso di spazi ridotti.

Metodo 2: Vite in metallo nella sella in resina


9

Inserire il perno da duplicazione al centro del foro, realizzato nella costruzione primaria, e preparare il modello per la duplicazione.


10

Posizionare sul modello in rivestimento i manicotti in cera. Grazie a ciò, nella modellazione si ottiene uno spessore esatto ed uniforme della parete.


11

Completare la modellazione. I perni resteranno visibili.


12

Fissare la vite in cera nel perno da modellazione da 2,0 ed adattare nel foro. Tra la vite in cera e la costruzione secondaria si deve lasciare uno spazio di 1 mm.


13

Dopo la zeppatura, sciogliere la vite in cera con un getto di vapore. Si ottiene una filettatura precisa nella resina che, permette un inserimento sicuro della vite a perno. Accorciare il perno del chiavistello individualmente e realizzare un dispositivo di apertura. Rivestire il perno del chiavistello, in base alla necessità, con il colore corrispondente. Una soluzione sicura, semplice per ogni protesi rimovibile.

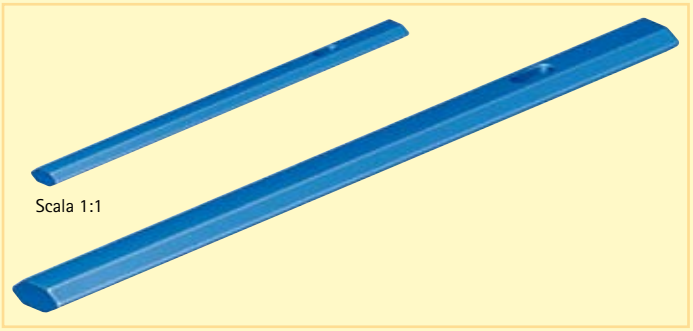
Dimensioni



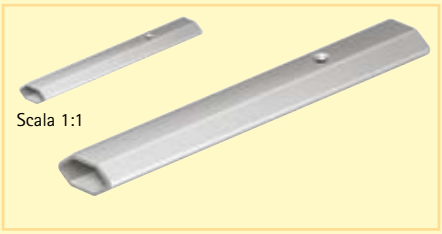
Articolo	REF	Ø/Filettatura	Lunghezza	Accorciabile max.
Perni del chiavistello	450 0006 4	mm 2,0	mm 15,0	individualmente
Vito in metallo	450 0006 5	M 1,6 x 0,35	mm 4,4	–

Chiavistello KS





Chiavistelli
2 pezzi
REF 450 0007 9



Alloggio in titanio
2 pezzi
REF 450 0007 8

Chiavistello a spinta preconfezionato con dispositivo di apertura individuale.

- pochi componenti
- facile montaggio
- accorciabile individualmente
- dispositivo di apertura realizzabile individualmente
- per pazienti con problemi motori
- apertura e chiusura a scatto
- ideale nelle strutture implantari



Modellare la costruzione primaria, creando l'inserimento per il chiavistello in resina. A tale scopo posizionare il chiavistello con l'alloggio in titanio.



Provare il chiavistello con l'alloggio in titanio dopo la fusione della primaria.



Preparare la primaria per la sovrastruttura - con o senza galvanotecnica.



Realizzazione della sovrastruttura.



Incollare l'alloggio in titanio nella sovrastruttura.



Adattare il chiavistello fuso con il dispositivo di apertura, realizzato individualmente, nella costruzione.



Il chiavistello aperto con il dispositivo di apertura, realizzato individualmente. Ideale per pazienti con problemi motori.

Dimensioni



Articolo	REF	Ø	Lunghezza	Larghezza	Altezza	Accorciabile max.
Chiavistelli	450 0007 9	–	mm 50	mm 3,3	mm 1,8	individualmente
Titanhülse	450 0007 8	–	mm 25	mm 4,5	mm 4,5	individualmente

- Chiavistello a cassetto sr
- Chiavistello a cassetto src
- Chiavistello a bottone bs 1
- Chiavistello KS
- **Sistema chiavistello a scatto**
- Chiavistello a spina attivabile

Sistema chiavistello a scatto

Utilizzabile su tutte le protesi combinate ed implantari



La speciale guaina in plastica segnala, con un leggero scatto, la posizione di apertura e di chiusura del chiavistello.

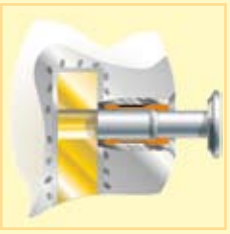




Chiuso

Lo scatto segnala ed assicura la chiusura del chiavistello.





Aperto

Lo scatto indica al paziente, che il chiavistello è aperto completamente e che la protesi può essere rimossa.

Chiavistello a scatto E

Con tutti i tipi di lega.







Tutte le parti metalliche sono in titanio. L'anima in una speciale plastica biocompatibile garantisce uno scatto dolce ed una lunga durata del chiavistello.



Grandezza originale

Chiavistello a scatto A

Sovrafusione rapida e precisa.





La canula in oro - platino – iridio permette, grazie alla sovrafusione, di ottenere un'elevata precisione e di ridurre i tempi di lavorazione.

Chiavistelli

- Chiavistello a cassetto sr
- Chiavistello a cassetto src
- Chiavistello a bottone bs 1
- Chiavistello KS
- **Sistema chiavistello a scatto**
- Chiavistello a spina attivabile

Chiavistello a scatto E

Due possibili varianti per la monofusione dello scheletrato:

Incollaggio nello scheletrato







Chiavistello a scatto E
1 pezzo
REF 440 0065 8



Mantenitore di spazio in ceramica E
2 pezzi
REF 440 0065 7



Morsetto da modellazione
1 pezzo
REF 440 0066 1

Per i pazienti con ridotta mobilità degli arti, il chiavistello può essere montato in modo che l'apertura possa avvenire con uno strumento sottile anche dalla parte vestibolare.

Assemblaggio nella resina



Set
5 pezzi
Chiavistello a scatto E per l'incollaggio nello scheletrato
2 Chiavistelli a scatto E
2 Mantenitori di spazio in ceramica E
1 Morsetto da modellazione
REF 440 0065 3

Set
3 pezzi
Chiavistello a scatto E per l'assemblaggio nella resina
2 Chiavistelli a scatto E
1 Morsetto da modellazione
REF 440 0065 1

Accessori:



Fresa puntatrice
REF 330 0066 0



Fresa Diatit-Multidrill
REF 330 0073 0



Microfresa Rapidy
REF H001 NH 21



Olio da perforazione e fresaggio
20 ml
REF 550 0000 8



Barre in cera wstg
1,6 x mm 8,0
REF 430 0265 0



Isolante FGP
REF 540 0102 7



Adesivo DTK
REF 540 0010 6

bredent s.r.l.

- Chiavistello a cassetto sr
- Chiavistello a cassetto src
- Chiavistello a bottone bs 1
- Chiavistello KS
- **Sistema chiavistello a scatto**
- Chiavistello a spina attivabile

Chiavistello a scatto E

Chiavistello a scatto E per l'incollaggio nello scheletrato.

Metodica semplice e precisa per la monofusione dello scheletrato.



La modellazione e la fusione avvengono come di consueto.



Con la fresa puntatrice viene determinata la posizione del chiavistello e viene creata una bulinatura.



Con la fresa Diatit-Multidrill del diametro di 1,5 mm, viene eseguita la perforazione per il chiavistello.



Il foro viene riempito di cera prima della duplicazione.



Con la microfresa Rapidy da 2,1 mm viene creata una concavità da entrambi i lati.



Il modello viene scaricato e duplicato come di consueto.



La concavità dovrà essere ben leggibile sul modello in rivestimento.



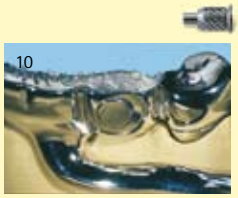
Con il morsetto da modellazione viene posizionato il mantenitore di spazio in ceramica.



La modellazione in cera dovrà arrivare fino alla zona più spessa del mantenitore di spazio in ceramica.



Dopo la fusione il preformato in ceramica viene rimosso sabbiando con biossido di alluminio da 110 my, a 4 atmosfere.



Per la prova inserire il chiavistello nello scheletrato e nella parte primaria.

L'incollaggio del chiavistello a scatto E.

Le zone di contatto, che non possono essere incollate, devono essere protette con l'isolante FGP.



Il foro e la sua circonferenza per 2-3 mm.



La sovrastruttura nella zona linguale o palatale dove verrà disattivato il chiavistello.



Il perno del chiavistello fino alla canula da l'incollaggio.



La testa del perno del chiavistello.



La parte secondaria viene inserita sulla primaria. Stendere uniformemente una goccia di adesivo DTK nel foro della struttura secondaria.



Ricoprire con un sottile strato di adesivo DTK la canula del chiavistello ed inserirlo nella struttura secondaria. Dopo l'indurimento dell'adesivo DTK rimuovere gli eccessi di materiale.



Chiavistello a scatto E

Chiavistello a scatto E per l'assemblaggio nella resina.

Una metodica sicura e semplice.



La corona viene fresata e ad essa viene applicata una barretta lamellare in cera.



Dopo la fusione viene rettificata a 0° e lucidata.



Con la fresa puntatrice viene realizzata una bulinatura e determinato il punto di perforazione.



Grazie alla bulinatura la fresa da perforazione Multidrill sarà più stabile.



Il foro viene bloccato con della cera prima della duplicazione.



Con una microfresa Rapidy del diametro di 2,1 mm, viene realizzata una concavità da entrambi i lati.



Il modello viene scaricato e duplicato.



Nel modello in rivestimento sono state riprodotte le concavità realizzate con la microfresa Rapidy da 2,1 mm.





I perni del morsetto si incastrano nelle concavità.



I perni cilindrici vengono integrati nella modellazione e ricoperti di cera.



In questo modo si creano, su entrambi i lati della modellazione, due aperture cilindriche.



Entrambe le aperture sono collocate sulla stessa asse creata con la perforazione.



Dopo la fusione, i fori vengono rettificati con la fresa Fresa Diatit-Multidrill del diametro di 1,5 mm.



Il chiavistello viene inserito senza problemi.



Il chiavistello viene fissato allo scheletrato con della resina.



La modellazione della protesi dovrà arrivare fino al bordo esterno della calotta del perno del chiavistello. La protesi verrà zeppata come di consueto.

- Chiavistello a cassetto sr
- Chiavistello a cassetto src
- Chiavistello a bottone bs 1
- Chiavistello KS
- **Sistema chiavistello a scatto**
- Chiavistello a spina attivabile

Chiavistello a scatto

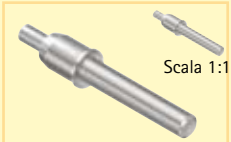
La modellazione diretta delle controparti prevede due diverse possibilità:

Incollaggio
Chiavistello a scatto E





Chiavistello a scatto E
1 pezzo
REF 440 0065 8



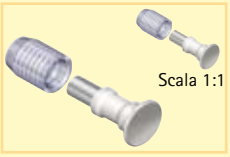
Perno di modellazione E
1 pezzo
REF 440 0065 6

Set
4 pezzi
Chiavistello a scatto E
2 Chiavistello a scatto E
2 Perni di modellazione E
REF 440 0065 2

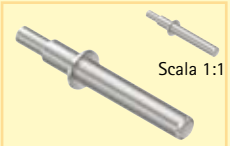
Set
4 pezzi
Chiavistello a scatto A
2 Chiavistello a scatto A
2 Perni di modellazione A
REF 440 0065 4

Sovrafusione
Chiavistello a scatto A





Chiavistello a scatto A
1 pezzo
REF 440 0066 0



Perno di modellazione A
1 pezzo
REF 440 0065 5



Chiavistello a scatto
1 pezzo
REF 440 0065 9

Accessori:



Fresa puntatrice
REF 330 0066 0



Fresa Diatit-Multidrill
REF 330 0073 0



Olio da perforazione e fresaggio
20 ml
REF 550 0000 8



Barre in cera wstg
1,6 x mm 8,0
REF 430 0265 0



Pi-Ku-Plast resina da modellazione
REF 540 0017 3

Mini Set
REF 540 0019 6



Isolante FGP
REF 540 0102 7



Adesivo DTK
REF 540 0010 6

Chiavistello a scatto E

Assemblaggio del chiavistello nella lega desiderata.



Le barre in cera della bredent vengono adattate individualmente.



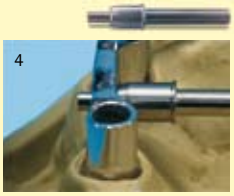
Con la fresa puntatrice viene determinata la posizione del chiavistello ed eseguita una bulinatura.



Il foro viene eseguito con la fresa da perforazione Diatit-Multidrill del diametro di 1,5 mm.



Grazie all'ingombro ridotto del chiavistello è facile determinare il punto di perforazione nella barra.



Il perno di modellazione E viene inserito fino a contatto, all'interno del foro della patrice.



La modellazione della controparte, che includerà il perno, viene eseguita con la resina Pi-Ku-Plast e con la cera da modellazione.



Terminata la modellazione, il perno viene rimosso, esercitando una leggera rotazione a mezzo di una pinza.



Il rivestimento viene rimosso, dal foro predisposto per il chiavistello, sabbiando con biossido di alluminio da 110 my, a 4 bar di atmosfera.





L'isolazione e l'incollaggio del chiavistello a scatto avviene come descritto a pag. 193.



- Chiavistello a cassetto sr
- Chiavistello a cassetto src
- Chiavistello a bottone bs 1
- Chiavistello KS
- **Sistema chiavistello a scatto**
- Chiavistello a spina attivabile

Chiavistello a scatto A

Tecnica delle sovrafusioni su controparti in metallo nobile, seminobile, ad eccezione del titanio.





Le barre in cera della bredent vengono adattate individualmente.



Con la fresa puntatrice viene determinata la posizione del chiavistello ed eseguita una bulinatura.



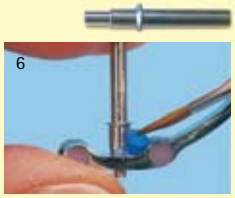
La barra viene perforata con la fresa Diatit-Multidrill utilizzando lo specifico olio da perforazione e fresaggio.



Grazie all'ingombro ridotto del chiavistello è facile determinare il punto di perforazione nella barra.



La canula da sovrafusione viene posizionata sul perno di modellazione A ed inserita fino a contatto, all'interno del foro della patrice.



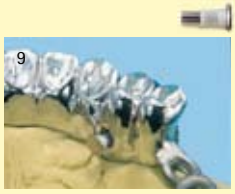
La canula da sovrafusione viene integrata nella modellazione della controparte, che verrà eseguita con la resina Pi-Ku-Plast e con la cera da modellazione.



Eseguita la modellazione, il perno viene sfilato con una pinza esercitando una lieve rotazione.



Per non danneggiare l'interno della canula, sabbiare il rivestimento con perline da lucidatura.



Il chiavistello a scatto viene inserito nella canula da sovrafusione.



Dimensioni



Articolo	REF	Ø Asse	Ø Lente	Lunghezza	Ø	Accorciabile max.
Chiavistello a scatto E	440 0065 8	mm 1,5	mm 3,5	mm 6,25	–	–
Chiavistello a scatto A	440 0066 0	mm 2,8	–	mm 3,6	mm 2,8	–

Chiavistello a spina attivabile

Ad uso universale. Chiavistello individuale utilizzabile lingualmente e vestibolarmente.





Chiavistello a spina: materiale speciale resistente al cavo orale con fessura di attivazione elettroerosa e distanziatore in cera.

Set

Confezione con 2 set

Sistema del chiavistello a spina
1 Matrice per bloccaggio

2 Matrici
2 Patrici
1 Perno in acciaio 1,5 mm
2 Chiavistelli a spina attivabile

REF 430 0445 0



La matrice di metallo per bloccaggio garantisce l'assoluto parallelismo della guida del chiavistello.



Matrice per chiavistello a spina: la matrice preconfezionata in cera riduce i tempi di lavorazione durante la modellazione dello scheletrato.



Patrice per chiavistello a spina, con superficie concava per ceratura.



Chiavistello „mini" a spina: il fratellino più piccolo nel sistema di chiavistelli della bredent.

Set

Confezione con 2 set

Sistema del chiavistello a spina mini
1 Matrice per bloccaggio

2 Matrici
2 Patrici
1 Perno in acciaio 1,5 mm
2 Chiavistelli a spina attivabile

REF 430 0460 0



Matrice „mini" per chiavistello a spina: semplifica la lavorazione del chiavistello.



Patrice „mini": l'alternativa per i denti frontali che occupa poco spazio.



Il chiavistello visto lingualmente con foro extracoronale nella barra.



Il chiavistello può essere usato anche vestibolarmente.



La fessura di attivazione elettroerosa viene attivata dalla parte basale.

- Chiavistello a cassetto sr
- Chiavistello a cassetto src
- Chiavistello a bottone bs 1
- Chiavistello KS
- Sistema chiavistello a scatto
- **Chiavistello a spina attivabile**

Chiavistello a spina attivabile

Sistema del chiavistello a spina



La modellazione in cera viene effettuata come di consueto, quindi, con l'aiuto di un parallelometro, viene cerata la patrice.



La patrice viene completata nella parte basale ed integrata nella spalla fresata.



Dopo la rifinitura e la lucidatura, può essere effettuata la ricopertura in resina.



La matrice da bloccaggio viene applicata e fissata insieme al perno d'acciaio. La parte basale bloccata.



La matrice viene tolta ed il foro viene chiuso con della cera, facendo in modo che una leggera cavità rimanga visibile.



La matrice in cera viene applicata nella giusta posizione sul modello duplicato.



La modellazione dello scheletrato avviene come di consueto.



Scheletrato fuso e rifinito. Sono visibili i fori corrispondenti d'alloggiamento del perno del chiavistello.



Montaggio in cera dei denti, con un asse provvisorio in filo per ganci, pronto per la prova.



Infilare nello scheletrato il chiavistello a perno fino all'arresto provocato dal manicotto di cera.



Sella finita: il perno può essere aperto, tirandolo verso l'esterno.



Vista dalla parte basale. La fessura nel perno rende possibile una facile attivazione.

Dimensioni



Articolo	REF	Ø Asse	Lunghezza	Larghezza	Altezza	Ø Lente
Perno di bloccaggio	430 0459 0	1,5	mm 6,2	–	–	mm 2,9
Perno di bloccaggio mini	430 0500 0	1,5	mm 4,5	–	–	mm 2,9
Matrice	430 0458 0	–	mm 5,6	mm 2,5	mm 4,1	–
Matrice mini	430 0490 0	–	mm 4,6	mm 1,9	mm 3,6	–
Patrice	430 0458 0	–	mm 5,4	mm 3,7/1,2	mm 3,4	–
Patrice mini	430 0490 0	–	mm 4,3	mm 3,7/0,9	mm 2,8	–

Offerta corsi all'estero

Oltre al centro corsi in bredent, all'estero sono disponibili altri laboratori, dove vengono organizzati seminari. Questi corsi sono tenuti da relatori nazionali ed internazionali.



Italia

Temi dei corsi: fresaggio, corone telescopiche, chiavistelli, scheletrica, epitesi, protesi combinata e monofusione dello scheletrato, implantologia, modelli di precisione.

Per il programma corsi e per eventuali informazioni Vi preghiamo di contattare:
bredent s.r.l., Via Roma, 4 / 39100 Bolzano – Italia
Tel.: 0039 / 0471 469576 / Fax: 0039 / 0471 469573

Polonia

Temi dei corsi: Scheletrica, Protesi combinata con attacchi Vario-Kugel-Snap , Vario-Soft 3 e Chiavistello a scatto

I corsi, per la maggior parte, durano due giorni, e si tengono a Poznan in un centro corsi modernamente arredato con 5 banchi di lavoro.



Russia

Temi dei corsi: scheletrica, attacchi Vario-Kugel-Snap e Vario-Soft 3

Il relatore è il Sig. Stas Petrowskij, vincitore del concorso „Tecnica sugli attacchi e sugli scheletrati" ed odontotecnico-capo nel policlinico centrale di stomatologia.

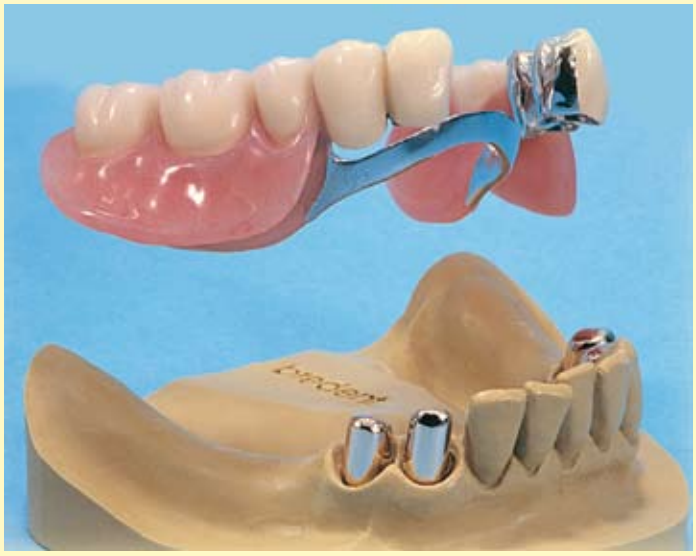
USA

Temi dei corsi: tecnica su attacchi-, impianti-, ponti e corone, fresaggio e monofusione.

I corsi vengono impostati individualmente in base alle conoscenze ed al tipo di formazione del partecipante.

Il laboratorio-corsi della bredent USA / a Miami in Florida, arredato con attrezzature all'avanguardia offre ai partecipanti 12 banchi di lavoro . I corsi sono tenuti da relatori di fama internazionale in lingua tedesca, spagnola ed inglese.





Apparecchi / Strumenti
Fresatore BF 1 206
Base di fresaggio 207
Base portamodelli BF 1 207
Raggiera di trasferimento 207
Kit di sonde da analisi 207
Pinza d'attivazione 208
Novo-Grip 208
Resine
Pi-Ku-Plast / Pi-Ku-Plast HP 36 209
Saldatura al laser / Giuntori ad incollaggio
Saldatura al laser LV 1 211
Adesivo-DTK 211
Giuntori ad incollaggio doppia T 212
Giuntori ad incollaggio doppia T mini 214
Ripristino della frizione
Sistema a frizione FGP 216

- **Fresatore BF 1**
- Base di fresaggio
- Base portamodelli BF 1
- Raggiera di trasferimento
- Kit di sonde da analisi
- Pinza d'attivazione
- Novo-Grip

Fresatore BF 1

Guide precise garantiscono fresaggi e perforazioni ottimali.

Esatte perforazioni grazie all'avanzamento micrometrico.

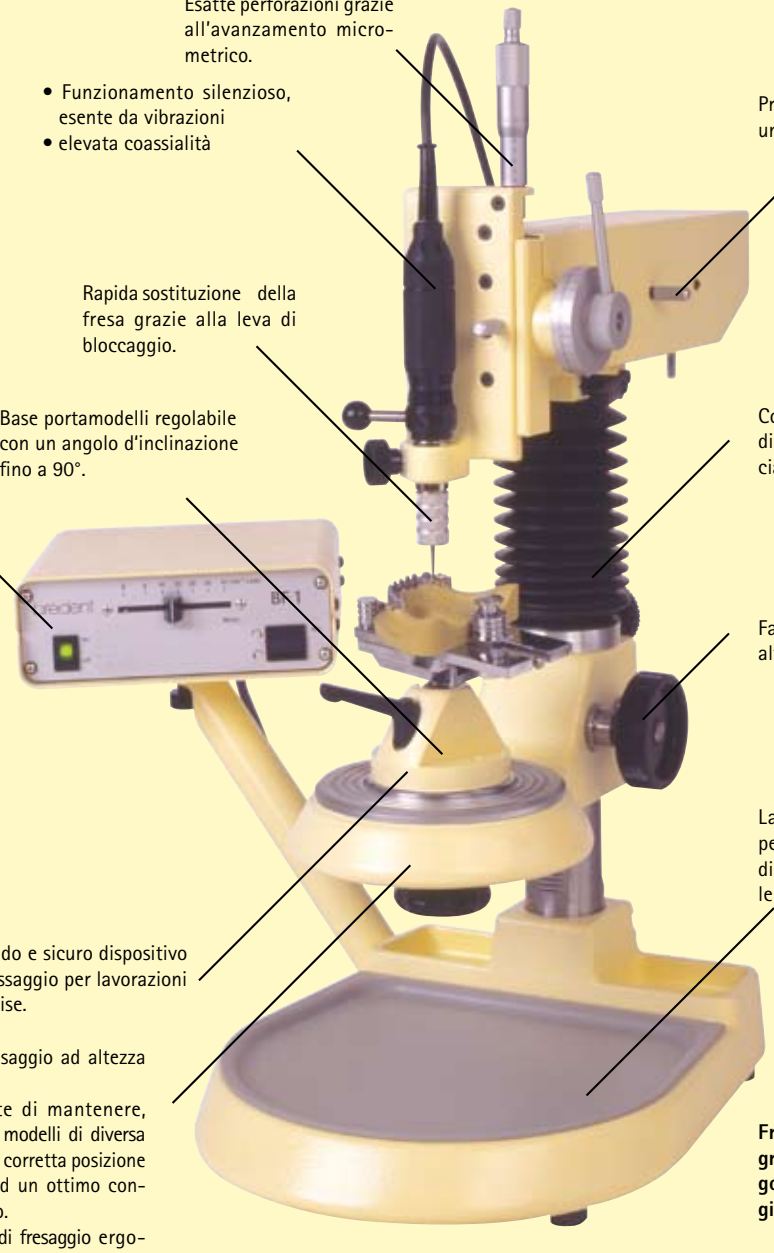
- Funzionamento silenzioso, esente da vibrazioni
- elevata coassialità

Precise guide garantiscono una lunga durata.

Rapida sostituzione della fresa grazie alla leva di bloccaggio.

Base portamodelli regolabile con un angolo d'inclinazione fino a 90°.

A scelta si può optare per collegare la regolazione manuale del manipolo.



Costruzione robusta in lega di alluminio speciale ed acciaio cromato.

Facile e precisa regolazione in altezza.

La stabile base, in plastica, permette di mantenere il posto di lavoro pulito e di recuperare le polveri.

Rapido e sicuro dispositivo di fissaggio per lavorazioni precise.

Base di fresaggio ad altezza regolabile

- Consente di mantenere, anche con modelli di diversa altezza, una corretta posizione di lavoro ed un ottimo controllo visivo.
- La base di fresaggio ergonomica permette una lavorazione più rilassante e riposante.

Fresaggi e perforazioni di precisione grazie all'elevata stabilità ed alla regolazione elettronica da 0 a 30.000 giri/minuto.

Set

4 pezzi
1 Fresatore BF 1
1 Micromotore BF 1
1 Base portamodelli BF 1
1 Centralina di comando BF 1

REF 140 0089 0

Dati tecnici

Tensione/voltaggio	230 Volt / 50/60 Hz
Potenza	80 Watt
Numero di giri/min.	0 - 30.000 U/min.
Mandrino	Ø 2,35 mm.
Sicurezza	blocco antisforzo motore
Momento torcente	2,6 Ncm.
Peso	17,5 kg.
Larg./prof./altezza	250 x 370 x 510 mm.

Accessori:

Mandrino 2,35 mm.	**REF 730 0016 9**
Mandrino 3 mm.	**REF 730 0015 3**
Mandrino portafilettatore	**REF 330 0115 4**
Base portamodelli BF 1	**REF 730 0017 0**
Micromotore per BF 1	**REF 140 0089 5**
Comando a pedale BF 1	**REF 730 0017 1**
Base di fresaggio	**REF 140 0089 3**
Adattatore turbina airaqua	
16 mm	**REF 730 0018 4**
BF1 18 mm	**REF 730 0018 3**
28,5 mm	**REF 730 0018 5**

- Fresatore BF 1
- **Base di fresaggio**
- **Base portamodelli BF 1**
- **Raggiera di trasferimento**
- **Kit di sonde da analisi**
- Pinza d'attivazione
- Novo-Grip

Base di fresaggio



Base di fresaggio con vite integrata per il fissaggio sul piano di lavoro. Grazie alla vite di fissaggio ed operando una leggera rotazione, il gesso viene rimosso dalla base in metallo, in modo pulito e senza danneggiamenti.

Base di fresaggio
1 pezzo
REF 140 0089 3



Base portamodelli BF 1



La base portamodelli può essere utilizzata per ogni tipo di fresatore, anche con dispositivo magnetico. La regolazione d'inclinazione fino a 90° permette, di eseguire anche perforazioni laterali su barre, senza dover rimuovere il modello.

Base portamodelli BF 1
1 pezzo
REF 730 0017 0



Raggiera di trasferimento



Trasferimento preciso dal modello alla base di fresaggio. Possono essere trasferite fino a 8 unità contemporaneamente.

Raggiera di trasferimento
3 mm.
REF 360 0116 3

2,35 mm.
REF 360 0126 5

Kit di sonde da analisi



Kit di sonde da analisi

Quattro differenti dischi di misurazione, secondo Ney, permettono un esatto posizionamento dei ganci preformati con l'esatta profondità di sottosquadro. Una sonda d'analisi ed un portamine con una mina rossa consentono una misurazione corretta.



Analizzare il modello e progettare i ganci sempre con lo stesso macchinario, grazie alla versatilità del fresatore BF 1.

Set

1 Brenometer Portamine
1 Brenometer Sonda d'analisi
1 Brenometer Disco 0,25
1 Brenometer Disco 0,35
1 Brenometer Disco 0,50
1 Brenometer Disco 0,75

REF 310 0000 2

Ricambi:

Brenometer Portamine	**REF 310 0000 4**
Brenometer Sonda d'analisi	**REF 310 0000 3**
Brenometer Disco 0,25	**REF 310 0002 5**
Brenometer Disco 0,35	**REF 310 0003 5**
Brenometer Disco 0,50	**REF 310 0005 0**
Brenometer Disco 0,75	**REF 310 0007 5**

Pinza d'attivazione



La soluzione per corone telescopiche.

bredent pinza d'attivazione
REF 320 0043 0

Riattivare corone coniche e telescopiche e ora più facile e più veloce.



Il problema:
Perdita della frizione in corone coniche e telescopiche.

Soluzione:
Grazie alla pinza di attivazione, si creano nuovi punti di ritenzione.



Grazie ai punti di frizione ralizzati nella corona secondaria, si ottiene un nuovo contatto tra le superfici metalliche. Di conseguenza viene riattivata la frizione. In caso di un'attivazione eccessiva, si può ridurre la frizione lucidando il nuovo punto di contatto.



La pinza é dotata di una sezione sferica concava e di una convessa. Grazie a ció, si possono ottenere uno o più punti di frizione. La lunga leva della pinza, consente inoltre un miglior dosaggio nell'applicazione della forza.



Con la pinza d'attivazione é possibile ridurre un punto di frizione attivato in eccesso. L'attivazione può essere eseguita vestibolarmente, rimuovendo il rivestimento estetico e ripristinandolo successivamente.

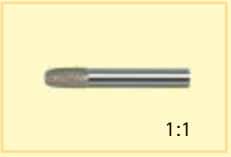
Novo-Grip



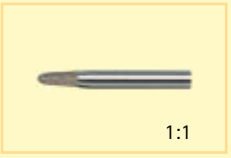
Punte sinterizzate riattivabili per pinza telescopica con "Griff"

Novo-Grip Pinza
1 Pinza
+ 2 punte normale
+ 1 Chiave per viti ad esagono cavo
REF 310 0000 8

Novo-Grip Pinza
1 Pinza
+ 2 Punte piccole
+ 1 Chiave per viti ad esagono cavo
REF 310 0011 3



Novo-Grip
punta normale
2 pezzi
REF 310 0001 A



Novo-Grip
Punta piccola
2 pezzi
REF 310 0001 B

Accessori:



Diabolo Detergente
Pietra per punte
1 pezzo
REF 340 0100 0

Vite di fissaggio M3
4 pezzi
REF 310 0011 2

Diverse grandezze



Punte sostituibili del diametro di 2,35 mm, anche per corone primarie piccole.

Punte indurite



Le punte trattate ed indurite offrono un'elevata stabilità anche esercitando una forte pressione.

Ruotabili



Le punte consumate possono essere ruotate. Nuovi cristalli di diamante fanno presa nuovamente all'interno della corona.

Riattivabili



Per riattivare la massima ritentività della pinza le punte vengono inserite nel manipolo e con l'ausilio della pietra vengono liberati nuovi diamanti dalla mescola sinterizzata.

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

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





La granulometria microfine riproduce anche i dettagli più piccoli ed aumenta la precisione.

Vantaggi del Pi-Ku-Plast HP 36

Cinque differenti colori trasparenti permettono un controllo ottimale degli spessori. Grazie a ciò i lavori di rifinitura vengono ridotti al minimo indispensabile.

Materiale dalle straordinarie proprietà, come la notevole plasticità e l'elevata stabilità, che creano i presupposti per un risultato di fusione di prima qualità. La resina è disponibile in cinque differenti colorazioni. Le due resine si differenziano solo dal valore di contrazione. HP 36 ha una contrazione di solo 0,036 %. Grazie al veloce indurimento, la resina è particolarmente indicata per la realizzazione di monconi o cappette in resina nella tecnica delle doppie corone.



La forma piatta ed a punta del pennello, in due diverse grandezze, consente di raccogliere il prodotto nella quantità desiderata, riducendo così il consumo di materiale.





Inumidire il pennello con il monomero Pi-Ku-Plast HP 36. Grazie alla quantità di monomero sul pennello ed al tempo di immersione nel polimero, si può variare nella quantità e plasticità, la porzione di Pi-Ku-Plast prelevata.

Set grande Pi-Ku-Plast

3 Contenitori	● blu	**REF 540 0017 3**
2 Pennelli dim. A+B	● giallo	**REF 540 0017 4**
1 Portapennello	● arancio	**REF 540 0017 5**
100 ml.. Detergente	● rosso	**REF 540 0017 6**
100 ml.. Monomero	○ trasparente	**REF 540 0017 7**
85 gr Polimero		

Set Pi-Ku-Plast HP 36

3 Contenitori	● blu	**REF 540 0021 9**
2 Pennelli dim. A+B	● giallo	**REF 540 0021 7**
1 Portapennello	● arancio	**REF 540 0021 8**
100 ml. Detergente	● rosso	**REF 540 0022 0**
100 ml. Monomero	○ trasparente	**REF 540 0021 6**
85 gr Polimero		

Ricambi

100 ml **Detergente**		**REF 540 0016 9**
85 gr **Polimero**		**REF 540 0016 7**
100 ml **Monomero**	● blu	**REF 540 0016 8**
	● giallo	**REF 540 0017 8**
	● arancio	**REF 540 0017 9**
	● rosso	**REF 540 0018 0**
	○ trasparente	**REF 540 0018 1**

Ricambi

100 ml **Detergente**		**REF 540 0022 4**
85 gr **Polimero**		**REF 540 0021 5**
100 ml **Monomero**	● blu	**REF 540 0021 3**
	● giallo	**REF 540 0021 1**
	● arancio	**REF 540 0021 2**
	● rosso	**REF 540 0021 4**
	○ trasparente	**REF 540 0021 0**

Ricambi

Contenitore Detergente, 8 ml	**REF 540 0017 2**
Contenitore Monomero, 8 ml	**REF 540 0017 1**
Contenitore Polimero, 8 ml	**REF 540 0017 0**
Pennello dim. A + porta-pennello, 3 pezzi	**REF 330 0114 6**
Pennello dim. B + porta-pennello, 3 pezzi	**REF 330 0114 7**

Ricambi

Contenitore Detergente, 8 ml	**REF 540 0020 9**
Contenitore Monomero, 8 ml	**REF 540 0020 7**
Contenitore Polimero, 8 ml	**REF 540 0020 8**
Pennello dim. A + porta-pennello, 3 pezzi	**REF 330 0114 6**
Pennello dim. B + porta-pennello, 3 pezzi	**REF 330 0114 7**

Set piccolo Pi-Ku-Plast

20 ml Detergente
2 Ciotole da modellazione in silicone, rosso
20 ml Monomero rosso
1 Pennello dim. B + porta-pennello
12 gr Polimero

REF 540 0019 6



Pi-Ku-Plast
Lacca separatrice
10 ml
REF 540 0018 2

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

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



1 pennello dim. A
+ porta-pennello
REF 330 0114 6



1 pennello dim. B
+ portapenello
REF 330 0114 7



Per grandi porzioni, intingere il pennello largo nel polimero.



Per piccole porzioni intingere il pennello stretto nel polimero.



Per quantità ancora più ridotte, intingere solo la punta del pennello nel polimero.

Ottimo controllo degli spessori grazie ai colori trasparenti della resina Pi-Ku-Plast HP 36



La riproduzione liscia e lucida della superficie metallica della parte primaria, conferisce alla corona secondaria, un'ottimale superficie interna e grazie a ciò si risparmia tempo prezioso.



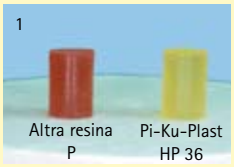
La lacca separatrice Pi-Ku-Plast, REF 540 0018 2, permette la realizzazione di parti primarie stabili direttamente sul moncone in gesso ed offre una valida alternativa alla cera.



Il perfetto adattamento della modellazione secondaria permette una precisione ottimale della parte secondaria fusa.



Con la Pi-Ku-Plast cera e metallo possono essere saldamente fissati. Ciò consente un utilizzo universale della resina Pi-ku-Plast HP 36.



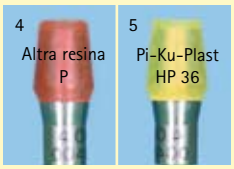
La resina di altra marca e la resina HP 36 nel test di preriscaldo.



A 275° C la resina di altra marca tende a schiumare e ad espandere.



A 300° C la resina di altra marca si espande visibilmente. HP 36 invece riduce il volume.



Cappette realizzate in modo identico con il pennello.



Resina di altra marca e la resina HP 36 pronte per la messa in rivestimento.



La forte espansione verificatasi durante la fase di preriscaldo, ha creato, nel caso della resina di altra marca, una rottura del moncone in rivestimento nel cilindro. La corona, dopo la fusione, risulta essere piena di metallo ed inutilizzabile. Un taglio sulla corona fusa (fig. 8) mostra il moncone rotto.





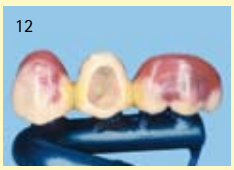
Il surriscaldamento della resina, di altra marca, può portare al raggiungimento della fase di plasticità. Le conseguenze possono essere la deformazione della modellazione, che implica un ulteriore lavoro di rifinitura.



Pi-Ku-Plast HP 36 non è sensibile al calore, durante il fresaggio rimane stabile e permette una precisione eccezionale.



Per una modellazione dei ponti priva di tensione, lasciare raffreddare la parte in cera, separare la parte incisale con una lama sottile ed unire con Pi-Ku-Plast HP 36.



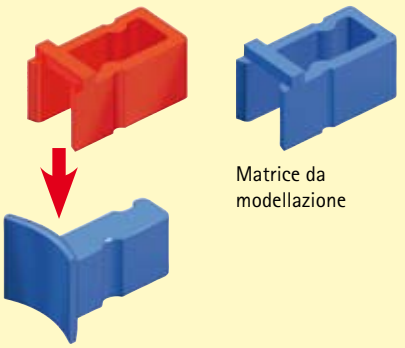
La ridotta contrazione della resina Pi-Ku-Plast HP 36 permette una modellazione priva di tensione, che dopo la fusione può essere adattata rapidamente, con notevole risparmio di tempo.

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

- **Saldatura al laser**
- **Adesivo-DTK**
- Giuntori ad incollaggio doppia T
- Giuntori ad incollaggio doppia T mini

Saldatura al laser



Set 30 pezzi
10 Patrici
10 Matrici da duplicazione
10 Matrici da modellazione
REF 440 0000 4

Saldatura al laser razionale e precisa dei punti di giunzione.
Il giuntore per la saldatura al laser LV 1 garantisce l'esatta dimensione del punto di saldatura, elevata precisione e risparmio di tempo.

Dimensioni in mm:

Patrice	Lu 4,6 x La 1,6 x Al 2,5
Matrice da duplicazione	Lu 5,2 x La 2,6 x Al 2,5
Matrice da modellazione	Lu 5,2 x La 2,6 x AL 2,5

Ricambi:

Patrice	16 pezzi	**REF 440 0000 5**
Patrice	50 pezzi	**REF 440 0000 1**
Matrice da duplicazione	16 pezzi	**REF 440 0000 6**
Matrice da duplicazione	50 pezzi	**REF 440 0000 2**
Matrice da modellazione	16 pezzi	**REF 440 0000 7**
Matrice da modellazione	50 pezzi	**REF 440 0000 3**

Accessori:

Posizionatore al parallelo universale	**REF 360 0115 1**

La realizzazione individuale delle giunzioni al laser è complessa e laboriosa. Per la precisione e la stabilità della giunzione è indispensabile rispettare gli spessori. Il giuntore per la saldatura al laser LV 1 garantisce un'elevata stabilità e precisione della saldatura. Tensioni e migrazioni della corona secondaria dovute alla contrazione durante la saldatura vengono eliminate.



Posizionare la patrice del giuntore per la saldatura al laser alla corona secondaria. Il parallelismo è necessario solo se le corone secondarie vengono saldate su due punti di giunzione. Attenzione: il „collare" della patrice deve essere rivolto occlusalmente.



Per duplicare, la matrice da duplicazione di colore rosso viene posizionata sulla patrice del giuntore per la saldatura al laser.



La matrice rossa da duplicazione viene sostituita con la matrice da modellazione di colore blu, prima di preparare il modello in rivestimento. Matrice da duplicazione rossa - matrice da modellazione blu.



Modello in rivestimento con la matrice da modellazione: la modellazione dello scheletrato viene eseguita come di consueto. La dimensione interna della matrice da modellazione è leggermente più grande rispetto alla matrice da duplicazione. Quindi la matrice, dopo la fusione dello scheletrato, calzerà perfettamente sulla patrice senza ulteriori lavori di rifinitura. Le scanalature predisposte per il fissaggio garantiscono un ulteriore controllo della corretta posizione della matrice sulla patrice.



Prima di saldare la matrice alla patrice viene rimosso il collegamento trasversale occlusale del giuntore per la saldatura al laser LV 1. Per fissare la corona secondaria, vengono eseguiti due punti di saldatura diagonalmente, ciascuno occlusalmente e basalmente al giuntore. Ricontrollare la precisione della puntatura. Infine il punto di giunzione viene saldato completamente, in alternanza diagonale.



La maggiorazione della matrice da modellazione è minima. Ciò garantisce una saldatura precisa. Le saldature di più giunzioni dovrebbero essere fatte una dopo l'altra. Terminata la saldatura di una giunzione, viene controllata la precisione e poi viene eseguita la successiva saldatura.

Adesivo-DTK



Adesivo composito autoindurente per il fissaggio di attacchi a giuntura doppia T.

Adesivo-DTK
REF 540 0010 6



Accessori:

Pasta per catalizzatore K,	5 gr	**REF 540 0111 K**
Pasta base,	5 gr	**REF 540 0111 B**
Blocchi da impasto,	10 pezzi	**REF 330 0114 4**
Spatola,	100 pezzi	**REF 330 0114 3**

Giuntori ad incollaggio doppia T



Le giunture tra i metalli sono realizzate senza saldature, prive di tensioni, precise ed economiche – con minimo ingombro ed in breve tempo.



Patrice



Patrice con matrice



Matrice



Matrice da duplicazione

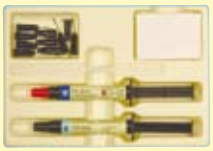


Patrice con matrice da duplicazione

Diverse inclinazioni e grandezze per ogni tipo di situazione.

Scala 1:1	90° A	90° B	120° A	120° B
Patrice	Lu 6,0 mm La 4,0 mm Al 3,5 mm	Lu 4,5 mm La 2,5 mm Al 3,5 mm	Lu 7,0 mm La 4,0 mm Al 5,0 mm	Lu 5,0 mm La 2,5 mm Al 3,0 mm
16 pezzi	**REF 430 0405 A**	**REF 430 0405 B**	**REF 430 0402 A**	**REF 430 0402 B**
50 pezzi	**REF 430 0342 A**	**REF 430 0342 B**	**REF 430 0422 0**	**REF 430 0423 0**
Matrice	Lu 5,5 mm La 4,0 mm Al 3,0 mm	Lu 4,0 mm La 2,5 mm Al 2,0 mm	Lu 5,5 mm La 4,0 mm Al 3,0 mm	Lu 4,5 mm La 2,5 mm Al 2,5 mm
16 pezzi	**REF 430 0404 A**	**REF 430 0404 B**	**REF 430 0401 A**	**REF 430 0401 B**
50 pezzi	**REF 430 0341 A**	**REF 430 0341 B**	**REF 430 0420 0**	**REF 430 0421 0**
Matrice da duplicazione	Lu 5,5 mm La 4,0 mm Al 3,0 mm	Lu 4,0 mm La 2,5 mm Al 3,0 mm	Lu 5,5 mm La 4,0 mm Al 3,0 mm	Lu 4,5 mm La 2,5 mm Al 2,5 mm
16 pezzi	**REF 430 0406 A**	**REF 430 0406 B**	**REF 430 0403 A**	**REF 430 0403 B**
50 pezzi	**REF 430 0343 A**	**REF 430 0343 B**	**REF 430 0424 0**	**REF 430 0425 0**
Posizionatore al parallelo 1 pezzo	**REF 430 0345 A**	**REF 430 0345 B**	**REF 430 0344 A**	**REF 430 0344 B**

Accessori:



Adesivo-DTK
REF 540 0010 6

Set

Giuntori ad incollaggio doppia T dtk 90°
5 Patrici A
5 Patrici B
10 Matrici A
10 Matrici B
5 Matrici da duplicazione A
5 Matrici da duplicazione B
1 Posizionatore al parallelo per dimensione A + 1 per B

REF 430 0340 0

Set

Giuntori ad incollaggio doppia T dtk 90°
3 Patrici A
3 Patrici B
6 Matrici A
6 Matrici B
3 Matrici da duplicazione A
3 Matrici da duplicazione B

REF 430 0347 0

Set

Giuntori ad incollaggio doppia T dtk 120°
5 Patrici A
5 Patrici B
10 Matrici A
10 Matrici B
5 Matrici da duplicazione A
5 Matrici da duplicazione B
1 Posizionatore al parallelo per dimensione A + 1 per B

REF 430 0408 0

Set

Giuntori ad incollaggio doppia T dtk 120°
3 Patrici A
3 Patrici B
6 Matrici A
6 Matrici B
3 Matrici da duplicazione A
3 Matrici da duplicazione B

REF 430 0407 0

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

• Saldatura al laser
• Giuntori ad incollaggio doppia T mini
• Adesivo-DTK
• **Giuntori ad incollaggio doppia T**

Giuntori ad incollaggio doppia T

Attacchi a giuntura doppia T su corone

Le patrici devono essere fissate parallelamente



Utilizzando il posizionatore al parallelo, fissare la patrice alla modellazione in cera.



Utilizzare la patrice da 90° o da 120° in base al tipo di situazione.



Posizionare e fissare la matrice da duplicazione idonea sulla patrice.



Preparare il modello per la duplicazione come di consueto. La matrice da duplicazione non deve subire deformazioni.



Posizionare la matrice blu nello stampo da duplicazione nell'apposita sede precedentemente creata



e colare il modello in rivestimento. La matrice blu è ora posizionata nella giusta sede sulla patrice.



Procedere alla modellazione dello scheletrato come di consueto ed unire alla matrice.



Dopo la fusione sabbiare solo la matrice, rifinire e lucidare lo scheletrato.

Attacchi a giuntura doppia T su scheletrati

Le patrici possono essere adattate senza necessità di parallelismo.



Fissare la patrice alla modellazione dello scheletrato evitando deformazioni.



Dopo la rifinitura e la lucidatura dello scheletrato, modellare le corone e fissare la matrice.



Adattare le corone, sabbiare le zone di giuntura con biossido di alluminio da 110 µ ed incollare allo scheletrato senza pericolo di tensioni.

Giuntori ad incollaggio doppia T mini



dtk mini
2 diverse grandezze A+B, 3 diversi angoli di inclinazione 90°, 105°, 120° e ridotte dimensioni dei preformati permettono la giusta congiunzione in tutti i casi.



dtk mini frontali
Giuntori a doppia T tra elementi intermedi in gruppi frontali. Nessun problema di spazio per il montaggio di gruppi frontali, anche in caso di morsi profondi.



dtk mini superpiatti
Giuntori a doppia T superpiatti. Una giuntura ultrapiatta per i gruppi diatorici. Elevata stabilità con minimo ingombro.

Accessori:



Adesivo-DTK
REF 540 0010 6

dtk mini		90° A		90° B		105° A		105° B
Patrice		Lu 11,0 mm La 3,0 mm Al 4,0 mm		Lu 7,5 mm La 2,5 mm Al 3,5 mm		Lu 10,0 mm La 3,0 mm Al 4,0 mm		Lu 7,5 mm La 2,5 mm Al 3,5 mm
16 pezzi		**REF 430 0693 A**		**REF 430 0693 B**		**REF 430 0699 A**		**REF 430 0699 B**
50 pezzi		**REF 430 0694 A**		**REF 430 0694 B**		**REF 430 0700 A**		**REF 430 0700 B**
Matrice		Lu 5,5 mm La 3,0 mm Al 3,0 mm		Lu 3,0 mm La 2,5 mm Al 3,0 mm		Lu 5,5 mm La 3,0 mm Al 3,0 mm		Lu 3,0 mm La 2,5 mm Al 3,0 mm
16 pezzi		**REF 430 0691 A**		**REF 430 0691 B**		**REF 430 0697 A**		**REF 430 0697 B**
50 pezzi		**REF 430 0692 A**		**REF 430 0692 B**		**REF 430 0698 A**		**REF 430 0698 B**
Matrice da duplicazione		Lu 5,5 mm La 3,0 mm Al 3,0 mm		Lu 3,0 mm La 2,5 mm Al 3,0 mm		Lu 5,5 mm La 3,0 mm Al 3,0 mm		Lu 3,0 mm La 2,5 mm Al 3,0 mm
16 pezzi		**REF 430 0689 A**		**REF 430 0689 B**		**REF 430 0695 A**		**REF 430 0695 B**
50 pezzi		**REF 430 0690 A**		**REF 430 0690 B**		**REF 430 0696 A**		**REF 430 0696 B**

dtk mini		120° A		120° B		dtk mini frontali		dtk mini superpiatti
Patrice		Lu 10,0 mm La 3,0 mm Al 4,0 mm		Lu 7,5 mm La 2,5 mm Al 3,5 mm		Lu 9,0 mm La 2,0 mm Al 2,0 mm		Lu 10,0 mm La 5,0 mm Al 2,0 mm
16 pezzi		**REF 430 0705 A**		**REF 430 0705 B**		**REF 430 0711 0**		**REF 430 0717 0**
50 pezzi		**REF 430 0706 A**		**REF 430 0706 B**		**REF 430 0712 0**		**REF 430 0718 0**
Matrice		Lu 5,5 mm La 3,0 mm Al 2,5 mm		Lu 3,0 mm La 2,5 mm Al 2,5 mm		Lu 5,5 mm La 2,0 mm Al 1,5 mm		Lu 6,0 mm La 5,0 mm Al 2,0 mm
16 pezzi		**REF 430 0703 A**		**REF 430 0703 B**		**REF 430 0709 0**		**REF 430 0715 0**
50 pezzi		**REF 430 0704 A**		**REF 430 0704 B**		**REF 430 0710 0**		**REF 430 0716 0**
Matrice da duplicazione		Lu 5,5 mm La 3,0 mm Al 2,5 mm		Lu 3,0 mm La 2,5 mm Al 2,5 mm		Lu 5,5 mm La 2,0 mm Al 1,5 mm		Lu 6,0 mm La 5,0 mm Al 2,0 mm
16 pezzi		**REF 430 0701 A**		**REF 430 0701 B**		**REF 430 0707 0**		**REF 430 0713 0**
50 pezzi		**REF 430 0702 A**		**REF 430 0702 B**		**REF 430 0708 0**		**REF 430 0714 0**

Giuntori ad incollaggio doppia T mini

Set
dtk mini A + B
90°, 105°, 120°
con 2 giunture
90°, 105°, 120°
1 posizionatore al parallelo 90°
1 posizionatore al parallelo 105°/120°
2 giunture frontali
2 giunture superpiatte
REF 430 0558 0

Set
dtk mini A + B
90°
Patrice, 3 pezzi
Matrice, 6 pezzi
Matrice da duplicazione, 3 pezzi
REF 430 0684 0

Posizionatore al parallelo
REF 430 0623 0

Set
dtk mini A + B
105°
Patrice, 3 pezzi
Matrice, 6 pezzi
Matrice da duplicazione, 3 pezzi
REF 430 0685 0

Posizionatore al parallelo
REF 360 0112 0

Set
dtk mini A + B
120°
Patrice, 3 pezzi
Matrice, 6 pezzi
Matrice da duplicazione, 3 pezzi
REF 430 0686 0

Posizionatore al parallelo
REF 360 0112 0

Set
dtk mini frontali
A + B
Patrice, 3 pezzi
Matrice, 6 pezzi
Matrice da duplicazione, 3 pezzi
REF 430 0687 0

Set
dtk mini superpiatti
A + B
Patrice, 3 pezzi
Matrice, 6 pezzi
Matrice da duplicazione, 3 pezzi
REF 430 0688 0

dtk mini





Grazie ai 3 diversi angoli di inclinazione della pa-trice è possibile un'ottimale adattamento del preformato all'andamento della cresta alveolare.



Matrici da duplicazione posizionate sulle patrici. Il modello scaricato è pronto per la duplicazione.



Dopo la lucidatura dello scheletrato fissare con cementi-resine o compositi.

dtk mini frontali





Il giuntore a doppia T frontale è estremamente piccolo per l'utilizzo nel gruppo frontale. Grazie al collegamento di fissaggio, con scarico basale del giuntore, è garantita in qualsiasi momento, la libertà della papilla. A causa delle ridotte dimensioni di questo giuntore è consigliato l'uso solo tra elementi intermedi nei gruppi frontali.



Matrice da duplicazione sulla patrice. Scaricare e duplicare come di consueto. Anche nel caso di creste alveolari strette si ha un ottimale integrazione nella modellazione dello scheletrato.



Giunzione senza saldatura priva di tensioni - anche in casi difficili con spazi ridotti. Perfino nel caso di denti frontali estremamente piccoli si ha sufficiente spazio per un montaggio individuale.

dtk mini superpiatti





Giuntori superpiatti con solo 2 mm d'altezza complessiva per i gruppi diatorici. Elevata ritenzione adesiva grazie alle ampie zone ritentive.
L'ottimale adattamento alle creste alveolari è permesso grazie allo scarico basale del giuntore, che garantisce la libertà della papilla.



La matrice da duplicazione precisa viene sostituita, nella massa di duplicazione, con la matrice, la quale ha un gioco di 0,2 mm per il collante.



Giuntori ad incollaggio superpiatti, privi di tensioni, nei gruppi diatorici. Spazi occlusali sufficienti per il montaggio di denti preconfezionati. Incollare invece di saldare, anche in casi complicati con spazi ridotti.

Ripristino della frizione

- **Sistema a frizione FGP**

Sistema a frizione FGP



Frizione individuale per ogni tipo di esigenza.
Il sistema a frizione FGP offre al dentista ed all'odontotecnico una prospettiva completamente innovativa, sia per quel che riguarda la realizzazione di nuove protesi, che il ripristino della frizione di tutti gli accoppiamenti paralleli.
La lunga durata, la facile e veloce lavorazione fanno del sistema a frizione FGP una valida soluzione per i Vostri pazienti.

Campi d'applicazione del sistema FGP



Sicurezza ed elevata qualità.

Il sistema FGP offre una frizione individuale ottimale per la realizzazione di nuove protesi ancorate con corone coniche e telescopiche.



Soluzione diretta, nessun tempo di attesa per il paziente.
Grazie all'utilizzo del sistema FGP direttamente nello studio odontoiatrico.
Il facile utilizzo nel ripristino di frizione su lavori con telescopiche è la soluzione ideale per medici e pazienti.



Individualità e precisione.

Sia su lavori di nuova realizzazione che su lavori ribasati, si ottiene una frizione precisa ed individuale anche nelle zone difficilmente accessibili.



Nessun compromesso.

Nella realizzazione di attacchi individuali. Con il sistema FGP vengono raggiunti ottimi risultati per ogni tipo di esigenza.

20 anni d'esperienza con il sistema FGP

Scoprite i molteplici vantaggi:

- **Risparmio di tempo, grazie ad una realizzazione semplice e veloce.**
- **Realizzazione di frizione individuale a costi contenuti.**
- **Nessun adattamento delle parti secondarie.**
- **Lunga durata.**
- **Grande comfort per il paziente.**
- **Consente una monofusione a costi contenuti.**
- **Si può lavorare direttamente in bocca.**
- **Ottima resistenza all'usura.**
- **Ridotta ritenzione di placca grazie ad una superficie molto compatta**

Fino ad oggi 50.000 pazienti in tutto il mondo hanno goduto di questi vantaggi, che consentono al paziente un inserimento ed un disinserimento dolce della protesi.

Il principio della resina FGP si basa sul fatto che oggi il normale accoppiamento metallo su metallo, utilizzato nella tecnica delle telescopiche, viene sostituito con l'accoppiamento metallo-resina.

L'accoppiamento metallo-resina permette di ottenere una frizione più dolce, riducendo l'attrito rispetto all'accoppiamento metallo-metallo. Grazie a ciò si avrà una ridotta capacità di usura ed una lunga durata della protesi.

bredent s.r.l.
Telefono 04 71 / 46 95 76

• **Sistema a frizione FGP**

Sistema a frizione FGP

Nuova realizzazione di corone telescopiche


1

Come spaziatore per la resina FGP viene realizzata una cappetta con la cera da immersione od una cappetta prestampata


2

con uno spessore minimo di 0,2 mm, che termina 1 mm sopra al bordino di chiusura cervicale.


3

Sul modello di rivestimento con bordino cervicale


4

si esegue come di consueto la modellazione dello scheletrato e della corona telescopica.


5

Dopo la fusione, eseguita con una lega a scelta,


6

lo scheletrato viene rifinito ed eseguito il rivestimento estetico in resina od in ceramica.


7

Durante la lavorazione, si è creato uno spazio, che viene ora ribasato con la resina FGP.


8

Viene applicato uno strato di isolante sul modello.


9

Sulle superfici interne delle pareti metalliche viene applicato, in modo uniforme, uno strato sottile di adesivo FGP.


10

Lasciare asciugare per 5 minuti all'aria, fino a che non compare uno strato visibile.


11

La resina a due componenti FGP viene miscelata in rapporto 1 a 1


12

e colata nella corona secondaria senza la formazione di bolle.


13

Esercitando una pressione uniforme, il manufatto viene inserito sul modello.


14

La resina FGP indurita è chiaramente visibile all'altezza del bordino cervicale.


15

Il sistema FGP offre una frizione individuale di grande comfort per il paziente.

La migliore frizione

Test ed esami a scansione elettronica eseguiti sull'FGP indicano chiaramente valori di frizione migliori rispetto all'accoppiamento in metallo.



Accoppiamento tradizionale metallo/metallo. La corona telescopica con l'accoppiamento metallo-metallo viene inserita con una frizione di 8 Newton dopo essere stata ultima-



Accoppiamento resina FGP/ metallo. La corona telescopica con il sistema FGP viene inserita con una frizione di 8 Newton dopo essere stata ultimata.

Confrontando l'accoppiamento classico metallo-metallo con l'accoppiamento resina FGP-metallo, sono stati simulati 21.000 inserimenti e disinserimenti. Ciò corrisponde a circa 20 anni di utilizzo.

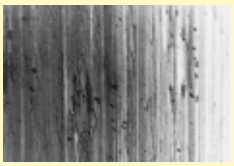


Immagine eseguita con microscopio a scansione elettronica (ingrandita 100 volte) della parete interna di una telescopica secondaria in lega palladiata.



Immagine eseguita con microscopio a scansione elettronica (ingradita 100 volte) della parete interna di una telescopica secondaria ribasata con resina FGP.

Risultato: frizione residua 2 Newton quindi solo il 25 %.

Risultato: frizione residua 6 Newton quindi ancora il 75 %.

• **Sistema a frizione FGP**

Sistema a frizione FGP

Ripristino in caso di perdita di frizione


1

Protesi telescopica dopo molti anni di utilizzo.


2

Al momento dell'inserimento, la frizione non è più sufficiente.


3

Corone telescopiche prima del ripristino della frizione.


4

Con uno spessimetro viene misurato lo spessore delle corone secondarie.


5

La parte secondaria viene fresata, per creare lo spazio per la resina FGP.


6

Eventuali residui di particelle di metallo vengono rimossi grazie ad un getto d'aria compressa.


7

Intorno alle parti primarie, sul contorno gengivale, vengono applicati dei fili retrattori per evitare zone di sottosquadro.


8

Infine vengono isolate le corone primarie con della vaselina fluida.


9

Sulle superfici interne delle corone secondarie viene applicato in modo uniforme uno strato sottile di adesivo FGP.


10

La resina a due componenti FGP viene miscelata in rapporto 1 a 1


11

e colata nella telescopica secondaria senza la formazione di bolle.


12

Dopo l'inserimento della protesi il paziente può chiudere il morso, esercitando una pressione normale ed in modo uniforme.


13

I residui di resina devono essere rimossi direttamente con uno strumento. Dopo ca. 120 sec. dall'inizio della miscelazione, sollevare leggermente la protesi dalla parte primaria e reinserirla nuovamente.


14

Dopo circa 7 minuti la protesi viene disinserita e le eccedenze vengono rimosse con una fresa.


15

Il risultato è una protesi funzionale che presenta la frizione desiderata, il tutto realizzato in brevissimo tempo.

Il sistema FGP nell'implantologia

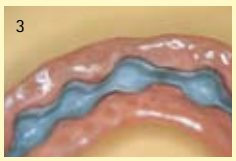
Accoppiamenti privi di tensione.


1

Le eccellenti caratteristiche di scorrimento della resina FGP offrono un inserimento ed un disinserimento dolce. Il presupposto ideale per la realizzazione delle sovrastrutture nelle protesi su impianti.


2

Anche le più piccole tensioni che possono essere presenti nella fusione della sovrastruttura in un monoblocco, vengono annullate alla perfezione, grazie alla ribasatura con la resina FGP.


3

L'elevata resistenza all'usura ed un inserimento e disinserimento dolce della protesi, ne consentono al paziente un utilizzo semplice e confortevole.


4

La resina FGP garantisce nel tempo una frizione duratura che incontrerà la completa approvazione dei pazienti.

Set

Sistema a frizione FGP

REF 540 0102 8

1 x 2,5 gr Resina FGP componente A
1 x 2,5 gr Resina FGP componente B
1 x 1,25 ml. Adesivo FGP
1 x 3,0 ml. Isolante FGP
1 Spatola
5 Pennelli
1 Portapennello
1 Blocco di impasto



Ricambi:

Resina FGP componente A	**REF 540 0108 A**
Resina FGP componente B	**REF 540 0108 B**
Adesivo FGP	**REF 540 0102 6**
Isolante FGP	**REF 540 0102 7**

Accessori:

Blocchi di impasto		
35 x 50 x 10 mm	10 pezzi	**REF 330 0114 4**
Pennelli	100 pezzi	**REF 330 0114 2**
Spatola	100 pezzi	**REF 330 0114 3**
Portapennello curvo	12 pezzi	**REF 330 0114 1**
Canule d'applicazione, nere	25 pezzi	**REF 580 0001 8**

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76



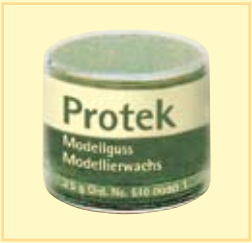


Cere
Cera da modellazione ... 220
Cera per bloccaggio ... 220
Cera di sottofondo ... 220
Cera di preparazione ... 220
Barre linguali ... 221
Preformati in cera ... 221
Preformati in ganci ... 222
Ritenzioni ... 223
Fogli in cera ... 223
Contenitori per assortimento ... 224
Canali di colata in cera ... 224
Adesivo per cera ... 225
Sigillante per superfici
Optiguss ... 226
Duplicazione
Exaktosil N 15 ... 227
Exaktosil N 21 ... 227
Silicone da duplicazione Technosil ... 228
Technolit ... 228
Sistema di duplicazione ... 229
Isosil ... 229
Master-Copy ... 230
Bre-Gel 1 ... 232
Bre-Gel 2 ... 232
Bre-Gel 3 ... 232
Rivestimento / Fusione
Microceramica ... 233
Brevest M1 ... 233
Brevest Rapid 1 ... 234
Brevest exakta M / exakta Speed ... 234
Brealloy F 400 ... 235
Brealloy MO ... 235
Saldatura Brealloy ... 236
Flux Brealloy ... 236
Duro-Top ... 236
Indurente per rivestimento ... 237
Striscia autoadesiva crespata ... 237
Matita evidenziatrice per cilindri ... 237
Imbuto per colata ... 238
Registro leghe auree ... 238
Apparecchi / Strumenti
Polierjet ... 239
Adattatore per preformati ... 240
Statik-Disc ... 241
Lavorazione del titanio
Set lavorazione titanio ... 242
Monofusione
Monofusione ... 244
Lucidatura
Set per la lucidatura del metallo ... 246
Brepol ... 246

Cere

- **Cera da modellazione**
- **Cera per bloccaggio**
- **Cera di sottofondo**
- **Cera di preparazione**
- Barre linguali
- Preformati in cera
- Preformati in ganci
- Ritenzioni
- Fogli in cera
- Contenitore per assortimento
- Canali di colata in cera
- Adesivo per cera

Cera da modellazione Protek



Evidenzia i contrasti per poter individuare e correggere tempestivamente le imperfezioni.

La cera da modellazione Protek
25 gr verde
REF 510 0090 1



La cera da modellazione ha la stessa consistenza di tutte i preformati in cera Protek, perciò è più facile modellare armoniosamente anche i punti di transizione. Si evita di modellare con cere di diversa consistenza.

Biotec cera per bloccaggio



Biotec cera per bloccaggio
28 gr, rosa
REF 510 0061 5

Cera speciale per lo scarico delle zone di sottosquadro per la scheletrica. Cera per bloccaggio con ottime proprietà di scavatura e nessuna decolorazione dopo il lavaggio.



Gli speciali componenti della cera per bloccaggio garantiscono uno scarico uniforme dei sottosquadri.

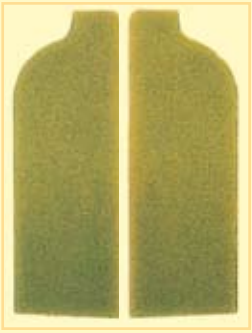


Dopo il lavaggio del modello non rimangono tracce di colore sulle superfici in gesso. Il modello master rimane pulito.



Risparmio di tempo, grazie ad una scavatura leggera e veloce.

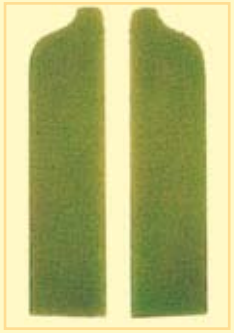
Cera di sottofondo Protek con bordo di chiusura



Protek
Cera di sottofondo
Dimensione A

0,40
REF 430 *571 0
90 pz./cad.

0,60
REF 430 *573 0
90 pz./cad.



Protek
Cera di sottofondo
Dimensione B

0,40
REF 430 *572 0
105 pz./cad.

0,60
REF 430 *574 0
105 pz./cad.

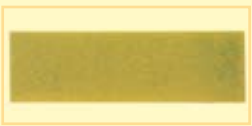




Questa cera di sottofondo, con bordo di chiusura già predisposto, è disponibile in due dimensioni ed in due diverse consistenze; essa consente di realizzare chiusure basali in resina di assoluta precisione ed uniformità. Il bordo di chiusura è conformato esattamente in base al profilato dell'arco inferiore di transizione.

*** La cera Protek è** disponibile anche come versione estiva (qualità ottimale anche a temperature elevate). Alla quarta cifra del REF inserire una „S" per la cera in versione estiva od uno „0" per la cera normale.

Cera di preparazione Protek



Cera di preparazione Protek
75x150 mm fogli
Conf. da 15 pz.

0,30 mm REF 430 *582 0
0,40 mm REF 430 *583 0
0,50 mm REF 430 *584 0
0,60 mm REF 430 *585 0

autoadesiva:
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 di preparazione Protek è di qualità unica nel suo genere: molto elastica e resistente alle rotture. Dopo la duplicazione si lascia estrarre senza problemi dal modello, facilitando così il lavoro e consentendo inoltre un notevole risparmio di tempo.

*** La cera Protek è** disponibile anche come versione estiva (qualità ottimale anche a temperature elevate). Alla quarta cifra del REF inserire una „S" per la cera in versione estiva od uno „0" per la cera normale.

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

Barre linguali



Barre linguali Protek.
Barre linguali ergonomiche. Si adattano facilmente grazie alla forma concava, adattata alla mandibola, consentendo di risparmiare tempo anche nella fase di rifinitura.

Barre linguali Protek

3,6 x 1,85	30 pezzi	**REF 430 0743 0**
	80 pezzi	**REF 430 0748 0**



La barra linguale tradizionale non si adatta facilmente, è quindi necessario un ulteriore intervento con la cera.



La barra linguale Protek si adatta alla situazione gengivale, e pertanto non deve essere nuovamente applicata cera con la spatola elettrica.



1,7 x 4	30 pezzi	**REF 430 0124 C**
	80 pezzi	**REF 430 0125 C**
2,0 x 4	30 pezzi	**REF 430 0124 B**
	80 pezzi	**REF 430 0125 B**
2,3 x 4	30 pezzi	**REF 430 0124 A**
	80 pezzi	**REF 430 0125 A**
2,45 x 4,3	30 pezzi	**REF 430 012A 0**
	80 pezzi	**REF 430 013A 0**
Set di 12 archi		**REF 430 0124 6**

Adattabili a qualsiasi situazione mandibolare, i profilati in cera Protek sono disponibili in quattro dimensioni. Grazie alle particolari caratteristiche della cera si adattano facilmente e non hanno ritorno di memoria elastica. La resistenza alla compressione della cera impedisce la deformazione del profilato ed assicura una modellazione esteticamente perfetta.

I preformati per l'arco inferiore di transizione Protek



– riducono il lavoro



1,7	sx A	**REF 430 517 LA**	1,7	sx B	**REF 430 517 LB**	50 pz.
1,7	dx A	**REF 430 517 RA**	1,7	dx B	**REF 430 517 RB**	50 pz.
2,0	sx A	**REF 430 520 LA**	2,0	sx B	**REF 430 520 LB**	50 pz.
2,0	dx A	**REF 430 520 RA**	2,0	dx B	**REF 430 520 RB**	50 pz.
2,3	sx A	**REF 430 523 LA**	2,3	sx B	**REF 430 523 LB**	50 pz.
2,3	dx A	**REF 430 523 RA**	2,3	dx B	**REF 430 523 RB**	50 pz.

Set:
15 pz./cad.
Dimensione A+B dx/sx
1,7
REF 430 0575 0
2,0
REF 430 0576 0
2,3
REF 430 0577 0



Questi preformati sono già predisposti per essere collocati perfettamente sul bordo di chiusura della massa di rivestimento che è stato già duplicato con la cera di sottofondo Protek.



Ogni preformato di transizione Protek viene adattato allo spessore dell'arco, quindi viene piegato insieme a quest'ultimo, evitando così la difficoltosa modellazione delle parti di transizione. È disponibile in due dimensioni e si adatta ai tre spessori dell'arco Protek.

I preformati d'unione graffa-arco – facilitano il lavoro



I preformati d'unione graffa-arco
Dimensioni A,
100 pz./cad.
REF 430 0578 0



I preformati d'unione graffa-arco
Dimensioni B,
100 pz./cad.
REF 430 0579 0



I preformati a graffa interdentali Protek si uniscono facilmente all'arco, essendo conformato esattamente in base all'arco, può essere inserito con estrema semplicità.



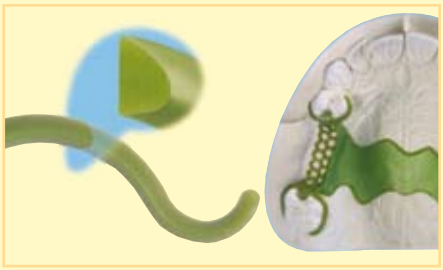
Visione laterale

Set
A+B 50 pz./cad.
REF 430 0580 0



Se le parti vengono pennellate con un po' di Optigu ß si liscia la superficie e si impedisce che la massa di rivestimento si infiltri sotto la modellazione.

Preformati in ganci





Preformati in ganci wlf pmk
10 tavole
REF 430 0748 1



Ganci curvi per premolari e molari per resina termoplastica
10 tavole da 10 ganci, sinistro + destro
REF 430 0748 5

I ganci premolari curvi, visti in sezione, hanno una forma tale che impediscono il ristagno del cibo, che defluisce lungo la papilla. Questo sistema di ancoraggio, rispetto alle sezioni dei ganci, presenti attualmente in commercio, garantisce un maggiore rispetto paradontale.

Grazie a questi ganci preformati curvi, durante la piegatura della cera non si hanno deformazioni o dilatazioni. Grazie a ciò la fusione del gancio preformato sarà più omogenea.







Tracciare come di consueto l'equatore. La zona per la punta del gancio viene determinata con il piatto della sonda n. 2, del kit di sonde da analisi, (profondità del sottosquadro di mm. 0,35). Nel caso di un gancio corto (mm. 8), la punta del gancio viene posizionata sul punto determinato (foto 1).







Nel caso di un gancio per premolari (mm. 11) la punta del gancio viene posizionata sul punto (foto 2) e nel caso di una gancio per molari (mm. 14) al di sotto del punto (foto 3). I ganci curvi per premolari vengono posizionati sul dente in corrispondenza del punto determinato. Non apportare cera sul preformato, altrimenti la sezione di quest'ultimo viene modificata.







Durante la fase di rifinitura i ganci fusi vengono lucidati solo con un gommino da lucidatura e le punte dei ganci vengono arrotondate. In tal modo, grazie alla forma specifica ed alla lunghezza del preformato, si otterrà sempre la stessa forza di ritenzione.



Il gancio preformato viene tagliato con una spatola alla base.



Posizionare il gancio preformato sulla scala graduata e tagliare in base alla lunghezza desiderata.

Accessori:



Adattatore per preformati
REF 360 0120 5



Il gancio preformato curvo viene posizionato sul dente corrispondente e fissato con l'adattatore per preformati (cod. nr. 360 0120 5). Non apportare cera sul preformato, poichè altrimenti il preformato viene modificato

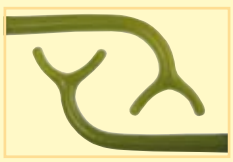


Grazie a questo nuovo gancio preformato, il cibo non ristagna sul dente proteggendo la gengiva.



Ganci per molari
10 tavole
da 20 preformati
REF 430 0157 1





Ganci Bonyhard
10 tavole
da 12 preformati
REF 430 0157 6



Preformati in ganci



Gancio ad anello curvo
10 tavole da 20 preformati **REF 430 0157 2**

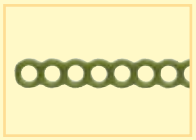
L'applicazione di tutti i profilati Protek è resa facile e veloce dalla loro stabilità dimensionale. La qualità della cera morta, di tutti preformati Protek, evita di dover cerare la punta del gancio Protek, riducendo così i tempi di rifinitura.



Ritenzioni

Vasta gamma di ritenzioni per ogni tipo di situazione. Cera speciale con elevata elasticità di piegatura per lavori precisi.

Fori di ritenzione
25 pezzi
lunghezza 13,5 cm.
REF 430 0159 0



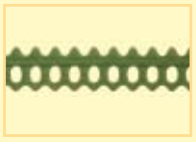


Fori di ritenzione sfalsati
25 pezzi
lunghezza 13,5 cm.
REF 430 0159 1





Ritenzioni a pettine
25 pezzi
lunghezza 13,5 cm.
REF 430 0157 5



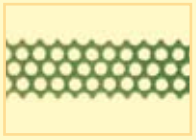


Ritenzioni con barra di chiusura curva
20 pezzi
REF 430 0157 7



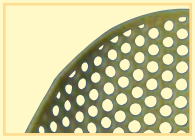


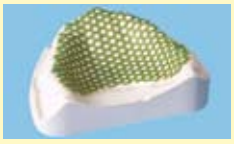
Rete a fori 1,5 / 2,0
20 tavole di 7 x 7 cm.
1,5
REF 430 0599 0
2,0
REF 430 0158 3





Rete di rinforzo preformata – arc. sup.
12 pezzi
REF 430 0219 0





Fogli in cera

Fogli in cera con nervature trasparenti affinchè i segni e le correzioni rimangano visibili.





Nervatura fine plw

0,30 mm 15 pezzi	**REF 430 *161 0**
0,35 mm 15 pezzi	**REF 430 *161 1**
0,40 mm 15 pezzi	**REF 430 *161 2**
0,45 mm 15 pezzi	**REF 430 *161 3**
0,50 mm 15 pezzi	**REF 430 *161 4**
0,60 mm 15 pezzi	**REF 430 *161 5**

Per un adattamento semplice e senza fessure di questa cera a fogli Protek anche nel caso di palati molto profondi.





Nervatura media plw

0,30 mm 15 pezzi	**REF 430 *161 6**
0,35 mm 15 pezzi	**REF 430 *161 7**
0,40 mm 15 pezzi	**REF 430 *161 8**
0,45 mm 15 pezzi	**REF 430 *161 9**
0,50 mm 15 pezzi	**REF 430 *162 0**
0,60 mm 15 pezzi	**REF 430 *162 1**

*** La cera Protek è** disponibile anche come versione estiva (qualità ottimale anche a temperature elevate).
Alla quarta cifra del REF inserire una „S" per la cera in versione estiva od uno „0" per la cera normale.





Nervatura grossa plw

0,30 mm 15 pezzi	**REF 430 *162 2**
0,35 mm 15 pezzi	**REF 430 *162 3**
0,40 mm 15 pezzi	**REF 430 *162 4**
0,45 mm 15 pezzi	**REF 430 *162 5**
0,50 mm 15 pezzi	**REF 430 *162 6**
0,60 mm 15 pezzi	**REF 430 *162 7**

Cere

- Cera da modellazione
- Cera di preparazione
- Preformati in ganci
- **Contenitore per assortimento**
- Cera per bloccaggio
- Barre linguali
- Ritenzioni
- **Canali di colata in cera**
- Cera di sottofondo
- Preformati in cera
- Fogli in cera
- Adesivo per cera

Contenitore per assortimento



Protek contenitore per assortimento:
per una visione immediata e per facilitare il lavoro. L'assortimento viene predisposto in base alle esigenze individuali.

Protek Contenitore per assortimento E 12
(senza contenuto)
REF 640 0084 0

Tutti i profilati Protek sono disponibili in confezione ecologica e riciclabile.

Filo in cera a rotoli



I profilati in cera, disponibili in diametri di diverse misure, sono di consistenza dura o semidura.

Protek Nastro cerato

7,0 x 1,5 x 180 mm
220 g **REF 430 0156 0**

Filo in cera a rotoli, 250 gr Profilato in Ø mm		**REF** blu (semiduro)	**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**





La speciale cera permette di piegare il profilato senza un ritorno di memoria e senza creare strozzature nella sezione.

Profilati in cera Quadro



Canali di colata quadrati per una fusione dai risultati ottimali.
Ricerche hanno dimostrato che tutti i liquidi, anche i metalli liquidi, hanno la proprietà di colare a goccia, anche in un canale di colata quadrato.
Grazie a ciò i gas di fusione possono fuoriuscire attraverso gli angoli liberi, presenti nel canale di colata, ciò comporta

- nessuna turbolenza della massa fusa grazie alla fuoriuscita dei gas di fusione
- veloce colata della massa fusa
- fusioni omogenee
- superfici più lisce
- elevata precisione



Profilati in cera Quadro wp-q, 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**

bredent s.r.l.
Telefono 04 71 / 46 95 76

Sezione del profilato in cera

Profilato Ø in 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**

Assortimento di profilati in cera
150 gr
partendo da 1,2 mm
REF 430 0120 0



Un vasto assortimento di profilati in cera tondi o semi-tondi di qualità. Essi sono stabili nelle dimensioni, resistenti alla compressione, composti da piombo inerte e perciò consentono un'applicazione assolutamente facile delle ritenzioni senza azioni di ritiro. Tutti i profilati sono disponibili in confezioni da 55 gr.

Adesivo per cera Protek - si diffonde nel rivestimento



Adesivo per cera wk 2
20 ml
REF 540 0099 0
100 ml
REF 540 0100 2
Diluente in bottiglia
100 ml
REF 540 0100 1



L'adesivo per cera Protek si applica facilmente ed in minima quantità sul modello; esso si diffonde poi nella massa di rivestimento.



I profilati aderiscono totalmente, senza la formazione di fessure ed in maniera del tutto sicura sul modello in rivestimento.

• **Optiguss**

Optiguss

La soluzione ideale per ottenere la massima perfezione con il minimo sforzo. Optiguss riduce della metà il tempo di lavorazione delle corone e dei ponti e del 30 % quello per la lavorazione degli scheletrati.
Applicando Optiguss-micro in uno strato di 5 µ o Optiguss-macro in uno strato di 10 µ si riesce ad ottenere velocemente e con molta facilità le modellazioni in cera lisce, sigillate e precise nelle forme. Utilizzando l'Optiguss il tempo di rifinitura per una superficie convenzionale si riduce del 50 %.



Optiguss-macro
15 ml
REF 520 0092 0

Optiguss-micro
15 ml
REF 520 0093 0



Ciotola Optiguss-macro
2 pezzi
REF 390 0035 0

Ciotola Optiguss-micro
2 pezzi
REF 390 0034 0



3 **pennelli** di dimensione A + porta pennelli **REF 330 0114 6**

3 **pennelli** di dimensione B + porta pennelli **REF 330 0114 7**

3 **pennelli** di dimensione C + porta pennelli **REF 330 0114 8**



Detergente per pennello in barattolo
2 pezzi
REF 390 0037 0



Detergente per pennello, 20 ml
REF 520 0094 0

Set



15 ml Optiguss-macro
15 ml Optiguss-micro
2 Ciotola Optiguss-macro
2 Ciotola Optiguss-micro
3 Pennelli Dimensione A
3 Pennelli Dimensione B
3 Pennelli Dimensione C
2 Detergente per pennello in barattolo
1 Detergente per pennello

REF 520 0091 0





Le parti di contatto modellate con la cera vengono pareggiate e rese lisce, applicando semplicemente un po' di Optiguss.



Grazie alle superfici estremamente lisce i tempi di lavorazione vengono ridotti almeno del 30 %.





I profilati in cera vengono plasmati alla perfezione, applicando semplicemente diversi strati di Optiguss.





L'Optiguss sigilla inoltre anche la fessura più sottile, evitando così infiltrazioni della massa di rivestimento sotto il modellato.

bredent s.r.l.

- **Exaktosil N 15 / N 21**
- Silicone da duplicazione Technosil
- Technolit
- Sistema di duplicazione
- Isosil
- Master-Copy
- Bre-Gel 1
- Bre-Gel 2
- Bre-Gel 3

Exaktosil N 15 / N 21

Numerosi test dimostrano le eccezionali caratteristiche di Exaktosil! I siliconi da duplicazione Exaktosil N15 e N21, con un tempo di lavorazione di 5 – 6 minuti, sono molto fluidi e pertanto permettono una riproduzione fedele e precisa nei dettagli. Grazie alla stabilità dimensionale, all'elevata resistenza alla rottura ed al modulo di allungamento, i siliconi da duplicazione Exaktosil prevengono eventuali danneggiamenti durante l'estrazione del modello, dal duplicato, ed offrono al tecnico uno standard qualitativo ineguagliabile. Il giusto silicone per ogni duplicazione – Exaktosil!



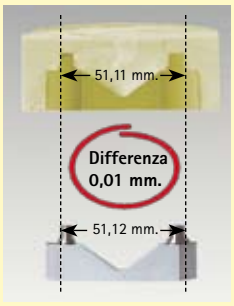
Variazione di dimensione lineare: 1,8 ‰ (norme DIN EN 24 823)
Un modello di prova viene duplicato con Exaktosil N 21 (arcata dentale simulata).



Exaktosil N 15
Componente A
1000 ml
REF 540 0114 A

Exaktosil N 15
Componente B
1000 ml
REF 540 0114 B

Set
Exaktosil N 15
1000 ml A
1000 ml B
REF
540 0103 8



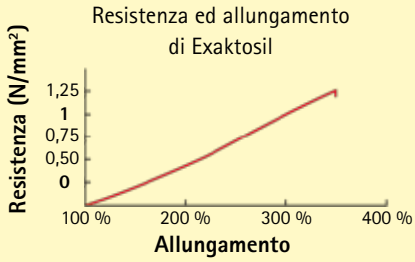
Confronto delle dimensioni del campione con la forma duplicata. La contrazione straordinariamente ridotta di solo 1,8 ‰ assicura un'elevata precisione nella duplicazione dei modelli.



Exaktosil N 15
Componente A
5000 ml
REF 540 0115 A

Exaktosil N 15
Componente B
5000 ml
REF 540 0115 B

Set
Exaktosil N 15
5000 ml A
5000 ml B
REF
540 0103 9



L'elevata resistenza alla rottura di ca. 1,25 N/mm² ed un modulo di allungamento del 350 % circa, prevengono da eventuali danneggiamenti durante l'estrazione del modello dal duplicato.



Exaktosil N 21
Componente A
1000 ml
REF 540 0116 A

Exaktosil N 21
Componente B
1000 ml
REF 540 0116 B

Set
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

Set
Exaktosil N 21
5000 ml A
5000 ml B
REF
540 0114 8





Duplicazione

- Exaktosil N 15 / N 21
- **Silicone da duplicazione Technosil**
- **Technolit**
- Sistema di duplicazione
- Isosil
- Master-Copy
- Bre-Gel 1
- Bre-Gel 2
- Bre-Gel 3

Silicone da duplicazione Technosil



Silicone da duplicazione, per addizione privo di contrazione e di materiali riempitivi per duplicazioni fedeli in scala. Technosil viene miscelato con un rapporto di 1:1, che facilita la lavorazione. La durezza Shore 25 è indicata per la realizzazione di modelli ad espansione libera con il sistema di duplicazione bredent.

Silicone da duplicazione Technosil
1000 gr per tipo
Componente A **REF 540 TS01 A**
Componente B **REF 540 TS01 B**



Il veloce tempo di indurimento permette di procedere più rapidamente con le lavorazioni successive. Ridotta contrazione per modelli precisi.



Silicone da duplicazione Technosil
5000 gr per tipo
Componente A **REF 540 TS05 A**
Componente B **REF 540 TS05 B**

Set
Silicone da duplicazione Technosil
Componenti A + B
1000 gr per tipo
REF 540 TS01 0

Set
Silicone da duplicazione Technosil
Componenti A + B
5000 gr per tipo
REF 540 TS05 0

Technolit



Il riduttore di tensione per superfici previene la formazione di bolle e migliora la scorrevolezza delle masse di rivestimento e del gesso.

Technolit
125 ml
REF 520 ET12 5



Dopo 2 minuti dall'applicazione la forma duplicata viene asciugata con un getto d'aria compressa. Technolit previene i difetti sulle superfici in rivestimento od in gesso. Grazie a ciò si ottengono superfici uniformi.



Ricambio
750 ml
REF 520 ET75 0

bredent s.r.l.

Sistema di duplicazione

La tecnica di duplicazione come premessa essenziale per riproduzioni fedeli. Le forme in plastica stabili garantiscono la precisione nella duplicazione e ne riducono gli errori.



Base
grande,
REF 520 DBKS G
piccola,
REF 520 DBKS K



Guarnizione per muffola
grande,
REF 520 DBKM G
piccola,
REF 520 DBKM K



Base per zoccolo
grande,
REF 520 DBPE G
piccola,
REF 520 DBPE K



Stabilizzatore
grande,
REF 520 DBBS
piccola,
REF. 520 DBBS K



Angolare in alluminio
REF 520 DBAL W



Massa da bloccaggio
100 gr
REF 540 0101 8



1 La base serve come basamento per la guarnizione.



2 La guarnizione viene posizionata sulla base e stabilizzata.



3 La base per lo zoccolo viene riempita con della massa da bloccaggio. In tal modo, il modello viene bloccato durante la duplicazione, evitando eventuali scivolamenti.



4 La massa da bloccaggio è indicata per il fissaggio dei modelli e per scaricare zone di sottosquadro. Non si crea alcuna adesione con il silicone e può essere sempre riutilizzata.



5 Il modello viene posizionato al centro della massa da bloccaggio.



6 Lo stabilizzatore viene inserito nella guarnizione e regolato in base all'altezza del modello. Grazie a ciò la forma in silicone viene protetta durante la colatura della massa di rivestimento da deformazioni indesiderate.



7 La guarnizione viene riempita con il silicone Technosil.



8 La forma in duplicazione viene fissata sull'angolare in alluminio. Indipendentemente dal tipo di fondo viene realizzata una modellazione completamente priva di tensioni.



Set piccolo e grande.

Set

piccolo, 5 pezzi
1 Base
1 Guarnizione per muffola
1 Base per zoccolo
1 Stabilizzatore
1 Angolare in alluminio

REF 520 DBST K

Set

grande, 5 pezzi
1 Base
1 Guarnizione per muffola
1 Base per zoccolo
1 Stabilizzatore
1 Angolare in alluminio

REF 520 DBST G

Sistema per duplicazione Set introduttivo

22 pezzi
1 Base per tipo grande, piccola
1 Guarnizione per tipo grande, piccola
2 Basi per zoccolo grande, piccolo
3 Stabilizzatori grande, piccolo
2 Angolari in alluminio
2 Conf. Massa da bloccaggio
125 ml Isosil
1000 gr Silicone da duplicazione Technosil per tipo A+B
125 ml Technolit

REF 520 DBST E

Isosil



Isosil
125 ml
REF 520 IS12 5



Ricambio
750 ml
REF 520 IS75 0



L'applicazione di Isosil sulle parti in plastica permette di estrarre ed inserire più facilmente la forma da duplicare.

Master-Copy



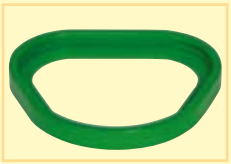
Il sistema perfetto per la duplicazione del modello con trasferimento sull'articolatore.



Il modello in rivestimento sull'articolatore garantisce la stessa occlusione e precisione del modello master.



Piastra Master-Copy
1 pezzo
REF 360 0124 0



Anello della piastra Master-Copy
1 pezzo
REF 360 0124 1



Master-Copy Guarnizione in silicone grande
1 pezzo
REF 360 012M G



Master-Copy Stabilizzatore grande
1 pezzo
REF 360 012S G



Master-Copy Stabilizzatore piccolo
1 pezzo
REF 360 012S K



Master-Copy Guarnizione in silicone piccola
1 pezzo
REF 360 012M K



Master-Copy Formatore per basi
1 pezzo
REF 360 0124 2

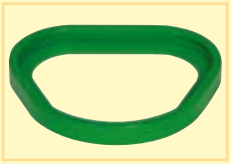


Contromagneti
50 pezzi
REF 360 0118 1

Set
grande
REF 360 0125 6



Piastra Master-Copy
1 pezzo



Anello della piastra Master-Copy
1 pezzo



Master-Copy Guarnizione in silicone grande
1 pezzo



Master-Copy Stabilizzatore grande
1 pezzo



Master-Copy Formatore per basi
1 pezzo



Contromagneti
50 pezzi

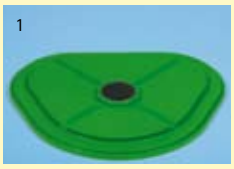
Presupposto essenziale per la funzionalità del sistema Master-Copy è che il modello venga zoccolato con il Master-Split.

Master-Copy



Situazione iniziale...

Una situazione ricorrente. Il modello inferiore deve essere duplicato per lo scheletrato.



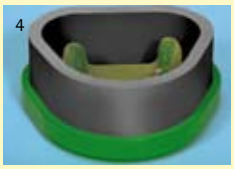
La piastra è la base per il modello master. Il modello realizzato con il Master-Split si adatta perfettamente alla piastra.



Il modello master viene fissato alla piastra, grazie al magnete.



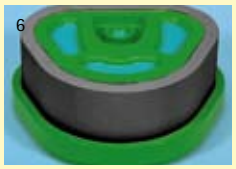
Sulla piastra con il modello master posizionare l'anello della base.



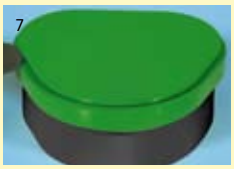
La guarnizione in silicone si blocca grazie a degli incastri posti sull'anello della base e si fissa con sicurezza.



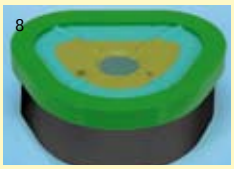
Lo stabilizzatore permette di ottenere un'assoluta stabilità ed uno strato di silicone omogeneo sulla zona dentale.



Riempire con silicone la muffola da duplicazione Master-Copy fino alle aperture poste sullo stabilizzatore.



Dopo aver lasciato indurire il silicone, capovolgere la muffola e rimuovere la piastra.



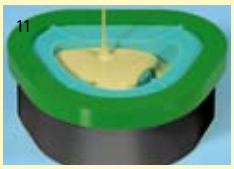
Il modello può essere sollevato leggermente, soffiando dentro dell'aria compressa, ed estratto dalla muffola.



In caso di smuffolatura difficile, l'anello della base può essere rimosso temporaneamente.



Il formatore per basi è provvisto di un magnete.



Riempire la muffola con il rivestimento, fino a mm 5 sotto il bordo.



Inserire il formatore per basi e riempire lo stampo fino alla piastra. Grazie alla forma trasparente è possibile individuare eventuali bolle d'aria.



... il risultato

Dopo l'indurimento rimuovere il modello e rifinire le zone d'appoggio. Il modello può essere posizionato sull'articolatore.

Duplicazione

- Exaktosil N 15 / N 21
- Silicone da duplicazione Technosil
- Technolit
- Sistema di duplicazione
- Isosil
- Master-Copy
- **Bre-Gel 1**
- **Bre-Gel 2**
- **Bre-Gel 3**

Bre-Gel 1

Gelatina da duplicazione fluida, indicata per microonde per modelli in rivestimento precisi.



Bre-Gel BG 1
6000 ml
REF 540 0103 6



Consistenza fluida.
Colature prive di bolle grazie alle ottime proprietà di fluidità.



Colore trasparente.
Buon controllo del modello grazie alla consistenza trasparente.



Elevata stabilità dei bordi.
Bordi stabili garantiscono una riproduzione dettagliata e precisa, del modello duplicato.

Riutilizzabile per altre fusioni
Viscosità fluida per lavori privi di bolle.



Grazie alla proprietà di reversibilità, è possibile rifondere la gelatina nel fusore o nel microonde almeno 20 volte.



Temperatura di lavoro
da 40 a 42° C



Una temperatura di fusione bassa, con minime differenze di temperatura tra la gelatina e il modello, garantisce duplicazioni prive di tensioni e dettagliate.

Bre-Gel 2 opaca, Bre-Gel 3 opaca-fluida

Gelatina da duplicazione opaca, indicata per microonde, per ogni tipo di duplicazione.



Bre-Gel BG 2
opaca
6000 ml
REF 540 0105 3



Bre-Gel BG 3
opaca-fluida
4 x 400 ml
REF 540 0105 4



Colore opaco.
Il colore opaco chiaro facilita l'individuazione delle zone da duplicare filigranate.



Consistenza fluida.
Una colatura fluida della gelatina, nello stampo da duplicazione, consente di ottenere lavori privi di bolle.



Elevata resistenza allo strappo.
Anche zone fortemente sottosquadrate vengono duplicate senza difficoltà e con grande precisione grazie all'elevata elasticità e resistenza della gelatina. Pertanto, anche per le protesi totali, è possibile realizzare una lavorazione precisa.



L'estrema elasticità garantisce il ripristino della forma delle zone duplicate, dopo la rimozione del modello da duplicare.

bredent s.r.l.

- **Microceramica**
- **Brevest M1**
- Brevest Rapid 1
- Brevest exakta M
- Brevest exakta Speed
- Brealloy F 400
- Brealloy MO
- Saldatura Brealloy
- Flux Brealloy
- Duro-Top
- Indurente per rivestimento
- Striscia autoadesiva crespata
- Pennarello evidenziatore per rivestimento
- Imbuto per colata
- Registro leghe auree

Microceramica

Superfici di fusioni perfette grazie allo strato microfine in ceramica sia nella tecnica dei ponti e corone che nella tecnica degli scheletrati.



La microceramica è particolarmente indicata nella tecnica di ponti e corone fusi con leghe al cromo-cobalto. La microceramica non influisce sull'espansione dei microrganismi.



Il tempo di lavorazione lungo permette una precisa applicazione della microceramica. Le particelle in ceramica microscopiche sigillano in modo ottimale anche le più piccole porosità del modellato in cera.



La differenza dopo la sabbiatura con le perline di lucidatura è chiaramente visibile. Lo strato ossidato si rimuove facilmente, risparmiando di conseguenza del tempo.

Microceramica
senza con



La smuffolatura è facilitata, in quanto non c'è un legame tra il rivestimento e la microceramica.



La microceramica impedisce la formazione dello strato d'ossido sulle leghe vili. Sabbiare le fusioni solo con perline da lucidatura di 50 µ, in questo modo si ottiene una brillantezza quasi perfetta. Questa abbrevia la lavorazione successiva.



Microceramica
125 gr
REF 550 0001 2

Accessori:



3 **pennelli** grandezza A
+ 1 porta-pennello
REF 330 0114 6



3 **pennelli** grandezza B
+ 1 porta-pennello
REF 330 0114 7



3 **pennelli** grandezza C
+ 1 porta-pennello
REF 330 0114 8

Brevest M1

Massa di rivestimento ad alta precisione, ad applicazione universale, per tutte le leghe al cromo-cobalto. Grazie a due differenti liquidi si possono fondere sia ponti e corone, che scheletrati con ganci e monofusione di precisione.



Bresol N *
Flacone da 1000 ml
REF 520 000N 1

Tanica da 5000 ml
REF 520 000N 5

Brevest M1
40 Buste da 200 gr
REF 570 0000 8

100 Buste da 200 gr
REF 570 0002 0

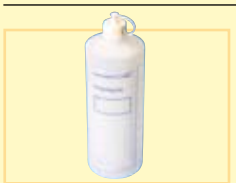
* resistente al gelo

Set

20 Buste da 200 gr. Brevest M1
1000 ml Bresol N *
REF 570 0002 2

Richiedete il nostro programma corsi sulla protesi combinata!

Accessori:



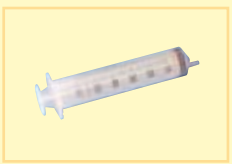
Dosatore
REF 520 0101 1



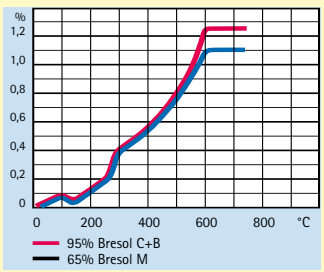
Per la tecnica di ponti e corone si utilizza il liquido, resistente al gelo, Bresol C+B.



Per la tecnica di monofusione di precisione, grazie al rivestimento Brevest M1, si possono realizzare modelli in refrattario con la tecnica dell'espansione differenziata. Il lungo tempo di lavorazione, dai 5 ai 6 minuti, è il presupposto ideale per l'applicazione di questa tecnica.



Siringa dosatrice
6 Pezzi
REF
520 0101 2



I liquidi Bresol C+B e Bresol N, resistenti al gelo, sono la premessa ideale per le fusioni delle leghe al cromo-cobalto in tutti gli ambiti dell'odontotecnica.



Grazie alla calibratura ottimale dell'espansione, si ottiene, in poco tempo, un accoppiamento preciso anche nei lavori complessi con attacchi e fresaggi.

Rivestimento / Fusione

- Microceramica
- Brevest M1
- **Brevest Rapid 1**
- **Brevest exakta M**
- **Brevest exakta Speed**
- Brealloy F 400
- Brealloy MO
- Saldatura Brealloy
- Flux Brealloy
- Duro-Top
- Indurente per rivestimento
- Striscia autoadesiva crespata
- Pennarello evidenziatore per rivestimento
- Imbuto per colata
- Registro leghe auree

Brevest Rapid 1



Massa di rivestimento di precisione universale a preriscaldo rapido sia per la tecnica di ponti e corone che per la scheletrica.

Bresol R
Flacone da 1000 ml
REF 520 000R 1

Tanica da 5000 ml
REF 520 000R 5

Brevest Rapid 1
50 Buste da 160 gr
REF 570 160R 8

125 Buste da 160 gr
REF 570 16R2 0

Brevest Rapid 1
40 Buste da 200 gr
REF 570 000R 8

100 Buste da 200 gr
REF 570 00R2 0

Accessori:

Dosatore
REF 520 0101 1

Siringa dosatrice
6 pezzi
REF 520 0101 2



Massa di rivestimento di precisione a grana fine e preriscaldo rapido. Ideale per le fusioni di ponti estesi utilizzabile anche con l'espansione libera.

Set

25 Flacone da 160 gr Brevest Rapid 1
1000 ml Bresol R
REF 570 160R 4

20 Buste da 200 gr Brevest Rapid 1
1000 ml Bresol R
REF 570 0002 5



Ideale per la tecnica di monofusione. Precise calibrature dell'espansione grazie al Bresol R.



Il rivestimento Brevest Rapid 1 può essere inserito, nel forno caldo a 900°C, 15 minuti dopo l'impasto della massa.



Anche con la fusione rapida si ottengono scheletrati con attacchi o con ganci precisi e stabili.

Brevest exakta M e Brevest exakta Speed

Masse di rivestimento a legante fosfatico per la duplicazione in gelatina e silicone. Grazie allo speciale liquido resistente al gelo si può graduare con precisione l'espansione per la fusione di scheletrati con ganci.



Brevest exakta M
20 Buste da 400 gr
REF 570 00XM 8

50 Buste da 400 gr
REF 570 0XM2 0

Bresol N *
Flacone da 1000 ml
REF 520 000N 1

Tanica da 5000 ml
REF 520 000N 5

Set

10 Buste da 400 gr. Brevest exakta M
1000 ml Bresol M *
REF 570 0002 3





Brevest exakta Speed
20 Buste da 400 gr
REF 570 0ES0 8

50 Buste da 400 gr
REF 570 0ES2 0

Bresol Speed *
Flacone da 1000 ml
REF 520 000S 1

Tanica da 5000 ml
REF 520 000S 5

* resistente al gelo

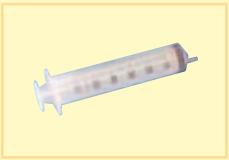
Assortimento

10 Buste da 400 gr Brevest exakta Speed
1000 ml Bresol Speed *
REF 570 0ES0 4

Accessori:



Dosatore
REF 520 0101 1



Siringa dosatrice
6 pezzi
REF 520 0101 2

Duplicazione in gelatina



Brevest exakta M e Brevest exakta Speed sono stati ideati appositamente per le duplicazioni in gelatina. Il modello in rivestimento deve essere indurito nell'indurente Duro-Top.

Duplicazione in silicone



L'ottima fluidità ed un tempo di lavorazione da 2 a 3 minuti, sono le caratteristiche di questi rivestimenti.

bredent s.r.l.

- Microceramica
- Brevest M1
- Brevest Rapid 1
- Brevest exakta M
- Brevest exakta Speed
- **Brealloy F 400**
- **Brealloy MO**
- Saldatura Brealloy
- Flux Brealloy
- Duro-Top
- Indurente per rivestimento
- Striscia autoadesiva crespata
- Pennarello evidenziatore per rivestimento
- Imbuto per colata
- Registro leghe auree

Brealloy F 400





Lega in cromo-cobalto-molibdeno per scheletrati con ganci o con attacchi. Brealloy F 400 è privo di nickel ed è conforme alla normativa DIN EN ISO 6871-Parte 1:1996.

Brealloy F 400	VPE	100 gr	500 gr	1000 gr
Cilindro da 7,5 gr	**REF**	**500 ML10 0**	**500 ML50 0**	**500 ML00 0**









L'eccezionale duttilità di Brealloy F 400 consente una rifinitura ed una lucidatura veloce.







Brealloy F 400 ha una durezza di 400 HV 10. La lega è stata ideata specialmente per la scheletrica con attacchi. Il sistema di scheletrica della bredent offre ulteriori tecniche innovative, che permettono la realizzazione di chiavistelli ed avvitamenti individuali con la lega Brealloy F 400. La combinazione dei valori fisici di Brealloy F 400 permette di realizzare in modo straordinario scheletrati con ganci sottili. Il notevole comfort di queste protesi entusiasmerà i Vostri pazienti.

Valori fisici (Valori indicativi)	
Densità (g/cm³)	8,4
Durezza Vickers (HV 10)	400
Punto di solidificazione (°C)	1320
Punto di liquefazione (°C)	1380
Temperatura di fusione (°C)	1480
0,2%-Limite d'elasticità (MPA)	700
Modulo-E (MPa)	ca. 220.000
Restistenza alla trazione (MPa)	900
Allungamento alla rottura (%)	4
Coefficiente di dilatazione termica (WAK 25 - 600 °C)	15 µm/mk

Composizione (in massa-%)	
Cobalto	64,7
Cromo	29
Molibdeno	5
Manganese	0,4
Silicio	0,5
Carbonio	0,4

Accessori:

Saldatura Brealloy	**Flux Brealloy**
7 gr	8 gr
REF 500 0001 0	**REF 500 0001 1**

Brealloy MO



Lega creata appositamente per la realizzazione di scheletrati con ganci ed attacchi e per la tecnica di monofusione. Una rifinitura più semplice riduce il consumo delle frese. brealloy MO è priva di nickel.

brealloy MO
100 gr
REF 500 MO10 0
500 gr
REF 500 MO50 0
1000 gr
REF 500 MO00 0

Valori fisici (Valori indicativi)	
Densità (g/cm³)	8,3
Durezza Vickers (HV 10)	380
Punto di solidificazione (°C)	1260
Punto di fusione (°C)	1350
Temperatura di fusione (°C)	1420
0,2 %-Limite d'elasticità (MPa)	640
Resistenza alla trazione (N/mm²)	700
Modulo elastico (MPa)	210.000
Allungamento (%)	<6

Composizione (per massa-%)	
Cobalto	62,2
Cromo	30
Molibdeno	5,5
Silicio	1,0
Manganese	0,6
Carbonio	0,6
Altri	0,1



L'elevato valore del modulo elastico permette di realizzare protesi con ganci sottili.



Una rifinitura semplice della lega brealloy MO facilita la realizzazione di lavori con attacchi.



Con brealloy MO vengono realizzati lavori biocompatibili per pazienti soddisfatti.

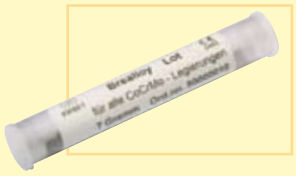
Accessori:

Saldatura Brealloy	**Flux Brealloy**
7 gr	8 gr
REF 500 0001 0	**REF 500 0001 1**

Rivestimento / Fusione

- Microceramica
- Brevest M1
- Brevest Rapid 1
- Brevest exakta M
- Brevest exakta Speed
- Brealloy F 400
- Brealloy MO
- **Saldatura Brealloy**
- **Flux Brealloy**
- **Duro-Top**
- Indurente per rivestimento
- Striscia autoadesiva crespata
- Pennarello evidenziatore per rivestimento
- Imbuto per colata
- Registro leghe auree

Saldatura Brealloy



Saldatura Brealloy
7 gr
REF 500 0001 0

Una speciale saldatura indicata per leghe al cromo-cobalto-molibdeno da scheletrica e da ceramica per prevenire la formazione di elementi galvanici e interazioni su lavori in ceramica.

Flux Brealloy



Flux Brealloy
8 gr
REF 500 0001 1

Indicato per tutte le leghe al cromo-cobalto-molibdeno, favorisce la scorrevolezza del saldame.

Duro-Top



Duro-Top
1000 ml
REF 570 0005 4

Indurente per rivestimento - permette una modellazione precisa e pulita degli scheletrati.

Per la tecnica da duplicazione in gelatina



Liquido indurente indicato per i modelli duplicati con gelatina. Sigilla le superfici dei modelli.

Stabilità dei bordi



Grazie al processo d'indurimento, i bordi e i dettagli più fini sono protetti da eventuali danneggiamenti.

Superfici lisce



Le parti preformate in cera aderiscono senza adesivo alle superfici del modello.

Ottima diffusione



Grazie alla consistenza molto fluida l'indurente penetra facilmente nella superficie.

Resa ottimizzata



Ottimo effetto indurente e modelli resistenti anche dopo molti processi d'immersione.

bredent s.r.l.

Indurente per rivestimento



Per migliorare la durezza e la struttura superficiale dei modelli duplicati in silicone.



L'elevata stabilità dei bordi impedisce la lesione di gracili chiusure della modellazione.



L'enorme resistenza all'abrasione permette di modellare senza raschiare la superficie del modello.

Indurente per rivestimento
500 ml.
REF 550 0000 4

Striscia autoadesiva crespata



Striscia autoadesiva crespata
25 m
REF 570 0002 1

Per la messa in rivestimento individuale dello scheletrato.

- aumento delle superfici
- assorbimento e raffreddamento omogeneo del calore
- risparmio di massa di rivestimento



Pennarello evidenziatore per rivestimento



Facilita l'identificazione sicura del cilindro.

Pennarello evidenziatore per rivestimento
REF 330 0115 0



Le indicazioni necessarie possono essere evidenziate in modo chiaro e veloce.



La scritta è visibile su tutte le masse di rivestimento fino a 1100 °C

Imbuto per colata



Imbuto per colata
in plastica speciale
25 pezzi
REF 360 0002 5



Speciale imbuto per colata appositamente ideato per la tecnica su scheletrica. In resina speciale per una lunga durata. La sua forma rispetto a quella degli imbuti tradizionali ottimizza lo scorrimento del metallo fuso.

Registro leghe auree



Registro leghe auree
DIN A 6
REF 610 0020 0

Grazie alla struttura semplice ed organizzata del registro, è possibile gestire in modo sicuro ed ordinato il magazzino delle leghe auree. Facilita il controllo e permette una veloce panoramica del tipo di utilizzo delle leghe.



Registro leghe auree
DIN A 4
REF 610 0010 0

- **Polierjet**
- Adattatore per preformati
- Statik-Disc

Polierjet

Un ulteriore sviluppo della tecnica di lucidatura industriale, che razionalizza la rifinitura e la lucidatura degli scheletrati.



Quadro-Finish



La biocompatibilità degli scheletrati aumenta rispetto ai tradizionali metodi di lucidatura grazie alle superfici indurite e compattate:

- nessuna irritazione meccanica della mucosa dovuta a spigoli taglienti
- nessuna irritazione chimica della mucosadovutaasuperficiporose

Polierjet Quadro-Finish
incl. kit di lucidatura
4 Contenitori in acciaio con inserti in plastica

REF 130 0046 0

Dati tecnici	
Altezza	860 mm
Larghezza	830 mm
Profondità	600 mm
Potenza del motore	0,75 KW
Assorbimento di corrente	230 V
Peso	152 kg

- lucidatura di qualità e costante
- nessuna deformazione degli scheletrati durante la lucidatura manuale
- migliora e standardizza la precisione degli scheletrati
- non necessita di gommatura, risparmio di tempo, lavorazione pulita e non nociva alla salute
- meno sporco e migliore qualità dell'aria nel laboratorio
- indurimento superficiale delle leghe al cromo-cobalto - i ganci degli scheletrati acquisiscono una maggiore elasticità
- lucidatura perfetta delle parti interne dei ganci



Duo-Finish

La struttura dello scheletrato con ganci viene migliorata e compattata grazie al rollio del materiale da lucidatura. Esternamente si crea uno strato duro ed internamente un'anima morbida, grazie a ciò i ganci presentano maggiore elasticità e migliori caratteristiche di piegatura.

Polierjet Duo-Finish
incl. kit di lucidatura
2 contenitori in acciaio con inserti in plastica

REF 130 0045 0

Dati tecnici	
Altezza	670 mm
Larghezza	755 mm
Profondità	600 mm
Potenza del motore	0,75 KW
Assorbimento di corrente	230 V
Peso	120 kg



Scheletrati, ponti e corone in cromo cobalto e in titanio vengono lucidati in tre fasi di lavorazione, fino alla prelucidatura a specchio. Il risparmio di tempo per scheletrato è di ca. 20 minuti rispetto alla lucidatura tradizionale.

Accessori:

Supporto per Polierjet
REF 730 0016 8

Contenitori d'acciaio con inserti in plastica
REF 730 0016 7

Leasing su richiesta

1. Prelucidatura



Pietre di lucidatura in ceramica, 3/3, 8000 gr
REF 730 0015 7

Pietre di lucidatura in ceramica, 6/12, 7200 gr
REF 730 0015 8

Pietre di lucidatura in ceramica, 7800 gr
REF 730 0015 9

Polvere di lucidatura grossa, 5500 gr
REF 730 0016 2

2. Lucidatura



Sfere di lucidatura in porcellana, 9800 gr
REF 730 0016 0

Perni di lucidatura in porcellana, 8800 gr
REF 730 0016 1

Polvere di lucidatura fine, 3500 gr
REF 730 0016 3

3. Lucidatura a specchio



Granulato di lucidatura, 4000 gr
REF 730 0016 4

Pasta lucidante
290 gr
REF 730 0016 5

Perni di lucidatura in lega aurea
2500 gr.
REF 730 0016 6

Adattatore per preformati



Adattamento rapido e sicuro dei preformati nella modellazione dello scheletrato.

Adattatore per preformati
REF 360 0120 5



Con la parte piatta si possono posizionare ottimamente sul modello in rivestimento i ganci e le barre sublinguali, esercitando la pressione desiderata.





Con l'adattatore i preformati, grazie allo speciale silicone, non vengono più danneggiati e deformati ma applicati con sicurezza al modello.





La parte arrotondata è ottimale per il posizionamento della cera rugata o delle ritenzioni. Anche qui i preformati non vengono deformati.

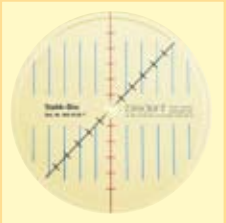


bredent s.r.l.

• Polierjet
• Adattatore per preformati
• **Statik-Disc**

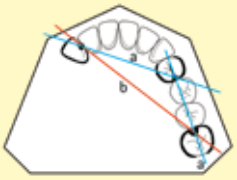
Statik-Disc

Con lo Statik-Disc, durante la pianificazione di scheletrati con ganci ed attacchi, non sono più necessari i disegni di costruzione, che richiedono molto tempo.
Il medico ed il tecnico individuano rapidamente l'esatta posizione degli elementi di ancoraggio in base ai criteri della statica.



- veloce rilevamento della statica corretta
- utilizzabile individualmente per ogni caso
- si adatta a tutti i tipi di modelli
- di facile utilizzo

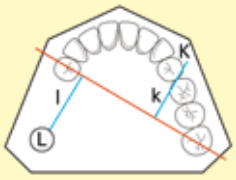
La legge delle linee dei ganci
La legge delle linee dei ganci vale per tutte le costruzioni protesiche. L'asse di rotazione (a) corre lungo la periferia del corpo protesico e, nelle selle parzialmente edentule, dovrebbe possibilmente coincidere con il centro della cresta. Tale asse si origina sempre dal collegamento degli appoggi dei ganci. La linea principale dei ganci (b) divide diagonalmente le semiarcate e si origina dal collegamento degli appoggi dei denti 13 e 27.



Statik-Disc
REF 360 0126 7

Rilevamento dell'asse di inclinazione

Il Braccio di Sollevamento ed il Braccio di Forza sono perpendicolari all'asse d'inclinazione. Vale il principio della leva: Carico (L) x Braccio di Sollevamento (l) = Forza (K) x Braccio di Forza (k). Carico e Forza sono in un certo qual modo predeterminati, però occorre cercare di mantenere il rapporto Forza x Braccio di Forza uguale o maggiore di Carico x Braccio di Sollevamento.



La classe I di Kennedy

Le zone edentule si trovano da entrambi i lati distalmente rispetto alla dentatura residua (protesi a sella libera bilaterale). Questa forma protesica determina, dal punto di vista della statica, la seguente situazione :



durante il carico masticatorio si abbassa una sella, così, diagonalmente, dal lato opposto, si verfica una trazione. L'asse di rotazione passa attraverso l'appoggio dello stesso lato e la parte finale della sella del lato opposto.

Segnare la posizione pianificata dell'ultimo dente montato sul modello, diagonalmente all'ultimo dente naturale, sull'arcata dentale piu corta (1). Lo Statik-Disc viene posizionato sul modello in modo tale, che la linea rossa passi al centro tra il dente



ideato e l'ultimo dente naturale, posizionato sul lato opposto, attraverso l'appoggio pianificato. La linea rossa è allo stesso tempo l'asse d'inclinazione.

La linea nera viene ruotata in corrispondenza del lato opposto sull'appoggio pianificato dell'ultimo dente naturale. In tal modo diviene evidente, dove deve essere montato l'ultimo dente protesico (2).Contemporaneamente in base alle linee blu è possibile rilevare il rapporto tra il Braccio di Sollevamento ed il Braccio di Forza nell'inserimento dell'ultimo dente non è ideale. In questo caso l'ultimo dente non dovrebbe essere sostituito, e pertano l'arcata dentale dovrebbe essere accorciata (3).



La classe II di Kennedy

La zona edentula si trova da un'unico lato distalmente rispetto alla dentatura residua (protesi a sella libera monolaterale) od in collegamento con la cavità posta sull'altro lato. Questa situazione protesica determina, dal punto di vista della statica, la seguente situazione: se la protesi non viene correttamente progettata con i ganci, può determinarsi un errore di carico e l'inclinazione della protesi. Pertanto, in questo caso, deve essere applicato un gancio stabilizzatore.



Lo Statik-Disc viene posizionato con la linea rossa al centro, tra l'ultimo dente sull'arcata accorciata (appoggio mesiale) e l'ultimo dente sull'arcata opposta (appoggio mesiale).



La linea nera viene ruotata, fino a che indichi l'ultimo dente montato desiderato. Sul lato opposto viene ora evidenziata la posizione del gancio stabilizzatore. Se per motivi estetici dovesse risultare troppo visibile, la linea nera deve essere ruotata in senso mesiale sul successivo dente montato. Il gancio stabilizzatore si sposta conseguentemente in senso distale.



Classe IV di Kennedy

La classe IV di Kennedy descrive una zona edentula, che si trova sia a sinistra che a destra della linea di mezzo e distalmente rispetto alla dentatura residua.



Con questo tipo di protesi i ganci vengono inseriti dalla parte dorsale. Lo Statik-Disc viene posizionato in modo tale, che la linea rossa serva da asse di inclinazione (sella edentula = appoggi mesiali), e pertanto è possibile verificare subito sulle linee blu, che il rapporto tra il Braccio di Sollevamento ed il Braccio di Forza grazie ai ganci applicati dalla parte dorsale può essere equilibrato.



In questo caso manca il Braccio di Forza, pertanto si crea un lungo Braccio di Sollevamento. Si devono utilizzare ganci per protesi a sella libera con appoggio distale. I bracci dei ganci agiscono da ritenzione in presenza delle forze di estrazione, poichè essi durante un movimento di estrazione vengono trattenuti dall'equatore del dente.



Tecnica con attacchi



Anche nel caso di attacchi, lo Statik-Disc facilita la corretta progettazione. In questo caso la linea rossa viene posizionata sugli attacchi, che fungerà anche da asse d'inclinazione. Con le linee blu è possibile rilevare il rapporto tra Braccio di Forza e Braccio di Sollevamento e pertanto può essere determinata la posizione dei denti da montare.

- **Set lavorazione titanio**

Set lavorazione titanio



Lavorazione razionale del titanio grazie a speciali frese, gommini, spazzole e paste.

Taglio aggressivo. La speciale geometria ed inclinazione delle lamelle di taglio in combinazione con l'ormai affermato trattamento anti-usura Diatit garantiscono, grazie ad una riduzione del calore sviluppato, un rapido asporto ed una perfetta superficie del titanio.





Velocità consigliata
20000
REF D 194 KT 50





Velocità consigliata
20-25000
REF D 194 KT 40

La fresa in Diatit per titanio permette un elevato grado di aggressività senza saltellamento della stessa. Di conseguenza si ottiene rapidamente una superficie uniforme e liscia del titanio.





Velocità consigliata
25-30000
REF D 198 KT 23





Velocità consigliata
10-15000
REF D 001 KT 14

Grandezze e forme diverse permettono una rifinitura di zone difficilmente raggiungibili.
Utilizzando queste frese al numero di giri consigliato (vedi tabella) e con una ridotta pressione esercitata, si hanno notevoli vantaggi nella rifinitura ed una lunghissima durata delle frese.





Velocità consigliata
5-10000
REF 350 0087 0





Velocità consigliata
15-20000
REF 350 0088 0

Gommini speciali per il titanio che permettono una prelucidatura uniforme e liscia.





REF 350 0054 0





REF 350 0065 0

Con gli spazzolini da manipolo in pelo di capra in combinazione con la pasta lucidante Titapol si ottiene una quasi perfetta lucidatura a specchio.

La spazzola di manipolo di cotone e la pasta brillantante Abraso-Starglanz garantiscono una lucentezza ottimale.





REF 350 0081 0





REF 350 0083 0

La struttura a pori aperti, dell´inserto sintetico della spazzola Abraso-Soft-Metallo, ha incorporati dei grani abrasivi. Questa spazzola in combinazione con la pasta Titapol permette, in poco tempo, una lucidatura uniforme e lucente della superficie metallica.

La spazzola da pulitrice Metallo, con 50 strati extra-fini di tessuto speciale, combinata con la pasta brillantante Abraso-Starglanz, assicura in pochi minuti una brillantatura a specchio.

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

- **Set lavorazione titanio**

Set lavorazione titanio



Titapol
150 gr
REF 520 0015 3
350 gr
REF 520 0015 4



Abraso-Starglanz asg
REF 520 0016 3



Pasta prebillantante Titapol ed Abraso-Starglanz sono la combinazione ideale per una lucidatura eccellente.



Supporto in legno di faggio 8Bo/HP
REF 210 0043 0

Set lavorazione titanio

REF 350 0089 0

	Ricambi:
1 Fresa al carburo di tungsteno in Diatit D194 KT 50	**REF D194 KT 50**
1 Fresa al carburo di tungsteno in Diatit D194 KT 40	**REF D194 KT 40**
1 Fresa al carburo di tungsteno in Diatit D198 KT 23	**REF D198 KT 23**
1 Fresa al carburo di tungsteno in Diatit D001 KT 14	**REF D001 KT 14**
1 Gommino a ruota Titapol 22 Ø x 3 mm	**REF 350 0087 0**
1 Gommino cilindrico Titapol 6 Ø x 23 mm	**REF 350 0088 0**
1 Spazzole Ø 19 in pelo di capra da manipolo	**REF 350 0054 0**
1 Spazzole in cotone da manipolo	**REF 350 0065 0**
1 Spazzola da pulitrice Abraso Soft Metallo setole Chunking nere + inserto sintetico	**REF 350 0081 0**
1 Spazzola da pulitrice brillantante Metallo 50 L/100	**REF 350 0083 0**
1 Pasta prebrillantante Titapol 150 gr	**REF 520 0015 3**
1 Pasta brillantante Abraso Star-Glanz	**REF 520 0016 3**
1 Supporto in legno di faggio 8Bo/HP	**REF 210 0043 0**

Nel nostro programma di strumenti rotanti sono disponibili altre frese al carburo di tungsteno in Diatit per una lavorazione razionale del titanio.

- **Monofusione**

Monofusione



Doppie corone e scheletrato con la tecnica di monofusione.
Con la tecnica di monofusione della bredent è possibile realizzare, in un'unica lega al cromo cobalto, protesi combinate di precisione.

L'odontotecnico riduce di circa il 40% dei tempi di lavorazione, grazie alla facilità della tecnica di monofusione bredent rispetto alla tecnica tradizionale, con le controparti in oro e lo scheletrato in acciaio.
La calibratura della frizione delle corone secondarie si ottiene in circa 6 minuti grazie al preciso controllo dell'espansione della massa di rivestimento. Inoltre si riducono drasticamente i costi dovuti all'approvvigionamento ed immagazzinamento della lega aurea.
Grazie all'elevato modulo di elasticità delle leghe al cromo cobalto (Brealloy C+B 270 = 200000 Mpa) si possono realizzare strutture metalliche più sottili con vantaggi da un punto di vista estetico, p.es. con i rivestimenti ceramici.

Le eccezionali caratteristiche della lega permettono la realizzazione di scheletrati superiori privi della placca palatina o nel caso di protesi inferiori prive della barra sublinguale con un maggior comfort per il paziente. La fonetica e le papille gustative del paziente non vengono più influenzate negativamente grazie a questo tipo di protesi. L'elevata biocompatibilità delle leghe al cromo cobalto viene evidenziata dal fatto che non avviene alcun scambio elettrochimico. La ridotta conduttività delle leghe al cromo cobalto a confronto delle leghe auree porta a ridurre la sensibilità al caldo ed al freddo, e di conseguenza il paziente avverte una migliore sensazione di benessere.

Grazie al risparmio di materiale con la tecnica di monofusione non se ne avvantaggia solo il paziente ma anche l'odontoiatra e l'odontotecnico.
L'odontoiatra, per esempio, può offrire delle protesi combinate su telescopiche dall'elevato contenuto tecnico ed estetico in alternativa agli scheletrati con ganci. Il tecnico risparmia del tempo grazie ad una lavorazione razionale che può impiegare in altre attività. Per il paziente non vi sono costi aggiuntivi per la lega.

Sia il paziente, che l'odontoiatra e l'odontotecnico traggono vantaggi dalla tecnica di monofusione.

I vantaggi della tecnica di monofusione per:

1. Paziente

- riduzione generale dei costi grazie al risparmio di materiale a pari qualità
- elevata biocompatibilità
- maggior sensazione di benessere grazie ad una costruzione più sottile
- migliore fonetica
- nessun corpo estraneo in bocca
- sensazione di gusto neutrale

2. Odontoiatra

- può soddisfare il paziente grazie ad una protesi più sottile
- al paziente può essere realizzata una protesi dall'elevato contenuto tecnico a costi ridotti
- minor ristagno di placca, di conseguenza maggiore durata
- perfettamente tollerata grazie ad un unico metallo

3. Odontotecnico

- maggior guadagno grazie al risparmio di materiale e riduzione dei costi di magazzino
- risparmio di tempo rispetto alle tecniche tradizionali
- maggiori possibilità grazie a strutture sottili
- più spazio per il rivestimento estetico, facile utilizzo del sistema

Il Vostro successo è il nostro obiettivo

bredent s.r.l.
Telefono 04 71 / 46 95 76

• **Monofusione**

Monofusione

Grazie al sistema bredent è possibile realizzare monofusioni sottili, precise e biocompatibili.



Le corone primarie vengono fresate in cera a 2°.



È necessario rispettare uno spessore minimo delle corone di 0,3 – 0,4 mm.







Con la lega Brealloy C+B 270 e le apposite frese da fresaggio vengono rettificate in poco tempo le corone.



Grazie alla pasta pre e brillantante Brepol, in un attimo, si ottiene una lucidatura a specchio.

Ulteriori informazioni sul fresatore BF 1 a pagina 206 !



Il modello viene scaricato come di consueto con le cere Protek.



Per la duplicazione viene utilizzata la muffola dk-sil ed il silicone Exaktosil N 15.







Grazie alla precisa regolazione dell'espansione del rivestimento Brevest M1, si applicca la tecnica delle espansioni differenziate per ottenere una monofusione di precisione.



Le corone secondarie vengono integrate nella modellazione dello scheletrato.



Richieda il catalogo corsi ed approdi alla tecnica di monofusione!

Lucidatura

- **Set per la lucidatura del metallo**
- **Brepol**

Set per la lucidatura del metallo

Il programma di lucidatura completo per tutte le leghe dentali.



Abraso-Soft metallo

Abraso-Schwabbel metallo

Spazzole per la lucidatura a specchio di metalli

Pasta pomice per la lucidatura a specchio di metalli nobili, non nobili e resine

Set per la lucidatura del metallo

1 x 150 gr	Abraso-Star K50 leggermente abrasiva
1 x 150 gr	Abraso-Star K80 molto abrasiva
1 x 500 gr	Pasta pomice
1 pezzo	Abraso-Soft metallo
1 pezzo	Abraso-Schwabbel metallo
1 pezzo	Spazzole per la lucidatura a specchio del metallo
50 ml	Abraso-Starglanz

REF 350 0085 0



Abraso-Star K80 molto abrasiva

Abraso-Star K50 leggermente abrasiva



Abraso-Starglanz
Pasta per lucidatura a specchio di metalli nobili, non nobili e resine.

Brepol



Brepol
50 gr
REF 540 0103 7

Pasta brillantante per leghe non preziose Senza prelucidatura fino alla brillantatura.



Con lo spazzolino in pelo di capra e la pasta Brepol si ottiene una perfetta brillantatura su tutte le leghe non preziose.



Lucidatura sicura con il micromotore degli scheletrati.



Ponti e corone in lega non preziosa vengono lucidati facilmente co- me se fossero in oro.



Dopo la fresatura le corone coniche e telescopiche vengono lucidate a specchio senza essere prelucidate. Ideale per le superfici interne delle corone secondarie.

Accessori:



Spazzole in pelo di capra, doppio inserto
Ø 19 mm, 15 pezzi
REF 350 0054 0





Spazzole a pennello in Chungking nero
7 mm lunghezza
15 pezzi
REF 350 0041 0



Fresaggi, attacchi e scheletrati vengono lucidati a specchio in pochissimo tempo.

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76





Disinfezione e pulizia
Dentaclean disinfettante per impronte e protesi ... 248
Buste per trasporto impronte ... 248
Dentaclean pulitore per protesi ... 248
Dentaclean pulitore in bagno ad ultrasuoni ... 249
Dentaclean solvente per gesso / solvente per gesso Speed ... 249
Dentaclean disinfettante per pomice ... 249
Transblock materiale da bloccaggio
Transblock ... 250
Apparecchi / Strumenti
Polylux lampada fotopolimerizzabile pl 20 ... 251
Spatola ... 251
Spatola elettrica ... 252
Spatola ergonomica ... 253
Piezo-Blitz pb1 ... 253
Pinzetta di risposizionamento ... 254
Waxpool duo ... 255
Termo-siringa ... 256
Posi-boy ... 256
Box antipolvere ... 256
thermopress 400 ... 256
Porta carta d'articolazione ... 257
Isolanti
Isolante per cera ... 258
Isolante per gesso ... 258
Isoplast ip ... 259
Acrylic Sep ... 259
Cera
Cera per bordi funzionali ... 260
Masticoni ... 260
Cera da montaggio ... 261
Cera da modellazione rosa standard ... 261
Rughe palatali in cera gf ... 262
Cera collante ... 262
Canale di colata ... 263
Canali d'iniezione in cera ... 263
Resine e Sistemi
Cucchiaio fotopolimerizzabile UV ... 264
Poly-Gel UV ... 265
Dentaplast Opti-Press ... 266
Dentaplast Opti-Cold ... 266
Dentaplast Opti-Cast ... 267
Opti-Cast sistema per la protesi totale ... 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
Cilindro per sistema ad iniezione thermopress 400 ... 277
visio.lign Sistema di rivestimento estetico
Componenti del sistema ... 278
Indicazioni - Campi d'applicazione ... 279
Fasi di lavoro ... 280
novo.lign A ... 282
novo.lign P ... 283
Opaco ... 285
visio.link ... 285
combo.lign ... 285
crea.lign ... 286
visio.sil ... 286
Dispenser ... 286
Siliconi
haptosil D ... 289
Fresa per la perforazione di mascherine ... 290
Opaco
Ropack UV ... 291
Ropack opaco compatto fotopolimerizzabile ... 291
Opaco compatto colore dentale fotopolimerizzabile ... 291
Rifinitura della resina
Abraso-Gum Acryl ... 292
Bi-fresa ... 292
Frese-Diacryl ... 293
Frese in carburo di tungsteno ... 294
Lucidatura
Set per la lucidatura della resina ... 295
Lucidatura con il micromotore ... 295
Spazzole da lucidatura ... 296
Spazzola in feltro ... 297

Disinfezione e pulizia

- **Dentaclean disinfettante per impronte e protesi**
- **Buste**
- **Dentaclean pulitore per protesi**
- Dentaclean pulitore in bagno ad ultrasuoni
- Dentaclean solvente per gesso
- Dentaclean solvente per gesso Speed
- Dentaclean disinfettante per pomice

Dentaclean disinfettante per impronte e protesi



La disinfezione con Dentaclean disinfettante per impronte e protesi impedisce la trasmissione di virus, batteri e funghi – dal paziente al laboratorio. Il concentrato dà 10 litri di soluzione pronta per l'uso, ha un'azione efficace e si distingue per il suo profumo delicato.

Disinfettante per impronte e protesi
ml 1000 di concentrato
danno 10 litri di soluzione pronta per l'uso
incluso 25 buste per trasporto impronte
REF 520 0100 6



Gli agenti patogeni possono essere trasmessi attraverso le impronte non disinfettate.

Testato ed approvato dall'Istituto per l'igiene ed il controllo delle infezioni negli ospedali di Gießen.



Dopo l'impiego del disinfettante per impronte e protesi Dentaclean non si riscontrano più virus, batteri o funghi.

Buste



Le buste per il trasporto delle impronte sono già contrassegnate con la dicitura "disinfettato". Inoltre sono dotate di una tasca separata per inserire il foglio di lavoro, affinchè questi non si inumidisca.

Buste
200 pezzi
REF 520 0100 2

Dentaclean pulitore per protesi



Concentrato per una facile eliminazione di placca, tartaro e patina dalle protesi.

Dentaclean pulitore per protesi
ml 1000 di concentrato
danno 11 litri di soluzione pronta per l'uso
REF 520 0099 2



Fino ad oggi l' eliminazione dei depositi di tartaro era faticosa e necessitava l'uso della fresa. Ciò non era piacevole e richiedeva molto tempo.



Oggi, il pulitore per protesi Dentaclean, in soli 15 minuti, grazie ai pregiati elementi del suo concentrato, rimuove dalla protesi i depositi più ostinati in modo sicuro e veloce.



Le protesi sporche non sono piacevoli a vedersi e pulirle richiede molto tempo.



Con il pulitore Dentaclean, le protesi si puliscono in modo rapido ed efficace.

bredent s.r.l.

- Dentaclean disinfettante per impronte e protesi
- Buste
- Dentaclean pulitore per protesi
- **Dentaclean pulitore in bagno ad ultrasuoni**
- **Dentaclean solvente per gesso**
- **Dentaclean solvente per gesso Speed**
- **Dentaclean disinfettante per pomice**

Dentaclean pulitore in bagno ad ultrasuoni



Dentaclean pulitore in bagno ad ultrasuoni concentrato per l'eliminazione di residui di pasta lucidante.
Delicato nel profumo, efficace nella pulizia.



La pulizia della protesi dopo la fase di lucidatura richiede normalmente molto tempo. Perciò spesso vengono utilizzati mezzi aggressivi e non igienici.



Tensioattivi ed emulsionanti abilmente mescolati rimuovono in modo rapido e delicato lo sporco più ostinato, con un notevole risparmio di tempo da parte del tecnico.

Dentaclean pulitore in bagno ad ultrasuoni
ml 1000 di concentrato
danno 11 litri di soluzione pronta per l'uso
REF 520 0099 7

Dentaclean solvente per gesso / Dentaclean solvente per gesso Speed



Soluzione pronta per l'eliminazione di residui di gesso da qualunque superficie.
Il solvente per gesso Dentaclean è disponibile in due versioni: normale e Speed. La soluzione, pronta per l'uso, rimuove i residui del gesso da tutte le superfici. Se si necessita di una rimozione rapida, è disponibile il solvente per gesso Speed.

Dentaclean solvente per gesso
ml 1000
REF 520 0011 9

ml 2500
REF 520 0099 3

Dentaclean solvente per gesso Speed,
ml 1000
REF 520 0101 0

ml 2500
REF 520 0099 4



I residui di gesso ormai induriti vengono rimossi in brevissimo tempo e senza danneggiare il contenitore.



L'eliminazione delicata e rapida dei residui di gesso protegge la superficie in resina ed il suo colore.

Dentaclean disinfettante per pomice



Al riparo dai germi.

Dentaclean disinfettante per pomice
- Annienta qualunque germe
- Rimane umido, senza ulteriori aggiunte, per 2 o 3 settimane
- Contiene sostanze naturali in grado di proteggere la pelle delle mani
- Contiene deodoranti naturali che gli conferiscono, una piacevole profumazione anche dopo settimane.
- Aumenta l´adesione della pomice alla spazzola, eliminandone inoltre gli spruzzi. Questo permette di risparmiare tempo nella fase di lucidatura, evitando di apportare continuamente pomice alla spazzola

Dentaclean
disinfettante per pomice
ml 5000
REF 520 0099 8

Dentaclean
disinfettante per pomice
ml 1000
REF 520 0099 9

Utilizzo:
Aggiungere semplicemente Dentaclean alla pomice, da usare, e mescolare senza aggiungere acqua. Solamente cosi l´impasto di pomice potrá rimanere umido per 2 o 3 settimane ed al riparo da germi.



Nella pomice bagnata, si nascondono germi di malattie quali l´HIV, l'Epatite B, i funghi della pelle, etc ... Questi germi pregiudicano sia la salute dell´operatore che del paziente.



Per evitare che ciò accada, c´è Dentaclean Disifettante per pomice. Esso ha un potere fungicida, battericida ed antivirale. Studi effettuati presso l´Istituto d´Igiene Dr. Schumacher" a Melsungen, hanno dimostrato che con l´uso di Dentaclean disinfettante, i Virus HIV e HBV vengono totalmente annientati: cio protegge sia la salute degli operatori odontotecnici che dei pazienti.

~~Epatite B~~
~~HIV~~
~~Funghi della pelle~~

Transblock materiale da bloccaggio

- **Transblock**

Transblock



Materiale da bloccaggio trasparente per una lavorazione veloce e precisa. La stabilità del Transblock offre, in fase di adattamento, uno spessore uniforme e se necessario può essere modificato individualmente, scavando il materiale con una spatola.



Il Transblock può essere sagomato nella grandezza e nella forma desiderata con una spatola o con una forbice.



L'elevata flessibilità e l'altissima stabilità dimensionale facilitano l'adattamento sul modello.



Grazie alla sua stabilità, in fase di adattamento, il Transblock mantiene uno spessore uniforme. In caso di necessità lo spessore può essere variato individualmente con una spatola.



La trasparenza del Transblock permette di controllare lo spessore. Così vengono preparati modelli precisi per la realizzazione di cucchiai individuali.

Transblock
gr 250
REF 540 0114 9

bredent s.r.l.

- **Polylux pl 20**
- **Spatola**
- Spatola elettrica
- Spatola ergonomica
- Piezo-Blitz pb1
- Pinzetta di riposizionamento
- Waxpool duo
- Termo-siringa
- Posi-boy
- Box antipolvere
- thermopress 400
- Porta carta d'articolazione

Polylux pl 20



Lampada fotopolimerizzabile con contenitore portamodelli rimovibile per un facile posizionamento degli oggetti. La lampada a 9 Watt di potenza illumina completamente lo spazio interno e provvede alla polimerizzazione dei materiali. Intervallo radiazioni UVA 350 - 450 nm. Prestazione: 20 mw/cm.

Polylux lampada fotopolimerizzabile pl 20
con contenitore portamodelli **REF 140 0088 0**

senza contenitore portamodelli **REF 140 0084 0**

Accessorio:

Contenitore portamodelli **REF 140 0085 0**
Lampadina S 9W **REF 140 0086 0**

Spatola



Manipolo
(senza punte)
REF 110 0072 0

Spatole



Spatola standard
REF 320 0070 0

Spatola vasca
REF 320 0072 0

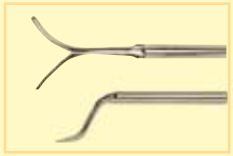


Punte da modellazione

Grand. 1 Ø mm 0,3
REF 790 0070 0

Grand. 3 Ø mm 0,7
REF 790 0072 0

Grand. 5 Ø mm 1,0
REF 790 0074 0



Punte da modellazione Duo
REF 790 0073 0

Spatola angolare
REF 320 0071 0



Con la punta sottile da modellazione Duo si applica la cera in modo puntiforme e preciso nelle zone interdentali.



Con la punta grossa si riesce ad applicare maggior quantità di cera su superfici ampie.



La forma della spatola standard è particolarmente indicata per levigare o scavare la modellazione in cera.



La spatola angolare consente di modellare zone interdentali difficilmente raggiungibili.

Spatola elettrica



Apparecchio bwm 3
con manipolo e spatola gr 5
REF 140 0096 3



Base d'appoggio bwm 3
REF 140 0096 5

Apparecchio bwm 3
REF 140 0096 0



Comando a pedale bwm 3
REF 140 0096 1

Manipolo bwm 3
REF 140 0096 2



Rivestimento dell'impugnatura in spuma di gomma
4 pezzi
REF 140 0096 4

Spatola elettrica con tecnologia integrata avanzata di elevata qualità. Il comodo manipolo consente una veloce applicazione della cera, facilitando le lavorazioni.

- manipolo ergonomico
- rapido riscaldamento grazie al comando a pedale Rapid-Speed
- impostazione della temperatura regolabile
- cambio facile e veloce delle sonde da modellazione



Sonda da modellazione bwm3 **REF 320 004G 1**
Gr. 1

Sonda da modellazione bwm3 **REF 320 004G 3**
Gr. 3

Sonda da modellazione bwm3 **REF 320 004G 5**
Gr. 5

Sonda da modellazione bwm3 **REF 320 0047 2**
Standard



Utilizzo comodo e veloce delle sonde da modellazione.



Dispositivo per una tenuta stabile e sicura del manipolo sull'apparecchio.



Base d'appoggio mobile per un appoggio sicuro del manipolo.



Sonde da modellazione testate da molti anni consentono un utilizzo individuale.



L'integrazione degli strumenti da modellazione nell'impugnatura del manipolo consente di cambiare le sonde da modellazione in modo semplice e rapido, senza ferirsi.



La speciale impugnatura evita che le sonde possano ruotare durante la lavorazione.



Le sonde da modellazione sono posizionate in modo sicuro e visibile sull'apparecchio.



Nel caso la spatola elettrica non venisse utilizzata, è possibile riporla sulla base d'appoggio, pronta per essere nuovamente impugnata.



Con il comando a pedale può essere raggiunta in pochissimi secondi una temperatura più elevata di quella impostata. L'azionamento del comando a pedale viene indicato dall'accensione di una spia luminosa.



Comandi semplici e ben visibili sull'apparecchio per una lavorazione più sicura e comoda.



Manipolo con cavo flessibile e sicuro che facilita la lavorazione.



High-Tech nella funzionalità e nel design - per una lavorazione comoda e veloce.

- Polylux pl 20
- Spatola
- Spatola elettrica
- **Spatola ergonomica**
- **Piezo-Blitz pb1**
- Pinzetta di riposizionamento
- Waxpool duo
- Termo-siringa
- Posi-boy
- Box antipolvere
- thermopress 400
- Porta carta d'articolazione

Spatola ergonomica



Spatola da modellazione per protesi mobile. Riunisce differenti strumenti in uno solo – grazie a ciò non è più necessario cambiare lo strumento e pertanto permette una modellazione più rapida ed efficace. Impugnatura ergonomica indicata sia per destri che per mancini.

Spatola ergonomica
REF 310 0001 3



Speciale lama angolare della punta della spatola per una modellazione facile e veloce di forme di papille retratte.



Il cucchiaio provvisto di una lama angolare per la modellazione della zona alveolare.



Grazie al cucchiaio concavo si possono portare grosse quantità di cera.



Un'applicazione precisa e veloce della cera riduce il lavoro di rifinitura nella zona interdentale.



Grazie alla forma arcuata del cucchiaio, si realizzano in modo rapido e preciso i collegamenti al bordino funzionale, ed il bordino funzionale stesso.





Un'applicazione precisa e veloce della cera riduce il lavoro di rifinitura nella zona interdentale.

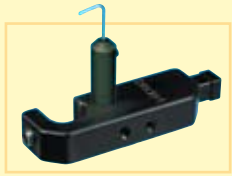
Piezo-Blitz pb1



Piezo-Elettrico, accendino per tutti i tipi di bunsen a gas. Adattabile a qualsiasi bunsen (anche a vecchi modelli)!

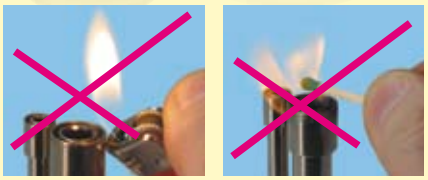






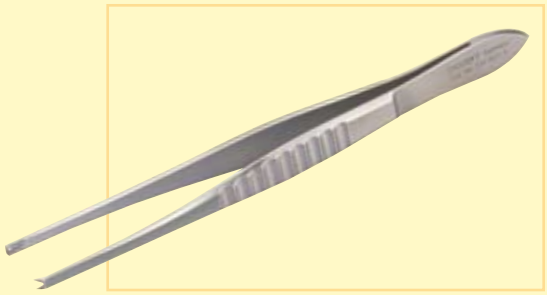
Piezo-Blitz pb1
REF 360 0126 6

Grazie alla rotazione dell'elettrodo è possibile l'accensione, sia della fiamma principale, che di quella piccola.



.... mai più affannarsi ad accendere con il fiammifero o l'accendino.

Pinzetta di riposizionamento





- punte speciali per una tenuta sicura
- punte in materiale temprato di lunga durata
- nessun scivolamento di piccoli oggetti – niente più fastidiose ricerche
- punte sottili per un'ottima tenuta

Tenuta sicura per denti in resina ed in ceramica durante l'inserimento nella muffola e la vaporizzazione. Le speciali punte della pinza trattengono i denti ed altri piccoli oggetti in modo sicuro, e permettono lavorazioni più rapide.



Le punte della pinzetta provvedono ad una tenuta sicura di denti ed altri piccoli oggetti.



La speciale dentatura sulle punte della pinza ottimizza la sicurezza durante la tenuta.

Pinzetta di riposizionamento
1 pezzo
REF 310 0011 5



Con una normale pinzetta non è possibile avere una tenuta sicura dei denti. Non si perde più tempo in fastidiose ricerche.



Piccoli oggetti come viti od attacchi vengono trattenute senza problemi e con sicurezza. Uno strumento utile anche nell'ambito dell'implantologia.



Durante la messa in muffola sorge sempre un problema – l'inserimento dei denti all'interno del controstampo! Grazie alle speciali punte sottili della pinzetta è possibile una tenuta sicura dei denti.

- Polylux pl 20
- Spatola
- Spatola elettrica
- Spatola ergonomica
- Piezo-Blitz pb1
- Pinzetta di riposizionamento
- **Waxpool duo**
- Termo-siringa
- Posi-boy
- Box antipolvere
- thermopress 400
- Porta carta d'articolazione

Waxpool duo



Waxpool duo
Apparecchio
REF 110 0150 0

Waxpool duo
Manipolo
REF 110 0151 0

Waxpool duo Set

4 pezzi
1 Apparecchio Waxpool duo
1 Manipolo Waxpool duo
2 Punte da modellazione Waxpool duo a scelta
REF 110 0152 0

Accessori:



Base d'appoggio
REF 140 0096 5

Fornelletto ad immersione e spatola elettrica, due apparecchi in uno – il sistema di regolazione digitale garantisce maggiore comfort
- contenitori in plastica resistenti e di facile manutenzione
- coperchi in plastica sostituibili
- design chiaro
- convertibile da °C a °F

Fornelletto ad immersione
- la regolazione precisa dei gradi della temperatura dell'apparecchio ad immersione garantisce una migliore qualità
- elementi riscaldanti ad alto rendimento abbreviano i tempi di fusione della cera
- cappette in cera uniformi grazie al controllo costante della temperatura
- nessuna bruciatura alle dita al momento dell'immersione grazie a contenitori dotati di livello di profondità
- temperatura di fusione fino a 120° C

Spatola elettrica
- é possibile collegare la spatola separatamente
- un solo apparecchio nel banco di lavoro
- lavorazione più confortevole grazie all'impugnatura ergonomica
- speciali elementi isolanti riducono il surriscaldamento dell'impugnatura
- facile cambio della sonda da modellazione
- il tasto „boost" permette ad ogni regolazione un veloce riscaldamento della spatola fino alla temperatura finale
- temperatura massima di 240° C



Sonda da modellazione
grand 1
REF 320 WP4G 1



Sonda da modellazione
grand. 3
REF 320 WP4G 3



Sonda da modellazione
grand. 5
REF 320 WP4G 5



Sonda da modellazione
standard
REF 320 WP47 2

Apparecchi / Strumenti

- Polylux pl 20
- Spatola
- Spatola elettrica
- Spatola ergonomica
- Piezo-Blitz pb1
- Pinzetta di riposizionamento
- Waxpool duo
- **Termo-siringa**
- **Posi-boy**
- **Box antipolvere**
- thermopress 400
- Porta carta d'articolazione

Termo-siringa



Termo-siringa
REF 110 0121 1



Dopo essere stata scaldata, applicare la cera collante sintetica con la Termo-siringa direttamente sulla zona da unire. L'incollaggio risulterà stabile e sicuro.



La cera collante sintetica può essere utilizzata con qualsiasi tipo di materiale. Si rimuove facilmente senza lasciare residui.

Accessorio:



Cera collante sintetica
Conf. da gr 250 **REF 510 0070 1**

Conf. da gr 1000 **REF 510 0070 0**

Incollaggio veloce, pulito ed adattabile a qualsiasi tipo di lavoro odontotecnico.
Dopo essere stata scaldata, la cera collante sintetica si modella plasticamente e può essere applicata facilmente sui modelli.

Posi-boy



La "terza mano" perfetta per mantenere ogni modello nella posizione desiderata.
Il Posi-boy facilita la lavorazione delle resine a freddo. La pesante base in metallo garantisce stabilità all'attrezzo ed il giusto posizionamento anche nella pentola a pressione. Nessun rovesciamento, nessuna fuoriuscita di resina, nessuna deformazione delle selle.



Il Posi-boy, in acciaio V2 A, è garantito contro la corrosione. Grazie alla struttura robusta ed alla regolazione individuale è possibile mantenere il modello nella posizione desiderata.

Posi-boy
REF 360 0101 0

Box antipolvere



Il box antipolvere previene le accidentali inalazioni di polvere, protegge gli occhi e salvaguardia la Vostra salute. È possibile scegliere tra la versione con aspiratore o senza. L'aspiratore può essere collegato direttamente all'impianto di aspirazione.

Box antipolvere con predisposizione all'aspirazione **REF 220 0010 0**
Misure : ca. mm L 410 x P 350 x A 260, Ø mm 35

Box antipolvere senza predisposizione all'aspirazione **REF 220 0011 0**
Misure: ca. mm L 410 x P 350 x A 260

bredent s.r.l.

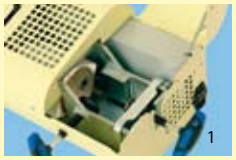
thermopress 400



Apparecchio da iniezione per materiali termoplastici fino a 400° C

- Non sono necessarie attrezzature supplementari come bombole di CO_2 o di aria compressa. Grazie a ciò si risparmia tempo e costi.
  Si ottengono risultati d'iniezione in modo più semplice e sicuro, poichè non si ha caduta di pressione.
- Maggior comfort grazie ad una semplice programmazione ed un facile utilizzo dell'apparecchio.
- Tempi d'iniezione rapidi grazie al funzionamento in parallelo di entrambe le camere di preriscaldo.
- Il processo d'iniezione si avvia solamente quando viene chiuso il coperchio, ciò offre maggiore sicurezza. Comoda estrazione delle muffole grazie all'espulsione automatica delle cartucce al momento dello sblocco del dispositivo di serraggio.

thermopress 400
1 Apparecchio con cavo di rete
2 Chiave per viti ad esagono cavo
1 Spazzolino di pulitura
1 Strumento speciale
REF 110 0040 0



Il processo di riscaldamento è molto più veloce grazie all'utilizzo di elementi riscaldanti ad alto rendimento. La resina viene mantenuta a temperatura, in modo uniforme e senza alcun danno per il materiale, per mezzo di due elementi riscaldanti.



La muffola è fissata nell'apparecchio per mezzo di un meccanismo di guida e di bloccaggio. In questo modo, nel processo d'iniezione si sfrutta completamente la trasmissione della forza e non si disperde energia.



Utilizzo semplice e comodo grazie al display multifunzionale. Sono possibili fino a 30 programmi diversi.

Dati tecnici thermopress 400	
Larghezza	650 mm
Altezza	250 mm
Profondità	300 mm
Peso	40 kg
Volt	220 - 230 V
Potenza assorbita	0,5 - 1,6 kW max 2,2 kW

Accessori thermopress 400:

1 Telaio per smuffolatura e punzone*	**REF 140 0090 4**
1 Pinza per cartucce*	**REF 140 0090 6**
1 Gancio per muffola e brugola*	**REF 140 0091 2**
1 Muffola piccola* (L 122 cm, B 102 cm, H 72 cm)	**REF 140 0090 3**
1 Muffola grande (L 140 cm, B 102 cm, H 72 cm)	**REF 140 0090 5**
1 Spazzolino di pulitura	**REF 110 0040 2**
1 thermo-pasta 400 speciale lubrificante, 50 gr*	**REF 540 0105 1**
Expando-Rock-Set	
5 kg Gesso Expando-Rock e 500 ml Expandosol	**REF 570 0ERS 5**

thermopress-Workshop
REF 950 0020 0

thermopress 400 accessori

7 pezzi

REF 110 0040 1

Vedi sopra, accessori thermopress 400: gli articoli contrassegnati con l'asterisco * sono compresi nel set accessori thermopress 400.

thermopress set introduttivo

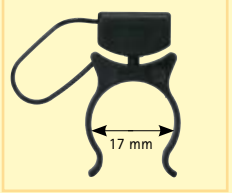
5x30 gr bre.crystal rosa 1
3x24 gr bre.crystal trasparente
5x24 gr bre.flex rosa 1
2x20 gr bre.flex rosa 2
2x16 gr bre.dentan A
3x16 gr Bio Dentaplast A2

REF 140 0090 2

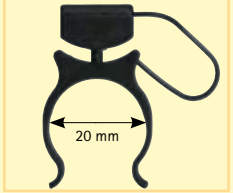
Porta carta d'articolazione



Non è più necessario prendere ed appoggiare di continuo il micromotore e la carta d'articolazione.
Ritoccare con una semplice rotazione della mano!



Porta carta d'articolazione Grand. 1
1 pezzo
REF 360 0121 7



Porta carta d'articolazione Grand. 2
1 pezzo
REF 360 0122 0

Isolanti

- **Isolante per cera** • Isoplast ip
- **Isolante per gesso** • Acrylic Sep

Isolante per cera



Isolante per cera wis con pinselkuli pk 20
ml 750
REF 540 0070 4

Accessorio:



Conf. spray in plastica
ml 125
REF 540 0075 0



Pinselkuli pk 20
ml 20
REF 540 0072 0



Grazie al pinselkuli l'isolante per cera si applica sul modello in modo preciso e dosato.



Dopo la modellazione in cera della sella, il manufatto può essere rimosso dal modello senza subire dei danni.

Isolante microfine per tutte le modellazioni in cera. Isola gesso, resina, metallo e persino cera su cera.

Isolante per gesso



Isolante per gesso
ml 750
REF 540 0013 5

Accessorio:



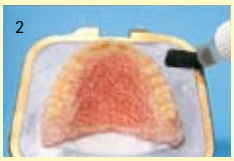
Conf. spray in plastica
ml 125
REF 540 0075 0



Pinselkuli pk 20
ml 20
REF 540 0072 0



L'isolante si diffonde nel gesso, ne sigilla le porosità e non crea spessore. Il pinselkuli permette una veloce applicazione.



L'isolante per gesso garantisce che la separazione tra lo stampo ed il controstampo della muffola avvenga in modo preciso e senza subire danni.



Per una separazione sicura del gesso.
Un isolante per gesso su base alginica, che garantisce un adattamento privo di fessure. Per un'elevata precisione ed una separazione dei modelli con monconi sfilabili senza danneggiamenti.

bredent s.r.l.

- Isolante per cera
- Isolante per gesso
- **Isoplast ip**
- **Acrylic Sep**

Isoplast ip



Isolante gesso-resina, per tutte le resine a caldo e a freddo.



Il pinselkuli consente un'applicazione precisa, controllata e senza sprechi.

Isoplast ip
ml 750
REF 540 0101 9

Accessorio:



Pinselkuli pk 125
ml 125
REF 390 0033 0



L'isolante gesso-resina sigilla le superfici, e garantisce una precisa smuffolatura della protesi.



Isoplast permette di ottenere superfici in resina lisce e lucidate a specchio, riducendo i tempi di rifinitura.



Acrylic Sep



Isolante gesso-resina per la tecnica di pressatura e ad iniezione. Particolarmente indicata per isolare le resine iniettate con Thermopress.

Acrylic Sep
ml 250
REF 520 0029 1

ml 750
REF 520 0029 4

Cera

- **Cera per bordi funzionali**
- **Masticoni**
- Cera da montaggio
- Cera da modellazione rosa Standard
- Rughe palatali in cera gf
- Cera collante
- Canale di colata
- Canali d'iniezione in cera

Cera per bordi funzionali



Per realizzare bordi funzionali ottimali.
La cera per bordi funzionali, flessibile e leggermente adesiva, permette un posizionamento facile e sicuro su ogni tipo di materiale da impronta. Il fissaggio definitivo avviene per mezzo di ceratura. Grazie a ciò si ottengono bordi funzionali uniformi.

Cera per bordi funzionali frs
175 gr
REF 430 0150 0



Il cucchiaio funzionale, già preparato precedentemente, offre la possibilità di di ottenere modelli precisi con bordi funzionali ottimali.



Bordi funzionali uniformi sul modello garantiscono una sede ottimale della protesi.

Masticoni



Masticoni preformati in cera sagomati o in barre con diversi tipi di durezze.



medio, rosso, sup./inf.
74 pezzi
REF 430 0022 0

medio, rosso, sup.
74 pezzi
REF 430 0020 0

medio, rosso, inf.
74 pezzi
REF 430 0021 0



morbido, rosa, sup/inf.
74 pezzi
REF 430 0027 0

morbido, rosa, sup.
74 pezzi
REF 430 0025 0

morbido, rosa, inf.
74 pezzi
REF 430 0026 0



La sagomatura basale dei masticoni permette un adattamento rapido sulle basi in resina.



duro, giallo, sup./inf.
74 pezzi
REF 430 0017 0

duro, giallo, sup.
74 pezzi
REF 430 0015 0

duro, giallo, inf.
74 pezzi
REF 430 0016 0

extraduro, bianco, Sup./Inf.
74 pezzi
REF 430 0012 0

extraduro, bianco, sup.
74 pezzi
REF 430 0010 0

extraduro, bianco, inf.
74 pezzi
REF 430 0011 0



Masticone bw
in barra
medio, rosso
104 pezzi
14 x 8 x140 mm
REF 430 0023 0



morbido, rosa
104 pezzi
14 x 8 x140 mm
REF 430 0028 0



duro, giallo
104 pezzi
14 x 8 x140 mm
REF 430 0018 0

extraduro, bianco
104 pezzi
14 x 8 x140 mm
REF 430 0013 0

Nelle protesi parziali il masticone preformato si adatta facilmente sia in altezza che in larghezza.



Preparare il modello come di consueto.



La sagomatura basale del masticone facilita l'adattamento sulle basi in resina.



Grazie alla loro consistenza, i masticoni possono essere ridotti facilmente con una spatola sia in altezza che in larghezza.



Il masticone preformato in cera si adatta facilmente alla situazione.



Sciogliendo la cera del masticone nella parte vestibolare e linguale, lo si fissa al modello senza procedere ad un'ulteriore ceratura.



L'elevata stabilità ed una lavorazione funzionale dei masticoni permettono un'esatta rilevazione dell'occlusione.

bredent s.r.l.

Cera da montaggio



Per un montaggio ed un riposizionamento rapido dei denti preconfezionati.



Cera da montaggio 4
rosa
gr 220
REF 430 0157 4



Cera da montaggio 5
rosa
gr 220
REF 430 0152 0



Cera da montaggio 3
rosa
gr 220
REF 430 0151 0



Le tre diverse dimensioni, della cera da montaggio rosa, consentono un'applicazione individuale.



Grazie alla sua consistenza, la cera da montaggio si lavora con facilità, senza dover essere sciolta.

Set
Cera da montaggio
rosa, gr 220
asw 3, 4, 5
REF 430 0149 0



Grazie alle sue caratteristiche di duttilità, la cera da montaggio si adatta rapidamente alle basi in resina.



Sciogliendo la cera da montaggio non è necessario utilizzare altra cera.



Grazie all'alto potere adesivo della cera da montaggio, i denti preconfezionati vengono fissati prima della ceratura.



Persino dopo la ceratura è possibile correggere individualmente la posizione dei denti preconfezionati.

Cera da modellazione rosa Standard mdwst



La cera da modellazione in fogli trova la sua collocazione nell'ambito della protesi mobile.

Cera da modellazione standard fogli di cera rosa.

Due spessori e tre diversi tipi di consistenza offrono al tecnico la possibilità di eseguire lavori individuali.

Spessore del foglio
mm 1,25
VPE gr 1000
mm 75 x 150 x 1,25
morbida, rosa **REF 430 0164 3**
media, rosa **REF 430 0164 2**
dura, rosa **REF 430 0164 1**

Spessore del foglio
mm 1,50
VPE gr 1000
75 x 150 x mm 1,5
morbida, rosa **REF 430 0164 6**
media, rosa **REF 430 0164 5**
dura, rosa **REF 430 0164 4**



La particolare stabilità della cera da modellazione in fogli, permette la realizzazione di basi sufficientemente resistenti.



Arrotolando ed incerando un foglio di cera alla base in resina possono essere montati immediatamente i denti preconfezionati.



I masticoni possono essere realizzati facilmente arrotolando ed adattando questo tipo di cera in fogli.



La cera da modellazione rosa in fogli, grazie all'elevata adattabilità, è ideale per lo scarico dei sottosquadri nella preparazione dei cucchiai individuali.



Anche dopo lunghe prove nel cavo orale la cera da modellazione rosa conserva la sua stabilità iniziale.

Rughe palatali in cera gf



In breve tempo più qualità, funzionalità ed estetica.
L'anatomia delle rughe palatali facilita il posizionamento dei denti preconfezionati.



Set
Rughe palatali in cera gf
120 pezzi,

25 pezzi per ogni tipo
mm 0,5 A, B, C
mm 1,5 A, B, C
REF 430 0218 0



L'utilizzo delle rughe palatali facilita la modellazione e consente di risparmiare tempo.



Tagliare la cera da modellazione rosa e sostituirla con le rughe palatali.



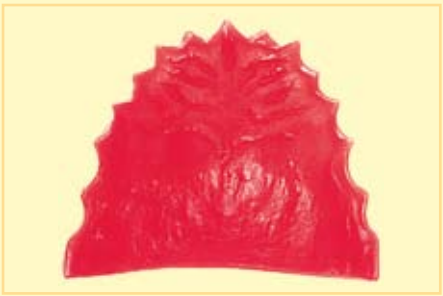
Le rughe palatali preformate si adattano facilmente al modello.



Con la punta da modellazione fine della spatola elettrica, si possono raccordare le rughe palatali alla modellazione degli spazi interdentali.



La naturalezza del palato viene riprodotta fedelmente, tenendo conto della funzionalità e dell'estetica.



Grand. A

mm 0,5 100 pezzi **REF 430 0214 A**

mm 1,5 60 pezzi **REF 430 0211 A**



Grand. B

mm 0,5 110 pezzi **REF 430 0215 B**

mm 1,5 70 pezzi **REF 430 0212 B**

Cera collante



Componenti scelti garantiscono un'adesione stabile su tutti i materiali. Nonostante ciò è possibile rimuovere completamente la cera, vaporizzando.

Cera collante
rosso scuro
gr 25
REF 510 0040 0



L'elevata stabilità, dopo il raffreddamento, evita di dover effettuare ulteriori rinforzi al manufatto.



L'elevata scorrevolezza della cera assicura un'ottima adesione dei modelli prima della messa in articolatore.

- Cera per bordi funzionali
- Masticoni
- Cera da montaggio
- Cera da modellazione rosa Standard
- Rughe palatali in cera gf
- Cera collante
- **Canale di colata**
- **Canali d'iniezione in cera**

Canale di colata



Canale di colata
gr 220
REF 430 0172 0



Risparmiare tempo grazie alla speciale cera per la tecnica ad iniezione della resina
- priva di coloranti
- preformata
- modellabile a temperatura ambiente

Canali d'iniezione in cera



Canali d'iniezione in cera
gr 275, Ø mm 10
REF 430 0741 0



Il diametro è stato appositamente adattato a quello della muffola thermopress
- bassa temperatura di fusione, grazie a ciò la cera si scioglie più facilmente
- nessun residuo di colore

Cucchiaio fotopolimerizzabile UV





Cucchiaio fotopolimerizzabile UV
50 pezzi sup.
REF 540 0011 0



Cucchiaio fotopolimerizzabile UV
50 pezzi inf.
REF 540 0011 1



Cucchiaio fotopolimerizzabile UV a nastro
mm 2,5 x mm 90
gr 1350
REF 540 0016 6

Cucchiai fotop. in blocco
gr 1000
REF 540 0011 3

Resina fotopolimerizzabile ad elevata stabilità per cucchiai e basi in resina.
La flessibilità del materiale permette un facile adattamento sul modello, senza lacerazioni. Contemporaneamente, con uno strumento, è possibile ritagliare la forma desiderata. Il colore rosa offre la base ideale per ogni tipo di montaggio.

Set
50 pezzi
25 x Cucchiaio fotopolimerizzabile UV - sup.
25 x Cucchiaio fotopolimerizzabile UV - inf.
REF 540 0011 2

Accessorio:



Lampada fotopolimerizzabile Polylux con contenitore portamodelli (vedere a pagina 251)
REF 140 0088 0



L'elevata flessibilità del materiale facilita l'adattamento al modello. Il materiale non si danneggia.



Il cucchiaio si lascia tagliare in modo preciso con qualsiasi strumento. Ciò riduce notevolmente i tempi di lavoro.



L'adattamento senza problemi in qualsiasi situazione assicura spessori uniformi su tutto il cucchiaio.



L'elevata stabilità evita, durante la polimerizzazione, ogni possibile variazione di posizione del cucchiaio sul modello in gesso.



Nell'apparecchio Polylux il cucchiaio indurisce solo dopo 10 minuti.



L'elevata stabilità del materiale per cucchiai evita deformazioni durante la presa dell'impronta. Ciò assicura la realizzazione di modelli precisi.



Il colore rosa è la base ideale per ogni tipo di montaggio.



Come base per masticoni e cucchiai individuali. L'elevata stabilità della resina previene eventuali deformazioni.

- Cucchiaio fotopolimerizzabile UV
- **Poly-Gel UV**
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold
- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast sistema per la protesi totale
- Multisil-Soft
- thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- Cilindro per sistema ad iniezione thermopress 400

Poly-Gel UV



Protegge la resina dal gesso con un notevole risparmio di tempo.

Poly-Gel UV
ml 200
REF 540 0013 1



Polylux pl 20
REF 140 0084 0

Set
ml 200 Poly-Gel UV
gr 250 Cristalli ritentivi
REF 540 0013 6



Poly-Gel UV
Cristalli ritentivi
gr 250
REF 540 0013 2



I cristalli offrono una superficie ritentiva sufficiente per il gesso, per fissare in modo sicuro il Poly-Gel UV.



Il modello viene messo in muffola come di consueto.



Il Poly-Gel UV viene applicato sul modello direttamente dal tubo, evitando così eccedenze di materiale.



Dopo aver applicato il Poly-Gel UV, distribuirlo con uno strumento fino a formare uno strato sottile ed uniforme (massimo 3 mm).



I cristalli ritentivi vengono cosparsi in modo omogeneo sul Poly-Gel UV. Per evitare innalzamenti della masticazione, non applicare il Poly-Gel UV sulle superfici di masticazione occlusali.



Poiché il Poly-Gel UV polimerizza solo nella lampada fotopolimerizzabile, si possono preparare contemporaneamente più modelli.



Dopo aver sciolto la modellazione in cera il Poly-Gel rimane ancorato al gesso. Gli spazi interdentali sono protetti.



Il Poly-Gel UV agisce come una pellicola protettiva, che dopo aver smuffolato la protesi, viene rimossa.



Esatta riproduzione in resina della modellazione papillare. Grazie al Poly-Gel UV i tempi per la rifinitura degli spazi interdentali vengono ridotti.

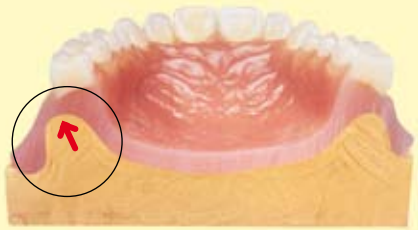
Resine e sistemi

- Cucchiaio fotopolimerizzabile UV
- Poly-Gel UV
- **Dentaplast Opti-Press**
- **Dentaplast Opti-Cold**
- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast sistema per la protesi totale
- Multisil-Soft
- thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- Cilindro per sistema ad iniezione thermopress 400

Dentaplast Opti-Press



Resina polimerizzante a caldo in 3 colori. La resina Dentaplast Opti-Press si utilizza con la tecnica di pressatura ed è indicata sia per la resinatura di protesi totali che per protesi combinate.



Perfetta precisione



La stabilità dimensionale e la resistenza alla torsione garantiscono una sede ottimale alla protesi in resina.



Mettere in muffola la modellazione in cera come di consueto. Per proteggere i denti preconfezionati utilizzare il Poly-Gel UV o il Dentasil.



Dopo lo sgrassatura del modello dalla cera, isolare il gesso con Isoplast.

Dentaplast Opti-Press	VPE	gr 100	gr 500	gr 1000
Polvere, rosa opaco	**REF**	**540 0112 4**	**540 0112 5**	**540 0112 6**
Polvere, rosa opaco venato	**REF**	**540 0112 7**	**540 0112 8**	**540 0112 9**
Polvere, trasparente	**REF**	**540 0112 1**	**540 0112 2**	**540 0112 3**



Per facilitare la mordenzatura dei denti preconfezionati e la realizzazione delle ritenzioni, è possibile rimuovere i denti.

Dentaplast Opti-Press	VPE	ml 100	ml 500	ml 1000
Liquido	**REF**	**540 0113 0**	**540 0113 1**	**540 0113 2**



Il rapporto di miscelazione ottimizzato permette una buona plasticità. In tal modo la resina premodellata può essere inserita nella muffola.

Dentaplast Opti-Cold



Resina rosa, polimerizzabile a freddo, per il completamento di protesi scheletriche, riparazioni e ribasature.



La fluidità ed il lungo tempo di lavorazione permettono una colatura della resina priva di bolle.



Dentaplast Opti-Cold	VPE	gr 100	gr 500	gr 1000
Polvere, rosa opaco	**REF**	**540 0113 8**	**540 0113 9**	**540 0114 0**
Polvere, rosa opaco, venato	**REF**	**540 0114 1**	**540 0114 2**	**540 0114 3**
Polvere, trasparente	**REF**	**540 0113 5**	**540 0113 6**	**540 0113 7**

Dentaplast Opti-Cold	VPE	ml 100	ml 500	ml 1000
Liquido	**REF**	**540 0114 4**	**540 0114 5**	**540 0114 6**

bredent s.r.l.

- Cucchiaio fotopolimerizzabile UV
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold
- **Dentaplast Opti-Cast**
- Opti-Cast sistema per la protesi totale
- Multisil-Soft
- thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- Cilindro per sistema ad iniezione thermopress 400

Dentaplast Opti-Cast



La resina per il sistema Opti-Cast

Priva di cadmio

La resina Dentaplast Opti-Cast è priva di cadmio e grazie al minimo residuo di monomero è particolarmente biocompatibile.

I più moderni sistemi produttivi garantiscono una qualità costante dei nostri prodotti e rispecchiano la normativa DIN EN 1567.

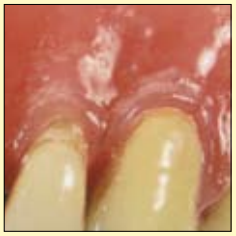




Precisione

La ridotta contrazione durante la polimerizzazione assicura un'elevata precisione delle protesi.





Superficie

L'ottima densità della resina Dentaplast Opti-Cast riduce il deposito di placca sulla superficie lucidata. L'ideale presupposto per un'igiene duratura.

Dentaplast Opti-Cast	VPE	gr 100	gr 500	gr 1000
Polvere, rosa opaco	REF	**540 P010 0**	**540 P050 0**	**540 P100 0**
Polvere, rosa opaco, venato	REF	**540 P010 G**	**540 P050 G**	**540 P100 G**
Polvere, trasparente	REF	**540 P010 T**	**540 P050 T**	**540 P100 T**

Dentaplast Opti-Cast	VPE	ml 100	ml 500	ml 1000
Liquido	REF	**540 F010 0**	**540 F050 0**	**540 F100 0**

Opti-Cast sistema per la protesi totale

Opti-Cast Set



Muffola Opti-Cast
1 pezzo
REF 360 0125 7

Cappette con chiusura
20 pezzi
REF 360 0125 8

Realizzare una protesi con minimo dispendio di energie, nella rifinitura e nella lucidatura. L'ottimale fluidità ed i tempi di lavorazione appropriati fanno della resina Opti-Cast un prodotto di prima qualità. Grazie alla scelta di nuove materie prime, la contrazione ridotta della resina garantisce la realizzazione di protesi prive di rialzo. Grazie alla combinazione ottimizzata del materiale, il rilascio di monomero è minimo.



Tappi in gomma
3 pezzi
REF 360 0125 9

Tubetto
1 pezzo
REF 360 0126 0



Bicchiere in silicone
ml 80
1 pezzo
REF 320 004M 1



Isoplast ip
ml 750
REF 540 0101 9



Bicchiere di misurazione liquido
ml 25, 1 pezzo
REF 360 0126 2



Bicchiere di misurazione polvere
ml 50, 1 pezzo
REF 360 0126 3



Bre-Gel BG 3
4 x ml 400
REF 540 0105 4

Set

Opti-Cast rosa opaco
1 Muffola
20 Cappette con chiusura
3 Tappi in gomma
1 Tubetto
1 Bicchiere in silicone
1 Bicchiere di misurazione liquido

1 Bicchiere di misurazione polvere
gr 500 Dentaplast Opti-Cast resina polvere
ml 500 Dentaplast Opti-Cast resina liquido
ml 30 Isoplast ip
REF 360 0126 4

Set

Opti-Cast rosa opaco, venato
1 Muffola
20 Cappette con chiusura
3 Tappi in gomma
1 Tubetto
1 Bicchiere in silicone
1 Bicchiere di misurazione liquido

1 Bicchiere di misurazione polvere
gr 500 Dentaplast Opti-Cast resina polvere
ml 500 Dentaplast Opti-Cast resina liquido
ml 30 Isoplast ip
REF 360 0126 8

Bre-Gel BG 3 opaca fluida

Speciale gelatina da duplicazione per una realizzazione economica delle protesi.



Il modello con la modellazione in cera viene messo a bagno...



Per facilitare l'apertura della muffola, viene inserito un tappo nel basamento della muffola.



Inserire i tappi di gomma nei fori per la colatura della resina.



Per posizionare in modo ottimale i canali di colata, il modello e la parte superiore della muffola vengono assemblati come indicato. Un magnete nel basamento facilita la tenuta.



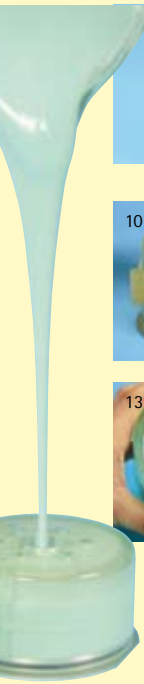
Agitare la gelatina da duplicazione...



...sciogliere la gelatina a 600-800 Watt per 3 minuti nel forno a microonde.

- Cucchiaio fotopolimerizzabile UV
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold
- Dentaplast Opti-Cast
- **Opti-Cast sistema per la protesi totale**
- Multisil-Soft
- thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- Cilindro per sistema ad iniezione thermopress 400

Opti-Cast sistema per la protesi totale





Per un riscaldamento uniforme della gelatina, mescolarla e scioglierla per altri 2 minuti.



Aprendo il coperchio si evitano problemi di pressione durante lo scioglimento della gelatina.



Il raffreddamento avviene in un bagno d'acqua fredda, mescolando e portando la gelatina ad una temperatura di 40 – 45° C.



Colare la gelatina nella muffola fino a quando i fori per la fuoriuscita dell'aria sono colmati completamente.



L'indurimento finale si ottiene dopo 45 minuti in un bagno d'acqua fredda.



La scanalatura circolare facilita l'apertura della muffola.



Mettere a bagno il modello per 10 minuti.



Rimuovere il modello con l'ausilio dell'aria compressa.



La modellazione della protesi viene riprodotta fedelmente.



I fori per la colatura della resina e per lo sfiato dell'aria vengono liberati per mezzo dell'apposito tubetto. carottatore.





Prima di riposizionare i denti nella forma in gelatina devono essere irruviditi sul tallone...



...e basalmente con la Bi-fresa (REF 340 0101 0).



Applicare uno strato sottile di Isoplast (REF 540 0101 9), che, con un tempo di asciugatura breve, garantisce un'isolazione perfetta.



Il modello viene riposizionato nella forma in gelatina.



I tappi in gomma rimangono inseriti nei fori, per la colatura della resina, con la funzione di stabilizzatori fino a quando la muffola non viene chiusa.



Centrare la muffola nella posizione corretta. La chiusura avviene a scatto.



Posizionare la muffola sfruttando la parte piana inferiore. Colare da sopra la resina Opti–Cast.





Ruotando la muffola, da un lato all'altro, si permette ad eventuali bolle d'aria di fuoriuscire dalla muffola.



Con l'acqua fredda si ritarda la polimerizzazione. Di conseguenza la resina essendo ancora fluida continuerà ad alimentare anche durante la fase di polimerizzazione.



La resina polimerizza in pentola con una pressione tra i 2 e i 6 bar, ad una temperatura tra i 40° C e i 50° C per minimo 30 minuti.

Multisil-Soft



Ribasature morbide permanenti.

Multisil-Primer
5 ml
REF 520 0100 4



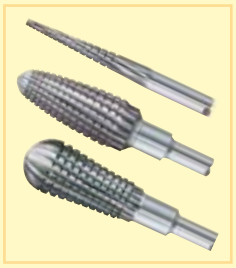
Adesione sicura

L'adesivo è specifico per l'unione tra la resina da palati ed il silicone.



Facile utilizzo

La fluidità permette una rapida lavorazione con la pistola dosatrice.

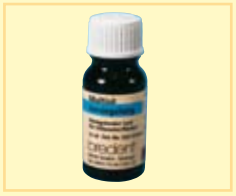


Frese per silicone
REF S187 QG 23
REF S263 QG 60
REF S237 QG 65



Rifinibile

Le frese per silicone, grazie alla particolare geometria di taglio facilitano la rifinitura dei bordi funzionali e delle zone di giunzione tra resina e silicone.



Multisil-Sigillante
10 ml
REF 520 0100 5



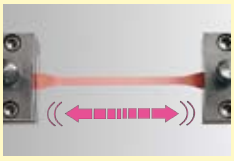
Placca-resistente

Il sigillante Multisil evita la sedimentazione della placca sulla superficie e l'infiltrazione dei batteri.



Elasticità permanente

Il materiale assicura un elevato comfort per il paziente.



Resistente allo strappo

Il reticolo del materiale assicura eccezionali doti di resistenza alla trazione ed allo strappo.



Pistola
REF 320 0044 0

Set

Multisil-Soft

2 x 50 ml	Multisil-Soft in cartucce
5 ml	Multisil-Primer
10 ml	Multisil-Sigillante
12 pezzi	Canule di miscelazione
1 pezzo	Frese per silicone S237 QG 65

REF 540 0104 5



Ricambi:

50 ml Multisil-Soft cartucce
REF 540 0104 6

5 ml Multisil-Primer
REF 520 0100 4

10 ml Multisil-Sigillante
REF 520 0100 5

12 pezzi Canule di miscelazione gialle
REF 320 0045 1

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

- Cucchiaio fotopolimerizzabile UV
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold
- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast sistema per la protesi totale
- Multisil-Soft
- **thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400**
- Cilindro per sistema ad iniezione thermopress 400

thermopress



L'ampia scelta di prodotti biocompatibili garantisce l'utilizzo del sistema in molteplici campi d'applicazione.



bre.crystal

**ha una stabilità di lunga durata, offre superfici lisce e compatte.
Ciò migliora il comfort per il paziente nel caso di protesi totali.**

- **Nessun residuo di monomero – elevata tollerabilità**
- **Ridotto assorbimento di liquidi – effetto continuo di suzione, precisione invariata nel tempo**
- **Disponibile nei colori: incolore trasparente, rosa 1, rosa 2, rosa 3 e rosa venato**
- **Lavorazione ad una temperatura di 260° C**



bre.dentan

è un materiale termoplastico, prepolimerizzato con un processo industriale, che, nella realizzazione di ponti e corone, garantisce un'elevata resistenza alla rottura e biocompatibilità.

- **Indicato per il rivestimento con le resine tradizionali**
- **Disponibile nei tre colori classici delle dentine A,B,C**
- **Lavorazione ad una temperatura di 260° C**



bre.flex

**Materiale base protesico infrangibile per protesi parziali.
Ulteriori campi d'applicazione sono le placche ed i paradenti per sportivi.**

- **Disponibile nei colori: incolore trasparente, rosa 1, rosa 2, rosa 3, colore naturale B**
- **Lavorazione ad una temperatura di 222° C**



Bio Dentaplast

**Ganci ed attacchi, che normalmente sono realizzati in metallo, possono essere riprodotti con il Bio Dentaplast in colore naturale.
Grazie a ciò viene migliorata l'estetica sui denti, dove sono ancorati i ganci.
Molteplici campi d'applicazione:**

- **Ortottici e bite**
- **Mantenitori di spazio**
- **Realizzazione di ganci estetici a faccetta**
- **Ganci nel colore naturale del dente**
- **Disponibile nei colori A1, A2, A3, B2, B3 secondo la scala colori Vita**
- **Lavorazione ad una temperatura di 220° C**



Bio XS

Il Bio XS è un materiale ad elevato punto di fusione, stabile nella forma ed alle temperature, privo di tensioni, che facilita la realizzazione di protesi precise.

- **Il materiale termoplastico, estremamente stabile, è particolarmente indicato per la realizzazione di manufatti in rivestimento, privi di metallo, per ponti e corone o per protesi con attacchi e telescopiche.**
- **Disponibile nel colore „crema"**
- **Lavorazione ad una temperatura di 380° C**

bre.crystal



In materiale termoplastico per esigenze estetiche.

	bre.crystal	Polimerizzato a caldo/a freddo
Contrazione	0,6 %	5-7 %
Assorbimento di liquidi	0,35 %	2 %
Monomero residuo	0,2 %	2-7 %

bre.crystal
(Termoplastica per protesi parziali e totali)

Colore	Quantità	REF
inc. trasparente	20 x gr 24	**540 0P32 4**
inc. trasparente	20 x gr 30	**540 0P33 0**
inc. trasparente	1 x gr 500	**540 0P30 5**
rosa 1	20 x gr 24	**540 0P12 4**
rosa 1	20 x gr 30	**540 0P13 0**
rosa 1	1 x gr 500	**540 0P10 5**
rosa venato	20 x gr 24	**540 0P02 4**
rosa venato	20 x gr 30	**540 0P03 0**
rosa venato	1 x gr 500	**540 0P00 5**
rosa 2	20 x gr 24	**540 0P22 4**
rosa 2	20 x gr 30	**540 0P23 0**
rosa 2	1 x gr 500	**540 0P20 5**
rosa 3	20 x gr 24	**540 0P42 4**
rosa 3	20 x gr 30	**540 0P43 0**
rosa 3	1 x gr 500	**540 0P40 5**

Modellazione in cera



Il canale di colata con un diametro di 10 mm viene applicato con la cera palatinalmente ai premolari.



Il silicone Dentasil per la protezione dei denti in resina (REF 520 0029 6) raggiunge una durezza finale elevata (65 Shore). In tal modo i denti sono protetti al meglio dall'elevata pressione d'iniezione.

Messa in muffola



La modellazione in cera viene messa in muffola con gesso di IV° classe e successivamente si procede con la fase di sceratura.

Ritenzioni



I denti protesici irruviditi, provvisti di ritenzioni, vengono inumiditi, per 5 minuti, con il bonder Haftconnector. Le ritenzioni circolari, realizzate con la fresa Vb 2, garantiscono un'ottima ritenzione.

Lucidatura



La protesi-bre.crystal altamente compressa si può rifinire e lucidare come le resine tradizionali.

Cartucce vuote in alluminio
18 pezzi
REF 540 KL01 8

Canale di colata
gr 220
REF 430 0172 0

Haftconnector
REF 520 0029 2

Wipo-Dur
Materiale per riparazioni, rosa
Resina
gr 500
REF 540 0RP0 5

Monomero
ml 500
REF 540 0RF0 5



Acrylic sep
Isolante gesso-resina
ml 250
REF 520 0029 1
ml 750
REF 520 0029 4

Accessorio:



Dentasil silicone di protezione
2 x ml 50
con 24 canule di miscelazione, dimensione 2, gialle
REF 520 0029 6

Canule di miscelazione
dimensione 2, gialle
12 pezzi
REF 320 0045 1



Fresa diamantata per caratterizzazioni Vb 2
1 pezzo
REF 340 0083 0



Isolante per gesso
ml 750
REF 540 0013 5



Pistola
REF 320 0044 0

bredent s.r.l.

- Cucchiaio fotopolimerizzabile UV
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold
- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast sistema per la protesi totale
- Multisil-Soft
- **thermopress** bre.crystal, **bre.dentan, Bio Dentaplast,** bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- Cilindro per sistema ad iniezione thermopress 400

bre.dentan



Materiale termoplastico con elevata resistenza alla rottura per ponti e corone e provvisori di lunga durata in colore naturale - la lavorazione è semplice, veloce e conveniente.



bre.dentan in 3 colori naturali
(protesi fissa)

	Quantità	REF
bre.dentan A	20 x gr 16	**540 0DA1 6**
bre.dentan B	20 x gr 16	**540 0DB1 6**
bre.dentan C	20 x gr 16	**540 0DC1 6**



Le straordinarie proprietà del materiale garantiscono un alloggiamento perfetto e la massima precisione. Ideale per realizzare provvisori precisi e d'alta qualità.



Isolante per gesso
ml 750
REF 540 0013 5

Bio Dentaplast



.... per la realizzazione di bite ortottici e mantenitori di spazio. Ganci premolari curvi già rinforzati per resine termoplastiche per iniezione. Non è più necessario nessun ritocco, pertanto si risparmia tempo e si realizzano sezioni corrette.

Expando-Rock Set
5 kg gesso Expando-Rock
500 ml Expandosol
REF 570 0ERS 5

Bio Dentaplast
(Colorazione Vita)

	Quantità	REF
A1	20 x gr 16	**540 BA11 6**
A1	20 x gr 20	**540 BA12 0**
A2	20 x gr 16	**540 BA21 6**
A2	20 x gr 20	**540 BA22 0**
A2	1 x gr 500	**540 BA20 5**
A3	20 x gr 16	**540 BA31 6**
A3	20 x gr 20	**540 BA32 0**
A3	1 x gr 500	**540 BA30 5**
B2	20 x gr 16	**540 BB21 6**
B2	20 x gr 20	**540 BB22 0**
B2	1 x gr 500	**540 BB20 5**
B3	20 x gr 16	**540 BB31 6**
B3	20 x gr 20	**540 BB32 0**
B3	1 x gr 500	**540 BB30 5**



Isolante per gesso
ml 750
REF 540 0013 5



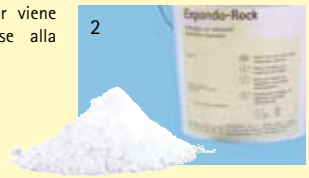
Ganci per curvi per premolari e molari per resina termoplastica per iniezione
10 tavole da 10 ganci cad.
sinistro + destro
REF 430 0748 5

Preparazione



Il modello master viene duplicato in base alla tecnica standard.

Duplicazione



La ridotta contrazione del Bio Dentaplast viene compensata con l'espansione del gesso.

Modellazione



La modellazione in cera deve essere sovradimensionata, mantenendo uno spessore minimo di almeno 1,5 mm. Le ritenzioni devono essere rinforzate con un filo in cera di 1,0 mm.

Messa in muffola



Bio Dentaplast è un materiale termoplastico leggermente fluido. Per i canali d'iniezione sono sufficienti fili in cera con un diametro di 3,5 - 4 mm.



Lacca per monconi fotopolimerizzabile trasparente
REF 540 0100 5

Applicazione dell'isolante



Grazie alla sigillatura delle superfici in gesso con la lacca fotopolimerizzabile, stabile alle alte temperature (REF 540 0100 6) si ottengono superfici lucidate a specchio.

Rifinitura



I materiali, perfettamente calibrati tra loro, (Expando-Rock, Isolante, Bio Dentaplast) compensano l'espansione e la contrazione e permettono la realizzazione di protesi precise.

bre.flex



bre.flex è un poliammide flessibile ed estremamente tollerabile la cui applicazione è particolarmente indicata nel caso di soggetti allergici.
bre.flex si può rifinire perfettamente con frese per silicone.

bre.flex
(Paradenti per sportivi e protesi parziali)

Colore	Quantità	REF
inc. trasparente	20 x gr 24	**540 0F12 4**
inc. trasparente	20 x gr 20	**540 0F12 0**
inc. trasparente	20 x gr 16	**540 0F11 6**
inc. trasparente	1 x gr 500	**540 0F10 5**
col. naturale B	20 x gr 24	**540 0F22 4**
col. naturale B	20 x gr 20	**540 0F22 0**
col. naturale B	20 x gr 16	**540 0F21 6**
col. naturale B	1 x gr 500	**540 0F20 5**
rosa 1	20 x gr 24	**540 0F02 4**
rosa 1	20 x gr 20	**540 0F02 0**
rosa 1	20 x gr 16	**540 0F01 6**
rosa 1	1 x gr 500	**540 0F00 5**
rosa 2	20 x gr 24	**540 0F42 4**
rosa 2	20 x gr 20	**540 0F42 0**
rosa 2	20 x gr 16	**540 0F41 6**
rosa 2	1 x gr 500	**540 0F40 5**
rosa 3	20 x gr 24	**540 0F32 4**
rosa 3	20 x gr 20	**540 0F32 0**
rosa 3	20 x gr 16	**540 0F31 6**
rosa 3	1 x gr 500	**540 0F30 5**

Duplicazione



Utilizzare il gesso Expando-Rock per la realizzazione del modello.

Modellazione in cera



La modellazione in cera ha uno spessore di solo 0,5 - 0,8 mm.

Applicazione dell'isolante



Grazie all'applicazione della lacca per monconi fotopolimerizzabile (REF 540 0100 6) sulle superfici in gesso si ottengono superfici protesiche lucide ed uniformi.



Diatit-Multidrill
1,5 Ø x 8 mm
REF 330 0073 0

Ritenzione

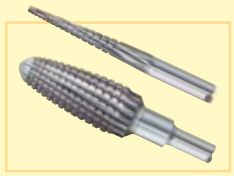


Per una tenuta sicura dei denti preconfezionati viene realizzato un foro passante di mm 1 dalla parte mesiale fino a quella distale. Fresa Diatit-Multidrill (REF 330 0073 0).

Messa in muffola



Per lo zoccolo utilizzare un gesso di III° classe.



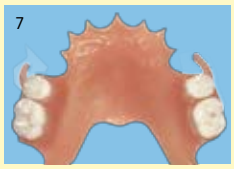
Frese per silicone
REF S187 QG 23
REF S263 QG 60

Estrazione dalla muffola



Dopo una fase di raffreddamento, di minimo 20 min., bre.flex può essere facilmente estratto dalla muffola.

Rifinitura



bre.flex è resistente alla rottura ed alle deformazioni. È particolarmente indicato per la realizzazione di protesi flessibili.



Lacca per monconi fotopolimerizzabile trasparente
REF 540 0100 5

Accessorio:



Abroso-Gum Acryl
6 pezzi
REF P243 HG 10

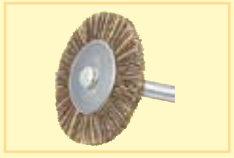


Cartucce vuote
18 pezzi
REF 540 KL01 8



Abroso-Gum Acryl
6 pezzi
REF P243 HM 10

Expando-Rock-Set
5 kg gesso Expando-Rock
500 ml Expandosol
REF 570 0ERS 5



Spazzole a ruota Rodeo
15 pezzi, Ø 21 mm
REF 350 0097 0

- Cucchiaio fotopolimerizzabile UV
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold
- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast sistema per la protesi totale
- Multisil-Soft
- **thermopress** bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, **Bio XS,** thermopress 400
- • Cilindro per sistema ad iniezione thermopress 400

Bio XS



Lo speciale materiale termoplastico, sviluppato dalla bredent, è un polimero estremamente stabile, ad elevato punto di fusione e biocompatibile. L'adesione ottimale tra il rivestimento estetico fotopolimerizzabile ed il Bio XS si ottiene sabbiando il manufatto con 110 µ, a ca. 2 bar. Si consiglia l'applicazione di ritenzioni.

Bio XS

colore crema 5 x gr 8	**REF 540 XS00 8**
colore crema 5 x gr 16	**REF 540 XS01 6**
colore crema 2 x gr 24	**REF 540 XS02 4**
colore crema 1 x gr 500	**REF 540 XS00 5**

Accessorio:

Expando-Rock-Set
5 kg gesso Expando-Rock
500 ml Expandosol
REF 570 0ERS 5

thermopaste 400
speciale lubrificante per Bio XS, gr 50
REF 540 0105 1

Con un rapido procedimento vengono realizzate protesi fisse metall-free con la tecnica ad iniezione.

La calda tonalità del color crema favorisce la stratificazione persino su manufatti sottili. L'effetto estetico si ottiene facilmente anche in caso di spazi ridotti.



Modellazione in cera sul modello, duplicato in gesso Expando-Rock con la necessaria espansione. In questo modo si ottiene una costruzione di precisione che richiede pochi ritocchi.



Lo speciale materiale termoplastico Bio XS, consente la realizzazione di strutture sottili su protesi scheletriche, prevenendo alterazioni termiche nel cavo orale. In questo modo aumenta il benessere generale del paziente.

Bio XS Proprietà del materiale e caratteristiche

- Scorrevole con spessori fino a 0,3 mm
- Resistenza alla flessione ca. 170 MPa e carico di rottura di ca.100 MPA
- Resistenza ai prodotti di detersione – testata
- Resistenza ai coloranti alimentari - testata
- Sterilizzabile

Bio XS testata tollerabilità biologica e qualità

- Testato in base alle norme ISO 10993 sulla biocompatibilità
- Certificazione di qualità in base alle norme ISO 9001

Bio XS per protesi prive di metallo con elevate esigenze

- Materiali che si combinano perfettamente tra loro
- Risultati precisi d'iniezione
- Nessun effetto termico, che possa generare sensibilizzazione nel cavo orale del paziente
- Nessun sapore di metallo
- Eccellente comfort

thermopress 400



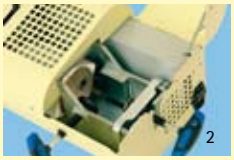
Apparecchio da iniezione per materiali termoplastici fino a 400° C

- Non sono necessarie attrezzature supplementari come bombole di CO_2 o di aria compressa. Grazie a ciò si risparmia tempo e costi.
  Si ottengono risultati d'iniezione in modo più semplice e sicuro, poichè non si ha caduta di pressione.
- Maggior comfort grazie ad una semplice programmazione ed un facile utilizzo dell'apparecchio.
- Tempi d'iniezione rapidi grazie al funzionamento in parallelo di entrambe le camere di preriscaldo.
- Il processo d'iniezione si avvia solamente quando viene chiuso il coperchio, ciò offre maggiore sicurezza. Comoda estrazione delle muffole grazie all'espulsione automatica delle cartucce al momento dello sblocco del dispositivo di serraggio.

thermopress 400
1 Apparecchio con cavo di rete
2 Chiave per viti ad esagono cavo
1 Spazzolino di pulitura
1 Strumento speciale
REF 110 0040 0



Il processo di riscaldamento è molto più veloce grazie all'utilizzo di elementi riscaldanti ad alto rendimento. La resina viene mantenuta a temperatura, in modo uniforme e senza alcun danno per il materiale, per mezzo di due elementi riscaldanti.



La muffola è fissata nell'apparecchio per mezzo di un meccanismo di guida e di bloccaggio. In questo modo, nel processo d'iniezione si sfrutta completamente la trasmissione della forza e non si disperde energia.



Utilizzo semplice e comodo grazie al display multifunzionale. Sono possibili fino a 30 programmi diversi.

Dati tecnici thermopress 400

Larghezza	650 mm
Altezza	250 mm
Profondità	300 mm
Peso	40 kg
Volt	220 - 230 V
Potenza assorbita	0,5 - 1,6 kW max 2,2 kW

Accessori thermopress 400:

1 Telaio per smuffolatura e punzone*	**REF 140 0090 4**
1 Pinza per cartucce*	**REF 140 0090 6**
1 Gancio per muffola e brugola*	**REF 140 0091 2**
1 Muffola piccola* (L 122 cm, B 102 cm, H 72 cm)	**REF 140 0090 3**
1 Muffola grande (L 140 cm, B 102 cm, H 72 cm)	**REF 140 0090 5**
1 Spazzolino di pulitura	**REF 110 0040 2**
1 thermopaste 400 speciale lubrificante, 50 gr*	**REF 540 0105 1**
Expando-Rock-Set	
5 kg Expando-Rock e 500 ml Expandosol	**REF 570 0ERS 5**

thermopress 400 accessori (Apparecchio)

7 pezzi

REF 110 0040 1

Vedi sopra, accessori thermopress 400: gli articoli contrassegnati con l'asterisco * sono compresi nel set accessori thermopress 400.

thermopress Set introduttivo (Cartucce)

5x30 gr bre.crystal rosa 1
3x24 gr bre.crystal trasparente
5x24 gr bre.flex rosa 1
2x20 gr bre.flex rosa 2
2x16 gr bre.dentan A
3x16 gr Bio Dentaplast A2

REF 140 0090 2

Programma formativo
Corso di 2 giorni (a Senden)
REF 950 0020 0

thermopress 400 depliant informativo
REF 992 9450 I

thermopress 400 Informazioni per i pazienti
REF 000 1350 I

thermopress 400 CD del sistema
REF 992 946 EX

thermopress 400 Set introduttivo S1 (Cartucce)

5 x 30 gr	bre.crystal rosa 1	1 x 250 ml	Acrylic Sep
5 x 24 gr	bre.flex rosa 1	1 x 35 gr	Grasso siliconico
5 x 16 gr	bre.dentan A	1 x 20 ml	Lacca fotopolim. opaca
5 x 16 gr	Bio Dentaplast A3		

REF 540 S000 1

thermopress 400 Set introduttivo S2 (Cartucce)

5 x 16 gr	Bio Dentaplast A2	5 x 16 gr	Bio Dentaplast B3
5 x 16 gr	Bio Dentaplast A3	1 x 35 gr	Grasso siliconico
5 x 16 gr	Bio Dentaplast B2	1 x 250 ml	Acrylic Sep Isolante resina-gesso

REF 540 S000 2

bredent s.r.l.

- Cucchiaio fotopolimerizzabile UV
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold
- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast sistema per la protesi totale
- Multisil-Soft
- thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- **Cilindro per sistema ad iniezione thermopress 400**

Cilindro per sistema ad iniezione thermopress 400



Modellazione in cera



Manufatto in resina iniettata

Con il cilindro per il sistema thermopress 400 è possibile realizzare ponti e corone in modo semplice e veloce.

- **non è più necessaria una laboriosa messa in muffola del modellato**
- **minima rifinitura grazie a precisi risultati d'iniezione**
- **tempi d'attesa ridotti, poichè non viene realizzata la muffola in gesso**
- **nessuna applicazione dell'isolante**
- **facile smuffolatura**
- **controllo individuale dell'espansione grazie alla massa di rivestimento**
- **non è più necessaria la duplicazione del modello master**



Si abbandona la tradizionale tecnica con la muffola.



Con il rivestimento Brevest Rapid 1 è possibile compensare la contrazione delle resine grazie all'esatta regolazione d'espansione.



La modellazione in cera viene fissata alla base in metallo del cilindro e messa in rivestimento come di consueto.



Per sciogliere la cera, mettere il cilindro per 30 min. nel forno caldo a 900° C. Successivamente togliere dal forno e lasciare raffreddare.



Riposizionare il cilindro in rivestimento sulla base in metallo ed avvolgerlo con il cilindro metallico, che dovrà far presa solo sul rivestimento.



Avvitare le viti del cilindro metallico e successivamente introdurre l'inserto in resina per evitare fratture del rivestimento in fase d'iniezione.



Il cilindro viene posizionato nell'apparecchio thermopress 400 e fissato con la vite. Infine viene attivato il processo d'iniezione.



In pochissimo tempo è pronta una protesi precisa. La tecnica ad iniezione permette una metodica di lavorazione semplice e veloce.

thermopress 400
Base del cilindro
1 pezzo
REF 360 0128 2

thermopress 400
Cilindro in metallo
1 pezzo
REF 360 0128 1

thermopress 400
Inserto in resina per cilindro
1 pezzo
REF 360 0128 3

thermopress 400
Supporto per cilindro
1 pezzo
REF 360 0128 4

thermopress 400
Cilindro in silicone
1 pezzo
REF 360 0128 0

Set 5 pezzi
Sistema ad iniezione thermopress 400
1 Base del cilindro
1 Cilindro in metallo
1 Inserto in resina per cilindro
1 Supporto per cilindro
1 Cilindro in silicone
REF 360 0123 0

Componenti del sistema



visio.lign, il sistema di rivestimento estetico per risultati estetici garantiti. Composto da faccette estetiche multistrato per elementi frontali e diatorici e da un sistema di incollaggio che si adatta alle diverse colorazioni. Masse di caratterizzazione e riempimento completano il sistema.





Faccette estetiche per elementi frontali
La scelta di forme anatomiche vitali garantiscono risultati estetici naturali per tutte le indicazioni. Attualmente sono disponibili in 11 differenti design, 8 forme per arcata superiore da 44 - 53 mm e 3 forme per arcata inferiore da 35 - 41 mm.

Faccette estetiche per elementi diatorici
Faccette multifunzionali per elementi diatorici, indicate universalmente per tutti i protocolli di occlusione. Disponibili in due dimensioni.



combo.lign
Composito di fissaggio a polimerizzazione duale, dello stesso colore della dentina, per l'incollaggio delle faccette estetiche.



crea.lign
Nanocomposito di riempimento microfiller per la caratterizzazione, il riempimento ed il completamento del lavoro.



Opaco duale,
fotopolimerizzabile ed autoindurente.



visio.sil
Silicone da addizione trasparente, per la realizzazione di mascherine per l'utilizzo e la lavorazione di materiali fotopolimerizzabili.



visio.link
Primer per l'adesione chimica tra PMMA e compositi per l'utilizzo delle faccette estetiche novo.lign A e novo.lign P, dei denti preconfezionati e del condizionamento di compositi.



Dispenser
Il dispenser permette di iniettare e miscelare senza fatica le doppie canule da miscelazione, come combo.lign.

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

- Componenti del sistema
- **Indicazioni – Campi d'applicazione**
- Fasi di lavorazione
- novo.lign A
- novo.lign P
- Opaco
- visio.link
- combo.lign
- crea.lign
- visio.sil
- Dispenser

Indicazioni - Campi d'applicazione



Corone telescopiche e coniche



Ponti e corone



Protesi combinata con attacchi



Toronto bridge su impianti



Rivestimenti occlusali



Prove estetiche



Provvisori su impianti



Protesi totali su impianti



Provvisori a carico immediato su impianti.



Scheletrati con ganci

Fasi di lavorazione

Prova estetica



Scelta del colore e della forma più indicata.



Adattamento e rifinitura delle faccette estetiche...

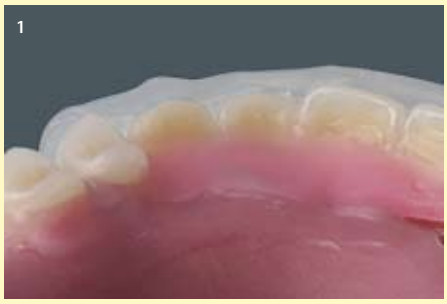


...e fissate con della cera beauty su una base termostampata.

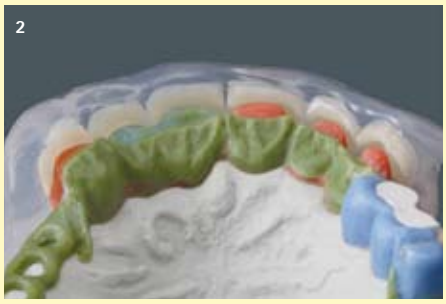


Dal set up alla prova estetica.

Modellazione del manufatto



Dopo la prova estetica, viene creata la mascherina in silicone.



La posizione delle faccette estetiche serve come aiuto nella programmazione e nel trasferimento per la modellazione della struttura.

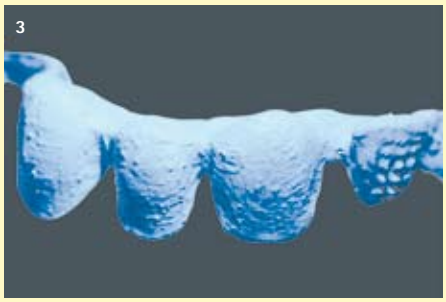


Manufatto ottimizzato dal punto di vista fonetico ed estetico.

Condizionamento del manufatto



Condizionare con un primer per metallo.



Applicare l'opaco e polimerizzare.

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

Fasi di lavorazione

Incollaggio



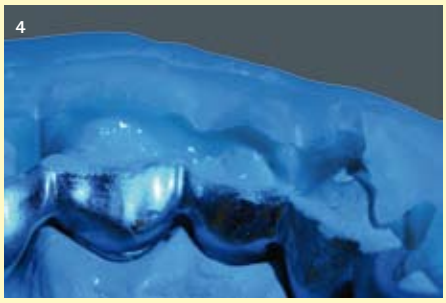
Faccette estetiche sabbiate con Al2O3.



Applicare visio.link e polimerizzare



Applicare combo.lign sulla parete interna delle faccette.



Polimerizzare nella mascherina trasparente in silicone.

Completamento con crea.lign



Masse dentinali



Superfici marginali e cervicali per il riempimento.



Smalti...

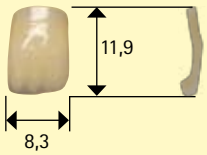


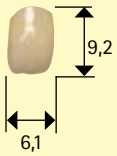
...e masse di riempimento, per per la riproduzione della gengiva estetica, sono materiali di completamento che dal punto di vista cromatico si combinano perfettamente tra loro.

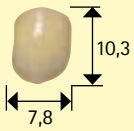
novo.lign A, Scelta del design elementi frontali superiori Spessore delle faccette 1 mm

A44



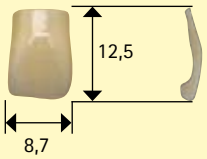


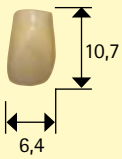


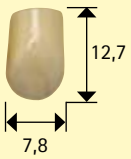


S46



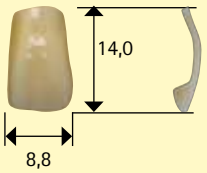


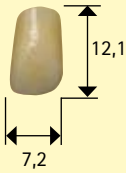


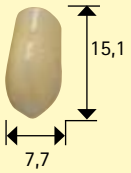


I47



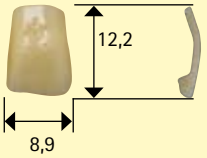


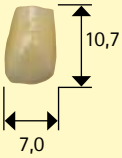


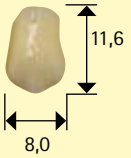


D48



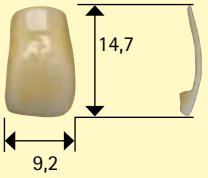


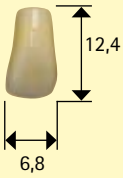


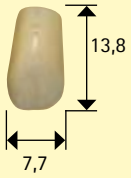


M48



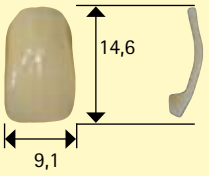


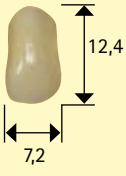


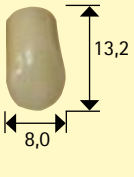


D49



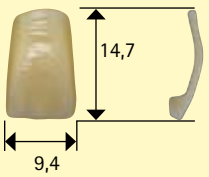


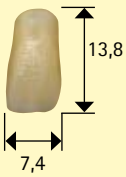


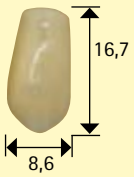


B51



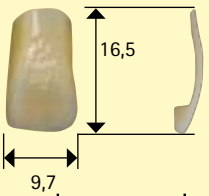


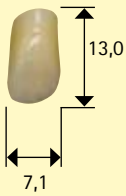


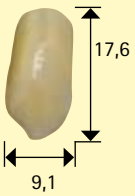


K53









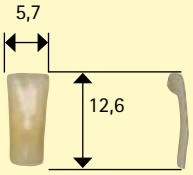
(Scala 1:1, misure in mm)

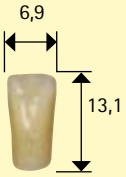
bredent s.r.l.

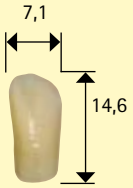
novo.lign P, Scelta del design elementi frontali inferiori Spessore delle faccette 1 mm

D39



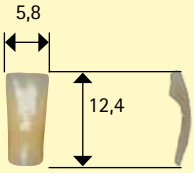


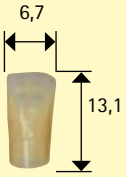


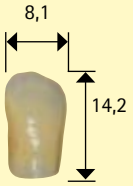


D41









(Scala 1:1, misure in mm)

novo.lign A e P



visio.lign
La precisa riproduzione di tutte le peculiarità individuali della tessitura superficiale conferisce al dente una naturalezza vitale. La tessitura di ogni singolo elemento viene resa il più naturale possibile grazie a caratterizzazioni superficiali ed a piani di usura individuali.
La precisa riproduzione della forma e dei dettagli, nel processo di produzione in serie, viene realizzata in modo completamente digitale. Utilizzando il più moderno processo di lavorazione ed una tecnica di fresaggio di massima precisione, è possibile riprodurre in modo molto dettagliato le strutture superficiali e le caratteristiche individuali di ogni singolo elemento.

Design e materiali
Le faccette estetiche novo.lign A e novo. lign P hanno uno spessore di 1 millimetro e sono realizzate con un polimero di nuova concezione a base di riempitivi ceramici. Gli acrilati a reticolazione incrociata (PMMA) garantiscono la stabilità del colore e la resistenza alla placca. Il microriempitivo integrato nella matrice del polimero aumenta la resistenza all'abrasione, fino a un livello simile a quello del dente naturale. Questa matrice in composito si distingue per l'elevata resistenza alla flessione dei compositi e per l'elasticità dei materiali a base di PMMA.

Fissaggio e stratificazione
Grazie al fissaggio con combo.lign, il composito da incollaggi che si adatta perfettamente al colore naturale, si ottiene un rivestimento individuale, con una colorazione stabile e con requisiti altamente estetici. La faccetta estetica viene innanzitutto condizionata e poi incollata con il composito modellabile. combo.lign è un composito duale, autofotopolimerizzabile, che garantisce un incollaggio stabile nel tempo.



Le faccette estetiche novo.lign A e novo.lign P, prodotte in serie garantiscono risultati estetici riproducibili. Il paziente, dopo la prova estetica, può già valutare come apparirà il lavoro ultimato.

novo.lign P, Scelta del design arc. sup./inf. diatorici Facette per la regione cervicale e centrale - spessore 1 mm

Scelta in base al quadrante

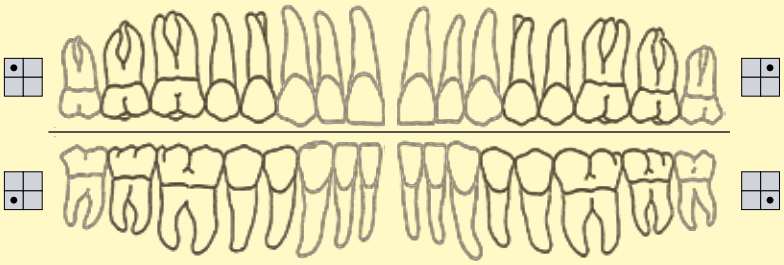
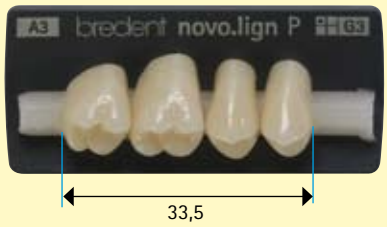


Tabella di combinazione delle forme delle faccette novo.lign

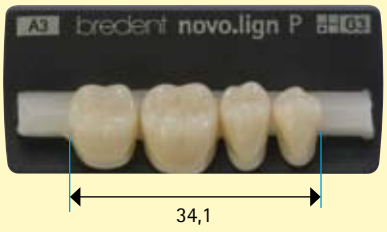
frontali sup.	inf.	diatorici novo.lign P
A44	*	G3
S46	D39	G3
I47	D39	G3
D48	D39	G3 + G4
M48	D39	G3 + G4
D49	D39 + D41	G3 + G4
B51	D39 + D41	G4
K53	D41	G4

*Design in fase di sviluppo

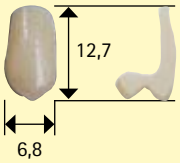
G3

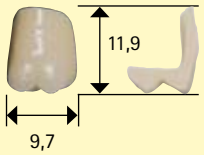


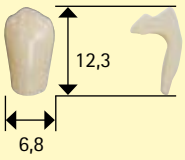


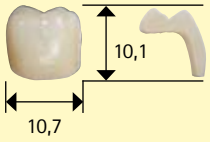












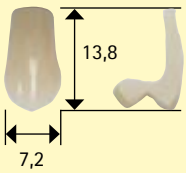
G4

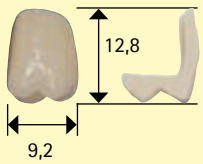


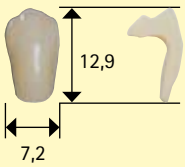


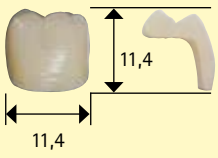












(Scala 1:1, misure in mm)

Opaco



Opaco combo.lign – Fotopolimerizzabile ed autoindurente
REF vedere la cartolina d'ordine.

Disponibile in tre colori:
– light per A1, A2 e B2
– medium per A3, B3, C3, D3 e A3,5
– Gum per creazione finta gengiva



Utilizzare un dosaggio di 1:1. Con la pasta catalizzatrice indurire l'opaco solo mediante fotopolimerizzazione.

visio.link



Primer per l'adesione chimica tra polimetilmetacrilati e compositi per l'utilizzo delle faccette estetiche novo.lign A e novo.lign P e di denti preconfezionati. Per il condizionamento di compositi, di materiali per basi protesiche e della resina biocompatibile-termoplastica Bio XS.
REF VLPMMA10



Applicare uno strato sottile di visio.link e polimerizzare. Adesivo per novo.lign A e P, denti preconfezionati, compositi e materiali per basi protesiche.

combo.lign



Composito di fi ssaggio (a polimerizzazione duale), dello stesso colore della dentina, per l'incollaggio sicuro delle faccette estetiche novo.lign A e novo. lign P. Disponibile nei colori A1, A2, A3, A3,5 B2, B3, C3, D3, A4.
REF vedere la cartolina d'ordine.

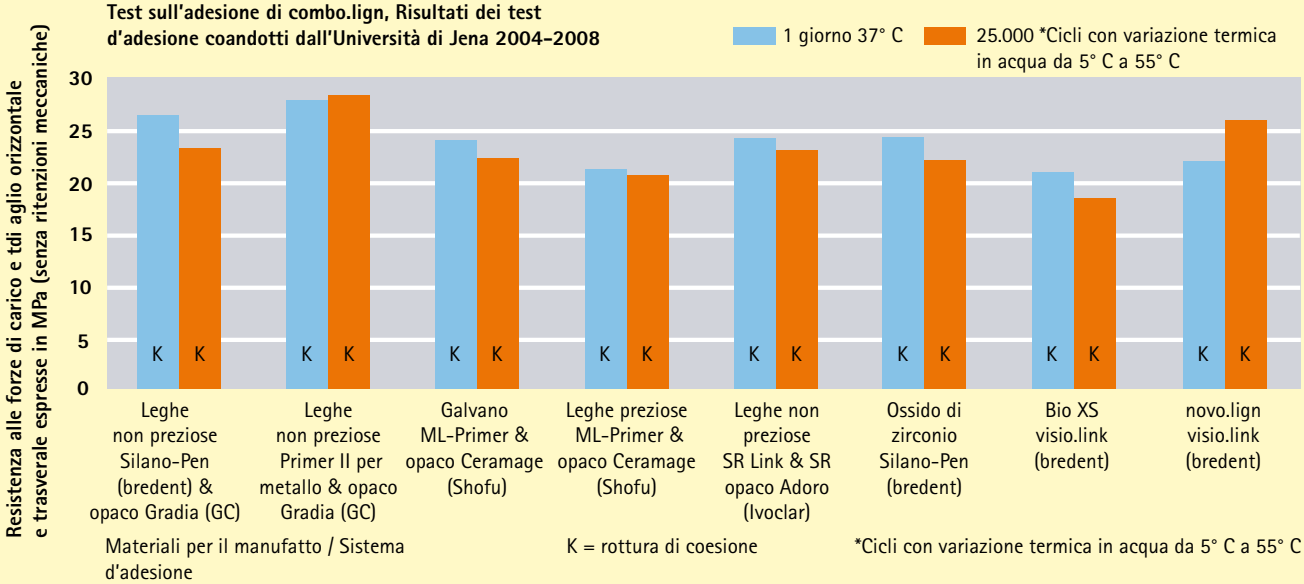


combo.lign può essere utilizzato per spazi di incollaggio da 0,2mm a 2mm. Grazie alla polimerizzazione duale, il materiale indurisce anche nelle zone d'ombra, garantendo la massima adesione.

combo.lign
Composito di fissaggio 8 gr
REF vedere cartolina d'ordine.

Canule da miscelazione
Canule da miscelazione non trasparenti per la lavorazione sicura di combo.lign, 10 pz.
REF COM KG21 0

Test sull'adesione di combo.lign, Risultati dei test d'adesione coandotti dall'Università di Jena 2004-2008



visio.lign Sistema di rivestimento estetico

- Componenti del sistema
- Indicazioni - Campi d'applicazione
- Fasi di lavorazione
- novo.lign A
- novo.lign P
- Opaco
- visio.link
- combo.lign
- **crea.lign**
- **visio.sil**
- **Dispenser**

crea.lign



Nanocomposito di riempimento microfiller per la caratterizzazione, il riempimento ed il completamento del lavoro. Disponibile nei colori per masse dentinali, intensivi e trasparenti, per la riproduzione della gengiva estetica.
REF vedere cartolina d'ordine.



crea.lign si combina perfettamente ai colori del sistema di incollaggio ed ha ottime proprietà di lucidatura.

visio.sil



Ideato per l'utilizzo di materiali fotopolimerizzabili. Silicone da addizione, trasparente, per la realizzazione di mascherine trasparenti e per l'utilizzo e la lavorazione di materiali fotopolimerizzabili.



visio.sil può essere applicato direttamente e senza dover essere miscelato.

visio.sil
50 ml
REF 540 0120 0

Canule da miscelazione visio.sil
12 pezzi
REF 320 0045 7

Dispenser



Dispenser per combo.lign
Apparecchio dosatore per siringhe a doppia cartuccia da 5ml



Con l'ausilio del dispenser e delle canule da miscelazione si ottiene una miscelazione dei componenti, in rapporto di 1:1, rapida e priva di bolle.

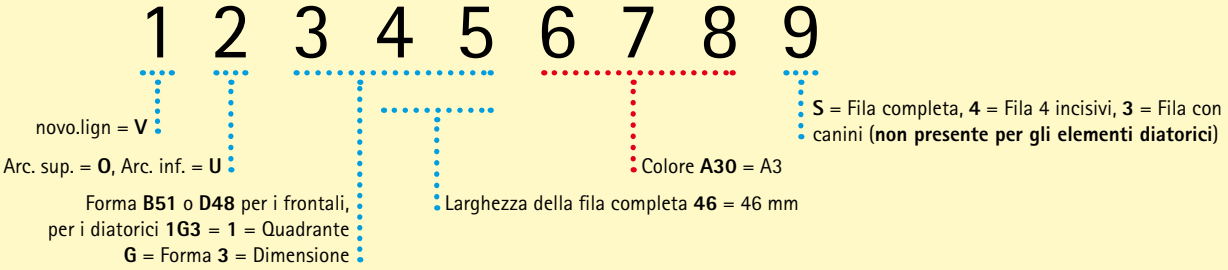
Dispenser
5 ml
REF 320 0044 1

bredent s.r.l.

novo.lign A **Faccette estetiche per elementi frontali – arcata superiore**		**Colori (Sistema colori Vita Classic A–D)** **A1**	**A2**	**A3**	**A3,5**	**A4**	**B2**	**B3**	**C3**	**D3**
	REF	A10	A20	A30	A35	A40	B20	B30	C30	D30
A44 Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOA44 _ _ _ S									
A44 Fila 4 incisivi (12, 11, 21, 22)	VOA44 _ _ _ 4									
A44 Fila 2 canini (13, 23)	VOA44 _ _ _ 3									
S46 Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOS46 _ _ _ S									
S46 Fila 4 incisivi (12, 11, 21, 22)	VOS46 _ _ _ 4									
S46 Fila con canini (13, 23)	VOS46 _ _ _ 3									
I47 Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOI47 _ _ _ S									
I47 Fila 4 incisivi (12, 11, 21, 22)	VOI47 _ _ _ 4									
I47 Fila con canini (13, 23)	VOI47 _ _ _ 3									
D48 Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOD48 _ _ _ S									
D48 Fila 4 incisivi (12, 11, 21, 22)	VOD48 _ _ _ 4									
D48 Fila con canini (13, 23)	VOD48 _ _ _ 3									
M48 Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOM48 _ _ _ S									
M48 Fila 4 incisivi (12, 11, 21, 22)	VOM48 _ _ _ 4									
M48 Fila con canini (13, 23)	VOM48 _ _ _ 3									
D49 Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOD49 _ _ _ S									
D49 Fila 4 incisivi (12, 11, 21, 22)	VOD49 _ _ _ 4									
D49 Fila con canini (13, 23)	VOD49 _ _ _ 3									
B51 Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOB51 _ _ _ S									
B51 Fila 4 incisivi (12, 11, 21, 22)	VOB51 _ _ _ 4									
B51 Fila con canini (13, 23)	VOB51 _ _ _ 3									
K53 Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOK53 _ _ _ S									
K53 Fila 4 incisivi (12, 11, 21, 22)	VOK53 _ _ _ 4									
K53 Fila con canini (13, 23)	VOK53 _ _ _ 3									
Faccette estetiche per elementi frontali – arcata inferiore										
D39 Fila completa (43, 42, 41, 31, 32, 33)	VUD39 _ _ _ S									
D39 Fila 4 incisivi (42, 41, 31, 32)	VUD39 _ _ _ 4									
D39 Fila con canini (43, 33)	VUD39 _ _ _ 3									
D41 Fila completa (43, 42, 41, 31, 32, 33)	VUD41 _ _ _ S									
D41 Fila 4 incisivi (42, 41, 31, 32)	VUD41 _ _ _ 4									
D41 Fila con canini (43, 33)	VUD41 _ _ _ 3									

Indicare la quantità desiderata.

Come comporre il codice d'ordine REF per novo.lign



Mittente (Stampatello):

Cliente nr.

Data, Firma

novo.lign P, Faccette estetiche multifunzionali per elementi diatorici G 3		Colori (Sistema colori Vita Classic A-D) A1	A2	A3	A3,5	A4	B2	B3	C3	D3
	REF	A10	A20	A30	A35	A40	B20	B30	C30	D30
1G3 1. Quadrante, (14, 15, 16, 17)	VO1G3_ _ _									
2G3 2. Quadrante, (24, 25, 26, 27)	VO2G3_ _ _									
3G3 3. Quadrante, (34, 35, 36, 37)	VU1G4_ _ _									
4G3 4. Quadrante, (44, 45, 46, 47)	VU2G4_ _ _									
Faccette estetiche per elementi diatorici G 4										
1G4 1. Quadrante, (14, 15, 16, 17)	VO3G3_ _ _									
2G4 2. Quadrante, (24, 25, 26, 27)	VO4G3_ _ _									
3G4 3. Quadrante, (34, 35, 36, 37)	VU3G4_ _ _									
4G4 4. Quadrante, (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
Composito di fissaggio, 8 gr	CO2x4 _ _ _									

Indicare la quantità desiderata.

combo.lign Opaco	Conf.	REF	Quantità
Opaco light, fotopolimerizzabile	4 gr	CO1X4OPL	
Opaco medium, fotopolimerizzabile	4 gr	CO1X4OPM	
Opaco GUM, fotopolimerizzabile	4 gr	CO1X4OPG	
Opaco Katalyst, autoindurente	4 gr	CO1X4Kat	

combo.lign	Conf.	REF	Quantità
Canule da miscelazione	10 pz.	COM KG21 0	

visio.link	Conf.	REF	Quantità
Primer per PMMA e compositi	10 ml	VLP MMA1 0	

visio.sil	Conf.	REF	Quantità
Silicone A - trasparente	50 ml	540 0120 0	
Canule da miscelazione visio.sil	12 pz.	320 0045 7	

crea.lign	Conf.	REF	Quantità
crea.lign Dentina A1	4 gr	CLF MDA1 0	
crea.lign Dentina A2	4 gr	CLFMDA20	
crea.ligrn Dentina A3	4 gr	CLFMDA30	
crea.lign Dentina A3,5	4 gr	CLFMDA35	
crea.lign Dentina A4	4 gr	CLFMDA40	
crea.lign Dentina B2	4 gr	CLFMDB20	
crea.lign Dentina B3	4 gr	CLFMDB30	
crea.lign Dentina C3	4 gr	CLFMDC30	
crea.lign Incisal opal	4 gr	CLFM00I1	
crea.lign Incisal blue	4 gr	CLFM00I2	
crea.lign Incisal rose	4 gr	CLFM00I3	
crea.lign GUM ligrht	4 gr	CLFM00G1	
crea.lign GUM rosa	4 gr	CLFM00G2	
crea.lign GUM pink	4 gr	CLFM00G3	
Canule da miscelazione crea.lign	10 pz.	320 0094 0	

Dispenser	Conf.	REF	Quantità
Dispenser	5 ml	320 0044 1	

Mittente (Stampatello):

Cliente nr.

Data, Firma

- **haptosil D**
- Fresa per la perforazione di mascherine

haptosil D





Silicone da addizione per mascherine con una durezza di 90 Shore A, per la realizzazione di mascherine precise e stabili e di modelli.
È possibile anche realizzare modelli per riparazioni od aggiunte, in breve tempo. Grazie a ciò si risparmia molto tempo nella realizzazione dei modelli.

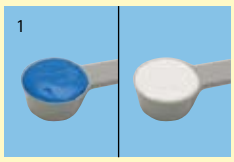


haptosil D
Componenti A e B
cad. 1300 gr
REF 540 0118 0

haptosil D
Componenti A e B
cad. 1300 gr
REF 540 0119 0



L'elevata precisione di riproduzione del silicone haptosil D riduce i tempi di rifinitura, poichè possono essere realizzate mascherine estremamente precise.



Con l'apposito cucchiaio, in dotazione, si dosa Haptosil D in parti uguali.



L'omogeneità dei due componenti viene raggiunta dopo aver impastato per circa 90-120 secondi. Entrambi i componenti vengono impastati fino ad ottenere una massa omogenea.



Fare attenzione che il silicone assuma una colorazione uniforme; solo così haptosil D è esattamente miscelato e si otterrà un indurimento corretto ed uniforme.



haptosil D viene applicato in modo uniforme sulla zona interessata. La duttilità di questo materiale permette una presa dell'impronta precisa anche in zone difficilmente raggiungibili.



La durezza di 90 Shore A garantisce una mascherina sicura e stabile, che, al momento della rimozione, non si strappa.

Dati tecnici

Silicone da addizione per mascherine	
Durezza:	90 Shore A
Resistenza allo strappo:	4,86 N/mm²
Deformazione sotto pressione:	1,24%
Allungamento alla rottura:	15%
Tempo di impasto:	90-120 secondi
Tempo di indurimento:	ca. 5-6 minuti

Fresa per la perforazione di mascherine



Il metodo più preciso per fissare i denti in posizione esatta nelle mascherine in gesso od in silicone.

Fresa per la perforazione di mascherine
1 pezzo
REF 330 0078 0



Non servono adesivi – il dente non si sposta nella mascherina!

Metodo tradizionale





fessura non desiderata

Con la fresa per perforazione bredent



estrema precisione



Con il metodo tradizionale, i denti vengono fissati alla mascherina per mezzo di cera adesiva nella zona incisale od occlusale dei denti. Ciò comporta il rischio che la contrazione della cera sposti il dente fuori dalla propria forma, creando così fastidiose fessure.

I fori creati nella mascherina permettono di applicare la cera adesiva direttamente sul dente. La contrazione della cera fa rientrare il dente nella mascherina, trattenendolo quindi in modo assolutamente sicuro.



Il foro, praticato nella mascherina in silicone od in gesso, permette di creare nel dente una superficie centrale ove applicare l'adesivo.



La fresa allarga il foro dandogli una forma ad imbuto per permettere un fissaggio sicuro del dente.



Attraverso il foro viene versata la cera adesiva, che trattiene il dente con precisione nella sua esatta posizione.



Con questo metodo, il dente viene fatto rientrare nella mascherina e fissato con estrema precisione.

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

- **Ropak UV**
- **Ropak opaco compatto fotopolimerizzabile**
- **Opaco compatto colore dentale fotopolimerizzabile**

Ropak UV



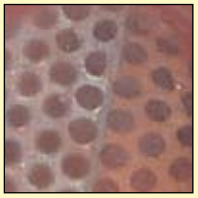
Opaco fotopolimerizzabile rosa per ricoprire le parti scheletriche.

Ropak UV F – Liquido
ml 10
REF 520 0016 4



Ropak UV P – polvere
gr 10
REF 520 0016 5





Il risultato estetico non teme il confronto. L'opaco rosa indica la perfezione.



La "viscosità" di Ropak UV è regolabile individualmente.



Mescolare la polvere ed il liquido sul blocco da impasto, fino ad ottenere un composto omogeneo.



Per l'applicazione utilizzare un pennello monouso. Anche con una consistenza fluida il Ropak è coprente.



Applicare con un pennello monouso uno strato sottile; anche i metalli scuri vengono ricoperti esteticamente.

Ropak opaco compatto fotopolimerizzabile



L'alternativa immediata per un facile rivestimento delle parti scheletriche.

Ropak opaco compatto UV
ml 20
REF 540 0013 3



Applicare l'opaco compatto Ropak con l'apposito pennello direttamente sulle superfici in metallo pulite.



Con il Ropak, tutte le parti metalliche ricoperte presentano una colorazione stabile nel tempo.



L'utilizzo del Ropak consente di ottenere un piacevole risultato estetico.

Opaco compatto colore dentale fotopolimerizzabile



Per un risultato estetico nell'ambito dei denti preconfezionati.

Opaco compatto color dentale fotopolimerizzabile
ml 10
REF 540 0010 5



L'opaco compatto colore dentale è particolarmente indicato per le zone frontali.



L'opaco, dal colore neutrale fortemente coprente, viene applicato nella parte desiderata.



In tal modo si otterrà un rivestimento ottimale delle parti metalliche per un miglior risultato estetico della protesi.

Rifinitura della resina

- **Abraso-Gum Acryl**
- **Bi-fresa**
- Frese-Diacryl
- Frese in carburo di tungsteno

Abraso-Gum Acryl **Set per la rifinitura della resina**

Ideale per piccole correzioni sulla protesi.
Le frese in carburo di tungsteno bredent ed il set di gomme per la resina sono un valido aiuto in caso di riparazioni, eliminano zone di sottosquadro, realizzano superfici lisce e lucidate a specchio.

Set

5 pezzi
1 Fresa Diatit D263 KG 60
1 Fresa Diatit D200 KF 23
1 Abraso-Gum Acryl resina, verde
1 Abraso-Gum Acryl media, grigia
1 Abraso-Gum Acryl fine, rossa

REF 350 0099 2

Fresa Diatit



1 pezzo
REF D200 KF 23

1 pezzo
REF D263 KG 60



Esercitando una minima pressione, si ottiene una superficie liscia.

Gomma abrasiva per resina, verde



6 pezzi
REF P243 HG 10



La gomma per resina verde elimina facilmente tutte le rigature ed i graffi, modellando allo stesso tempo la superficie.

Gomma per resina media, grigia



6 pezzi
REF P243 HM 10



La gomma per resina grigia, media, esercita un' azione leggermente abrasiva e permette una prelucidatura.

Gomma per resina fine, rossa

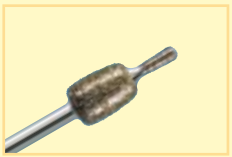


6 pezzi
REF P243 HF 10



La gomma per resina fine permette in brevissimo tempo una lucidatura a specchio ottimale su tutti i tipi di resina.

Bi-fresa



Bi-fresa
1 pezzo
REF 340 0101 0

Due frese in una.
Rifinire senza cambiare fresa in un'unica fase di lavoro.

- Adattamento rapido della superficie basale del dente da montare
- Molaggio dei punti di contatto del tavolato occlusale

Due frese in una.



occlusale



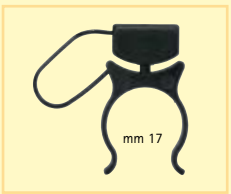
La speciale forma della fresa con diamanti sintetici di granulometria fine offre l'ideale presupposto per il molaggio dei contatti occlusali.

basale

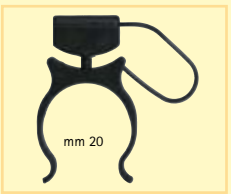


La forma ottimizzata e la speciale granulometria composta da diamanti naturali garantiscono un elevata abrasione ed un rapido adattamento della superficie basale del dente.

Accessorio:



Porta carta d'articolazione dimensione 1
1 pezzo
REF 360 0121 7



Porta carta d'articolazione dimensione 2
1 pezzo
REF 360 0122 0

bredent s.r.l.

- Abraso-Gum Acryl
- Bi-fresa
- **Frese-Diacryl**
- Frese in carburo di tungsteno

Frese-Diacryl



Risparmio di tempo e qualità superiore nella lavorazione delle resine con le frese diamantate Diacryl. Grazie alla granulometria grossa ed uniforme dei diamanti, con aggressivi angoli taglienti, e forme appropriate, le frese Diacryl sono ideali per una più rapida e precisa rifinitura delle protesi e dei cucchiai fotopolimerizzabili.



Set
1 pezzo per tipo
REF 340 0107 0



Fresa svuotata per sgrossare
1 pezzo
REF 340 0103 0



Grazie alla granulometria extra grossa ed alla forma svuotata della fresa si ottengono eccellenti prestazioni di taglio senza surriscaldamento.



Fresa per bordi
1 pezzo
REF 340 0106 0



Grazie alla scanalatura al centro della fresa è possibile calibrare bordi precisi di cucchiai individuali e di protesi totali.



Fresa universale
1 pezzo
REF 340 0104 0



Ideale per la sgrossatura delle zone linguali, palatali, papillari e sottolinguali.



Fresa per bordi a punta
1 pezzo
REF 340 0102 0



Questa speciale forma della fresa facilita lo scarico dei frenuli, arrotondando perfettamente queste parti.



Fresa per rifinitura papille
1 pezzo
REF 340 0105 0



La punta fine della fresa a fiamma permette un'ottimale rifinitura di zone problematiche come spazi interdentali, papille, frenuli.



Gommino abrasivo
1 pezzo
REF 340 0090 0



Grazie alla sottile granulometria del gommino abrasivo si ottiene in breve tempo una prelucidatura ottimale. Il gommino abrasivo sostituisce l'uso della carta vetrata.

Frese in carburo di tungsteno

Frese in carburo di tungsteno

Per la rifinitura della resina.
Speciali geometrie di taglio per superfici lisce su tutti i tipi di resina.



Microfresa Rapidy con rettifica a spoglia
1 pezzo
REF H001 NH 10



La microfresa dotata di rettifica a spoglia esegue un veloce asporto di materiale anche in zone difficilmente raggiungibili.

Fresa Diatit

Per un'ottima prestazione di taglio ed una lunga durata della fresa.



1 pezzo
REF D194 KS 70



La geometria di taglio macro è particolarmente indicata per un veloce asporto di materiale su grandi superfici.

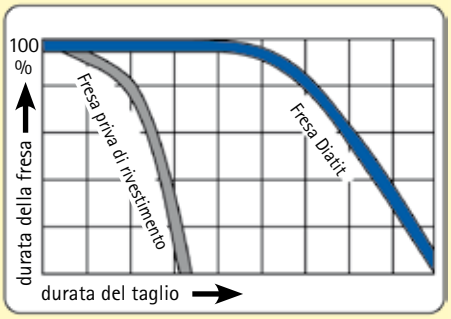
Una fresa bredent dotata di protezione antiusura Diatit raggiunge una durezza fino a 3700 Vickers (HV).



1 pezzo
REF D468 GG 16



Grazie a questa fresa si può tagliare la resina in modo preciso senza la formazione di trucioli.

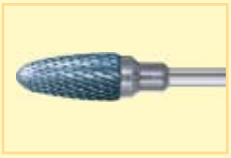




1 pezzo
REF D237 KG 65



La geometria di taglio macro consente di ottenere in breve tempo superfici lisce esercitando poca pressione.



1 pezzo
REF D263 KG 60



Grazie alla forma universale della fresa non è necessario sostituire lo strumento garantendo così un notevole risparmio di tempo.

Una fresa bredent rivestita in Diatit, che grazie alla protezione anti-usura raggiunge una durezza superiore del 100%, ha una durata tre volte superiore a quella delle frese bredent non rivestite.



1 pezzo
REF D194 KG 23



La punta affilata, delle singole lame di taglio, produce una fresatura efficace e precisa.

Ulteriori informazioni sulle frese in Diatit al capitolo 9!



1 pezzo
REF D274 KG 60



Grazie alla lama trasversale di questa geometria di taglio vengono realizzate in brevissimo tempo superfici estremamente lisce.

- **Set per la lucidatura della resina**
- **Lucidatura con il micromotore**
- Spazzole per lucidatura
- Spazzola in feltro

Set per la lucidatura della resina

Programma completo per la lucidatura della resina. Lucidare con sistema.

Per ulteriori informazioni sulle spazzole da lucidatura vedere al capitolo 12.





Abraso Star K50
leggermente abrasiva
gr 320
REF 520 0016 1



La pasta pomice si diffonde nella spazzola e permette di lucidare più a lungo.



Le sostanze leggermente abrasive della pasta pomice consentono di ottenere una lucidatura ottimale della protesi in resina.

Abraso-Soft Acryl
Ø mm 80
1 pezzo
REF 350 0080 0

Abraso-Schwabbel Acryl
Ø mm 80
1 pezzo
REF 350 0078 0

Spazzola per lucidatura a specchio
Ø mm 100
1 pezzo
REF 350 0082 0

Pasta pomice
per lucidatura delle resine e dei metalli
3 x gr 500
REF 520 0016 0

Set per la lucidatura della resina
REF 350 0084 0

1 x gr 150	Abraso-Star K50 leggermente abrasiva
1 x gr 500	Pasta pomice
1 pezzo	Abraso-Soft Acryl
1 pezzo	Abraso-Schwabbel Acryl
1 pezzo	Spazzola per lucidatura a specchio

Lucidatura con il micromotore



Lucidatura con micromotore per resina.
Spazzole a micromotore lucidano a specchio tutti i tipi di resina.



Spazzola di cotone
Ø mm 22
15 pezzi
REF 350 0065 0



Fibre di cotone, morbide come il velluto, lucidano perfettamente nelle rughe del palato, senza lasciare superfici ruvide, che possono trattenere depositi di placca.



Spazzola a stella, pelo di capra bianca
Ø mm 19
15 pezzi
REF 520 0015 1



La forma a stella permette di ottimizzare la lucidatura fino al 50%, riducendo i tempi di lavoro.



Spazzola a stella, pelo di capra bianca
Ø mm 13
15 pezzi
REF 520 0014 1



Con la spazzola a stella più piccola vengono lucidate tutte le superfici sottili. Ideale nelle zone interdentali, delicata sui denti preconfezionati.



Spazzola di cotone
Ø mm 22
15 pezzi
REF 350 0091 0



La spazzola in lino realizza una lucidatura perfetta anche sulle resine dure.

Accessorio:



Acrypol pasta per lucidatura
per resine estetiche
gr 170
REF 520 0017 0



Spazzola in camoscio
Ø mm 22
15 pezzi
REF 350 0066 0



La lucidatura con la spazzola in camoscio evita di danneggiare i sottili punti di contatto con il metallo.



Abraso-Starglanz asg
pasta per lucidatura a specchio
2 x ml 50
REF 520 0016 3



Spazzola in feltro
feltro a 3 ranghi
Ø mm 22
15 pezzi
REF 350 0064 0



I tre ranghi di feltro si adattano in modo ottimale ad ogni struttura. Questo permette una lucidatura ottimale.

Spazzole per lucidatura



Abraso-Soft Acryl
Grazie allo speciale inserto poroso ed alle setole ammorbidite in Chungking, la spazzola per lucidatura assorbe una maggiore quantità di pasta lucidante e permette di risparmiare fino al 50 % del tempo.

La struttura a pori aperti dell'inserto assorbe maggiore quantità di pasta pomice rispetto alle spazzole tradizionali. In questo modo si evita di dover costantemente applicare pasta lucidante. L'inserto assorbe più aria, e lucida così in modo più fresco proteggendo la resina. Nessun surriscaldamento della protesi.

Abraso-Soft Acryl
Ø mm 80
1 pezzo
REF 350 0080 0





La combinazione dell'inserto in fibra sintetica e setole in Chungking permette un'ottimale diffusione della pasta pomice nella spazzola.



Il composto di polvere di pomice si diffonde nella spazzola e nell'inserto in fibra. Qui la pasta lucidante viene trattenuta più a lungo, e rilasciata poco alla volta sulla superficie.

Le setole sono in Chungking candeggiato. Il candeggio rende le setole più morbide, ruvide ed assorbenti. Ciò fa sì che da un lato, la pomice venga trattenuta meglio, e dall'altro si ottenga una migliore lucidatura senza surriscaldare la superficie.



Spazzole per lucidatura in Chungking con nucleo in plastica. Spazzole a ruota – Chungking bianco.
La forma sottile della spazzola grande si adatta molto bene alla lucidatura di zone difficilmente accessibili.



Chungking bianco
Ø mm 80
4 file
12 pezzi
REF 350 0034 0



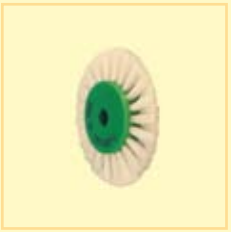
Chungking bianco
Ø mm 70
3 file
12 pezzi
REF 350 0030 0



Chungking bianco
Ø 65 mm
4 file
12 pezzi
REF 350 0074 0



Chungking bianco
Ø mm 60
3 file
12 pezzi
REF 350 0075 0



Chungking bianco
Ø mm 50
2 file
12 pezzi
REF 350 0027 0



Spazzola sottile
In pelo di capra, bianca, con nucleo metallico.
Le morbide setole in pelo di capra evitano un'azione abrasiva sulla superficie dei denti preconfezionati, facilitando così la lucidatura interdentale.

Spazzola sottile – in pelo di capra con nucleo metallico
Ø mm 48
10 pezzi
REF 350 0061 0

- Set per la lucidatura della resina
- Lucidatura con il micromotore
- Spazzole per lucidatura
- **Spazzola in feltro**

Spazzola in feltro



Abraso-Schwabbel Acryl
Tre file di pregiate setole in Chungking e speciali inserti di tessuto consentono una prelucidatura dai risultati eccezionali.

Abraso-Schwabbel Acryl
Ø mm. 80
1 pezzo
REF 350 0078 0





Le ridotte dimensioni della spazzola Abraso-Schwabbel Acryl permettono di realizzare una lucidatura mirata anche nei sottili spazi interdentali. Non vi è necessità di cambiare spazzola.



Dopo la rifinitura si ottiene in brevissimo tempo un'ottima prelucidatura a specchio.

Gli inserti 2 x 2 in tessuto speciale trattengono la pasta lucidante o polvere di pomice per un tempo notevolmente più lungo delle spazzole tradizionali. La sostanza abrasiva viene rilasciata poco alla volta facilitando così il lavoro di lucidatura.



Spazzole per prelucidatura Acryl.
Aggressiva azione lucidante – tempi di lucidatura ridotti

Gli stabili ranghi della spazzola per la prelucidatura in silicone sono composti da lino siliconato. Ciò consente una lucidatura particolarmente aggressiva.

Spazzole per prelucidatura Acryl
24 ranghi
Ø mm 80
1 pezzo
REF 350 0099 1

24 ranghi
Ø mm 60
1 pezzo
REF 350 0098 0



Un'azione lucidante che fa risparmiare tempo, senza produrre calore.



Grazie ai due diversi diametri possono essere raggiunte senza fatica anche le zone palatali.

Spazzola in feltro



Spazzole per la lucidatura a specchio Acryl.
Nessun sfilacciamento ed una ridotta produzione di calore.

Spazzole per lucidatura a specchio Acryl
1 pezzo per tipo

Ø mm 60, 40 ranghi	**REF 350 0094 0**
Ø mm 100, 35 ranghi	**REF 350 0082 0**





Gli inserti esterni rinforzati garantiscono una maggiore stabilità.



I 35, nonché i 40, ranghi di stoffa sono fissati con l'ultrasuono e realizzano, grazie alla loro elevata stabilità, una lucidatura a specchio finora mai raggiunta.



Il panno a maglia larga permette la circolazione dell'aria in modo che la resina non si surriscaldi durante la lavorazione. Grazie a ciò si ottiene una lucidatura particolarmente delicata.

Gli speciali inserti limitano la produzione di calore sulla superficie della resina.



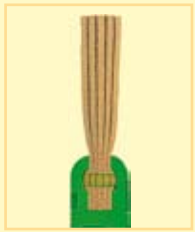
Spazzole in camoscio.
Permette una lucidatura a specchio particolarmente delicata che non surriscalda.

Spazzola in camoscio per resina
1 pezzo per ogni diametro

Ø mm 80, 5 ranghi	**REF 350 0036 0**
Ø mm 100, 5 ranghi	**REF 350 0035 0**

Spazzola in camoscio per metallo
1 pezzo

Ø mm 60, 9 ranghi	**REF 350 0099 0**





La spazzola in camoscio può essere impiegata ad una velocità fino a 1500 giri al minuto. La resina non si surriscalda e permette una lucidatura delicata.



La lucidatura "a freddo" permette una brillantatura perfetta anche negli spazi interdentali eliminando possibili punti di ritenzione per la placca.

La spazzola in camoscio permette una lucidatura a specchio ottimale che non offre punti di ritenzione per batteri o placca, facilitando in questo modo la pulizia della protesi.



Disinfezione e pulizia
Dentaclean disinfettante per impronte e protesi . 300
Buste . 300
Vasca di disinfezione . 300
Dentaclean pulitore per protesi . 301
Dentaclean pulitore in bagno per ultrasuoni . 301
Dentaclean Solvente per gesso /
Solvente per gesso Speed . 301
Gesso per modelli
Thixo-Rock . 302
Cere
Cera collante . 303
Cera da modellazione rosa standard . 303
Materiale da bloccaggio
Cera per bloccaggio . 304
Transblock . 304
Isolanti / Sigillanti
Sigillante ed indurente per gesso . 305
Isoplast ip . 305
Apparecchi / Strumenti
Termo siringa / Cera collante sintetica . 306
Pinza Adams . 306
Pinza per archi vestibolari . 307
Resina
Dentaplast resina per ortodonzia . 308
Dosatori . 308
Dentaplast pigmenti colorati . 308
Dischi diamantati
Giflex-TR . 309
Giflex-TR Master x-tray . 310
Ceraflex . 310
Strumenti rotanti
Frese in carburo di tungsteno
per la lavorazione del gesso . 311
Frese in carburo di tungsteno . 311
Frese-Diacryl dcs . 312
Gommino abrasivo-Diacryl . 312
Fresa per silicone . 312
Lucidatura
Spazzole per la lucidatura con il micromotore . 313
Lavorazione della resina . 313
Spazzole per la lucidatura con la pulitrice . 314
Paste da lucidatura
Pasta pomice - Pasta da lucidatura . 316
Abraso-Star K50 . 316
Abraso-Starglanz . 316
Sistema di regolazione dentale
Sistema DKZ . 316
Cerniera telescopica
Armonizzatore elastico . 318
Terapia anti-russamento – Placca di protrusione
Terapia anti-russamento . 320
Placca di protrusione *Roncho* EX . 320
Terapia biofunzionale
Terapia biofunzionale . 322
Attivatore per il passaggio dell'aria *silencos* . 322
Attivatore per il passaggio dell'aria *silencos kids*. 322

Disinfezione e pulizia

- **Dentaclean disinfettante per impronte e protesi**
- **Buste**
- **Vasca di disinfezione**
- Dentaclean pulitore per protesi
- Dentaclean pulitore in bagno per ultrasuoni
- Dentaclean Solvente per gesso / Solvente per gesso Speed

Dentaclean disinfettante per impronte e protesi



La disinfezione con Dentaclean, disinfettante per impronte e protesi, impedisce la trasmissione di virus, batteri e funghi – dal paziente al laboratorio.
Il prodotto concentrato dà 10 litri di soluzione pronta per l'uso, che ha un'azione altamente efficace e che si distingue per il suo profumo delicato.

Dentaclean Disinfettante per impronte
1000 ml di concentrato danno 10 litri di soluzione pronta per l'uso
Buste, 25 pezzi
REF 520 0100 6



Gli agenti patogeni possono essere trasmessi al laboratorio attraverso le impronte.

Testato ed approvato dall'Istituto per l'igiene e il controllo delle infezioni negli ospedali di Giessen.



Dopo l'impiego del disinfettante Dentaclean, non si riscontrano più virus, batteri o funghi.

Buste



Le buste individuali per il trasporto sono già contrassegnate con la dicitura „disinfettato". Inoltre sono provviste di una tasca separata per il foglio di riconoscimento, affinchè non si bagni.

Buste
200 pezzi
REF 520 0100 2

Vasca di disinfezione



Pulizia facile e veloce degli strumenti.

Vasca di disinfezione
4 litri
REF 230 0014 0



Rimuovere grossolanamente i residui di alginato dagli strumenti e dai cucchiai da impronta ed immergerli nella soluzione. Lasciare gli strumenti a bagno da 20 a 40 minuti circa ed infine sciacquarli con acqua corrente.

bredent s.r.l.
Telefono 04 71 / 46 95 76

- Dentaclean disinfettante per impronte e protesi
- Buste
- Vasca di disinfezione
- **Dentaclean pulitore per protesi**
- **Dentaclean pulitore in bagno per ultrasuoni**
- **Dentaclean Solvente per gesso / Solvente per gesso Speed**

Dentaclean pulitore per protesi



Dentaclean pulitore per protesi
1000 ml di concentrato danno 11 litri di soluzione pronta per l'uso
REF 520 0099 2



Fino ad oggi, nell'apparecchio ortodontico, le zone più difficili da raggiungere per la rimozione del tartaro erano le viti e gli attacchi dei ganci.



Il pulitore per protesi Dentaclean permette di eliminare dall'apparecchio ortodontico anche il tartaro più ostinato, senza danneggiare le parti più sottili del metallo.

Concentrato per una facile eliminazione di placca, tartaro e patina dagli apparecchi ortodontici.
I liquidi concentrati hanno una resa più che decuplicata e quindi un alto rendimento.

Prima



Dopo



Dentaclean pulitore in bagno per ultrasuoni



Dentaclean pulitore in bagno per ultrasuoni
1000 ml di concentrato danno 11 litri di soluzione pronta per l'uso
REF 520 0099 7



Le operazioni di pulizia dei residui delle paste lucidanti richiedono molto tempo. Perciò vengono spesso utilizzati mezzi aggressivi e nocivi per la salute.



Tensioattivi ed emulsionanti, reciprocamente compatibili, eliminano anche lo sporco più ostinato in modo delicato e veloce, senza fatica da parte del tecnico.

Concentrato per l'eliminazione di residui delle paste lucidanti.
Delicato nel profumo, energico nella pulizia.

Dentaclean Solvente per gesso / Solvente per gesso Speed



Soluzione pronta per l'eliminazione di residui di gesso da qualunque superficie. Solvente per gesso Speed – l´alternativa rapida. Il solvente per gesso Dentaclean è disponibile in due versioni: normale e „Speed". La soluzione pronta per l'uso elimina i residui del gesso da qualunque superficie. Se si deve intervenire in modo rapido, è disponibile il solvente per gesso Dentaclean Speed.

Dentaclean Solvente per gesso / Solvente per gesso Speed
1000 ml
REF 520 0011 9
2500 ml
REF 520 0099 3

Dentaclean Solvente per gesso / Solvente per gesso Speed Speed
1000 ml
REF 520 0101 0
2500 ml
REF 520 0099 4



I residui di gesso ormai induriti vengono rimossi in brevissimo tempo e senza danneggiare il contenitore.



L'eliminazione delicata e rapida dei residui di gesso protegge la superficie in resina ed il suo colore.

- **Thixo-Rock**

Thixo-Rock



Gesso extraduro di classe IV con thixotropia di nuova concezione ed ottimi rapporti di fluidità.
Dopo due ore si raggiunge un'espansione ridotta dello 0,06 %. Valori rilevati dopo 24 e 72 ore dimostrano, che un'eventuale ulteriore espansione rimane al di sotto dello 0,08 % . Ciò permette di ottenere un'impronta fedele alla situazione originale ed assicura una realizzazione precisa del lavoro. Thixo-Rock è indicato anche per modelli master ortodontici.
Thixo-Rock è disponibile nei colori marrone, avorio e grigio.



Colore marrone:
1 x 2 kg **REF 570 0005 2**
5 x 2 kg **REF 570 0005 1**
10 x 2 kg **REF 570 0005 0**



Colore avorio:
1 x 2 kg **REF 570 00E5 2**
5 x 2 kg **REF 570 00E5 1**
10 x 2 kg **REF 570 00E5 0**



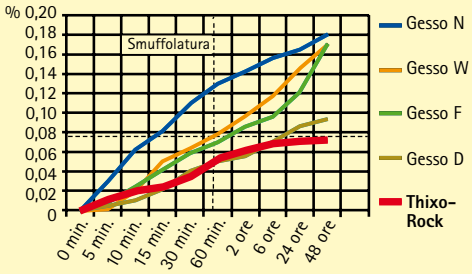
Colore grigio:
1 x 2 kg **REF 570 00G5 2**
5 x 2 kg **REF 570 00G5 1**
10 x 2 kg **REF 570 00G5 0**

Dati tecnici Thixo-Rock

Colore	marrone, avorio, grigio
Rapporto di miscelazione	100 gr. / 20 ml. acqua dist.
Tempo di assorbimento	20-30 sec.
Tempo di miscelazione sottovuoto	60 sec.
Tempo di lavorazione a 23°C	5-6 min.
Tempo di indurimento (Tempo Vicat)	ca. 10 min.
Estrazione dall'impronta dopo	45 min.
Resistenza alla compressione dopo 1 ora	oltre 60 MPa
Resistenza alla compressione dopo 24 ore	85 MPa
Durezza dopo 1 ora (Brinell)	200 MPa
Durezza dopo 24 ore (Brinell)	280 MPa
Espansione lineare dopo 2 ore	< 0,08 % (nessuna ulteriore espansione)

Lavorazione con ecovac: Livello di sottovuoto 1, velocità di miscelazione: 390 rpm.

Espansione del gesso di diverse case produttrici





Thixo-Rock offre sulla spatola un'elevata stabilità ed una consistenza fluida sul vibratore. La lavorazione è semplice e pulita.



L'eccezionale tempo di lavorazione favorisce una colatura, priva di bolle, per molte impronte con un unico impasto.



Grazie alla ridotta espansione del gesso (< 0,08 %) si ottiene una riproduzione dell'impronta fedele all'originale, che garantisce una realizzazione precisa della protesi.



Separazione e preparazione dei bordi sicura e senza possibilità di scheggiature.



L'elevata resistenza alla rottura ed alle lesioni, così come un'eccezionale stabilità dei bordi, proteggono gli spigoli da eventuali danni durante l'estrazione dall'impronta. La fedele riproduzione dimensionale assicura una precisa realizzazione degli apparecchi.

bredent s.r.l.

- **Cera collante**
- **Cera da modellazione rosa standard**

Cera collante



Componenti scelti garantiscono un'adesione stabile su tutti i materiali. Nonostante ciò è possibile rimuovere il prodotto in acqua calda, o vaporizzare il modello, senza lasciare residui.

Cera collante klw
rosso
25 gr
REF 510 0040 0



L'elevata stabilità dopo l'indurimento, evita di dover effettuare ulteriori rinforzi al modello in caso di riparazioni.



L'elevata adesione assicura la tenuta dei ganci sul modello.



La speciale composizione della cera collante permette una facile rimozione della stessa. Dopo la vaporizzazione il modello rimarrà pulito.

Cera da modellazione rosa standard



Cere da modellazione in fogli per registrazioni occlusali, così come per l'intero ambito tecnico ortodontico.

Due spessori e tre differenti consistenze trovano piena applicazione in campo ortodontico.





Registrazioni occlusali possono essere realizzate senza problemi, arrotolando ed adattando questo tipo di cera in fogli.

Spessore del foglio 1,25 mm 75 x 150 x 1,25 mm	Conf. 1000 gr
morbida, rosa	**REF 430 0164 3**
media, rosa	**REF 430 0164 2**
dura, rosa	**REF 430 0164 1**

Spessore del foglio 1,50 mm 75 x 150 x 1,5 mm	Conf. 1000 gr
morbida, rosa	**REF 430 0164 6**
media, rosa	**REF 430 0164 5**
dura, rosa	**REF 430 0164 4**

Materiale da bloccaggio

- **Cera per bloccaggio**
- **Transblock**

Cera per bloccaggio



Elevata adesione, buone doti di scavatura.

Cera per bloccaggio Biotec
28 gr
REF 510 0061 5



La cera per bloccaggio è una cera morbida che si adatta molto bene a qualsiasi tipo di lavoro in ortodonzia. L'elevata adesione e le buone doti di scavatura riducono i tempi di lavorazione.



Quando la resina per ortodonzia Dentaplast viene a contatto con la cera per sottosquadri si ottiene una superficie liscia e lucente. Ciò consente un notevole risparmio di tempo ed un'elevata precisione, poiché non sono più necessari lavori di rifinitura e lucidatura.

Transblock





Il Transblock può essere sagomato nella grandezza e nella forma desiderata con una spatola o con una forbice.



L'elevata flessibilità e l'altissima stabilità dimensionale facilitano l'adattamento sul modello.



Grazie alla sua stabilità, in fase di adattamento, il Transblock mantiene uno spessore uniforme. In caso di necessità lo spessore può essere variato individualmente con una spatola.



La trasparenza di Transblock permette di controllare lo spessore. Così vengono preparati modelli precisi per la realizzazione di cucchiai individuali.

Il materiale da bloccaggio trasparente per una lavorazione veloce e precisa. La stabilità di Transblock offre, durante l'adattamento, uno spessore uniforme, che in caso di necessità può essere variato individualmente con una spatola.

Transblock
250 gr
REF 540 0114 9

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

- **Sigillante ed indurente per gesso**
- **Isoplast ip**

Sigillante ed indurente per gesso



Superfici resistenti all'abrasione con qualsiasi tipo di gesso, senza creare spessore. Il sigillante ed indurente per gesso protegge il modello da eventuali lesioni ed allo stesso tempo lucida la superficie con soli 2 µm di spessore.

Indurente e sigillante per gesso
20 ml
REF 550 0000 1

100 ml
REF 550 0000 2



Senza l'utilizzo dell'indurente per gesso, i modelli durante la realizzazione dei ganci potrebbero essere danneggiati.



L'indurente diffonde nel gesso e solidifica in soli 2 minuti.



L'elevatissima stabilità e la resistenza all'abrasione evitano danneggiamenti di qualsiasi tipo.

Isoplast ip



Isoplast è a base di alginato ed isola il gesso dalla resina con superfici in resina lucidate a specchio.

Accessorio:



Pennello pk 125
125 ml
REF 390 0033 0



Pennello pk 20
20 ml
REF 540 0072 0

Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9



Grazie al pennello, Isoplast viene applicato in modo preciso e senza sprechi.



Isoplast sigilla la superficie ed il gesso viene reso lucido. Ciò permette di un'azione isolante controllata.

Apparecchi / Strumenti

- **Termo-siringa / Cera collante sintetica**
- **Pinza Adams**
- Pinza per archi vestibolari

Termo-siringa



Incollaggio veloce, pulito ed adattabile a qualsiasi tipo di lavoro in ortodonzia. Dopo essere stata scaldata la cera collante sintetica può essere facilmente applicata sul modello.

Termo-siringa
REF 110 0121 1



Dopo essere stata scaldata, applicare la cera collante sintetica con la termosiringa direttamente sulla zona da unire. L'incollaggio risulterà rapido e l'adesione sarà stabile.



La cera collante sintetica può essere utilizzata con qualsiasi tipo di materiale. Si rimuove facilmente senza lasciare residui.

Accessori:



Cera collante sintetica
Confezione da 250 gr **REF 510 0070 1**
Confezione da 1000 gr **REF 510 0070 0**

Pinza Adams

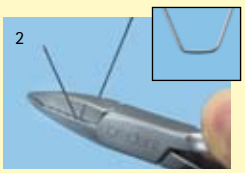


Per la realizzazione, in pochi secondi, di ganci Adams precisi per protesi ortodontiche.

Pinza Adams
1 pezzo
REF 310 0000 9



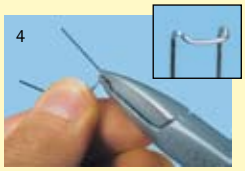
Determinazione della grandezza del gancio.
A seconda della grandezza del dente utilizzare la tacca grande o piccola della pinza.



Piegatura con forma U.
Il filo del diametro da 0,7 viene piegato con la tacca della pinza della grandezza prescelta.



Piegatura con forma M.
Piegare il filo da entrambi i lati verso il basso.



Piegatura dei piccoli archi.
La forma U viene piegata indietro seguendo la curvatura del dente in direzione buccale.



Piegatura del braccio d`appoggio.
Piegare a 90° all'indietro per realizzare i bracci d'appoggio del gancio.



Controllo degli appoggi.
Adattare l'appoggio del gancio al dente.



Realizzazione delle ritenzioni.
Adattare il gancio al modello creando le ritenzioni nella zona linguale o palatale.



In caso di poco spazio.
In caso di una situazione gengivale sfavorevole possono essere piegati i ganci con un solo tirante.

bredent s.r.l.

- Termo-siringa / Cera collante sintetica
- Pinza Adams
- **Pinza per archi vestibolari**

Pinza per archi vestibolari



Come realizzare, in breve tempo, archi labiali perfettamente simmetrici .

Pinza per archi vestibolari r7
1 pezzo
REF 320 0093 0

Sette tacche di riferimento consentono di preparare archi labiali che si adattano a qualsiasi situazione.

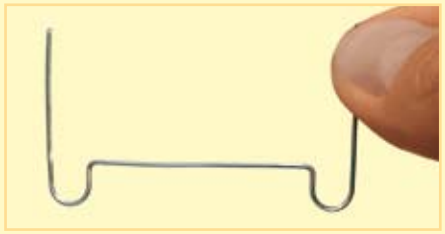






Piegando una sola volta gli archi vestibolari, si evitano zone di rottura.

Produrre archi vestibolari perfettamente simmetrici, in breve tempo.



Accessorio:

Scala graduata
1 pezzo
REF 320 0092 0



Sul modello viene tracciata una linea dove verrà posizionato l'arco.



La scala graduata trasparente viene applicata sopra al modello.



La flessibilità della scala graduata consente di misurare la lunghezza degli archi in modo esatto.



La lunghezza misurata viene trasferita sul filo per ganci.



L'esatta dimensione del gancio in questo modello è la nr. 5.



Inserire il filo del gancio nel 5° intaglio.



L'estremità lunga del filo del gancio viene pressata contro la parte piatta della pinza.



Il filo del gancio viene accuratamente piegato intorno alla pinza, evitando così di creare angoli e zone di rottura.



L'estremità corta del filo del gancio viene piegata intorno alla parte curva della pinza.



Con 2 movimenti viene realizzato il primo arco.



Apporre nuovamente la pinza sulla marcatura.



Piegare nuovamente contro la parte piatta della pinza la parte iniziale dell'arco.



Premere l'estremità terminale del filo del gancio arrotondandolo sulla parte curva della pinza.



In breve tempo viene così realizzato il secondo arco con le stesse dimensioni del precedente.



Altrettanto come il primo, il secondo arco ha la grandezza nr. 5.



L'arco, che è stato realizzato, corrisponde perfettamente al modello.



L'arco labiale si adatta perfettamente alla situazione dentale.

Resina

- **Dentaplast resina per ortodonzia**
- **Dosatori**
- **Dentaplast pigmenti colorati**

Dentaplast resina per ortodonzia



L'elevata infrangibilità e la ridotta retrazione permettono spessori ridotti con una precisione ottimale.

Dentaplast resina per ortodonzia è estremamente stabile. Ciò significa:
- elevata infrangibilità
- facilità di lavorazione
- eccellente lucentezza per un'igiene senza problemi

Dentaplast resina per ortodonzia

	Conf.	REF
Polvere	100 gr	**540 0018 3**
Liquido	100 ml	**540 0018 4**
Polvere	500 gr	**540 0018 5**
Liquido	500 ml	**540 0018 6**
Polvere	1000 gr	**540 0018 7**
Liquido	1000 ml	**540 0018 8**



Grazie alla ridotta retrazione viene aumentata la precisione del lavoro.



L'uniforme scorrevolezza della polvere permette un apporto preciso e dosato.



Grazie allo speciale spruzzatore in metallo, che non si intasa, il monomero può essere applicato in modo preciso e senza sprechi.



L'elevata stabilità permette l'apporto continuo e senza interruzione di polimero Dentaplast, riducendo i tempi di lavorazione.

Dosatori



Dosatore per polimero
100 ml
REF 390 0038 0



Dosatore per monomero
100 ml
REF 390 0039 0

Gli speciali dosatori permettono una precisa ed economica applicazione del materiale, grazie a ciò si risparmia tempo e si migliora la lavorazione.

Dentaplast pigmenti colorati

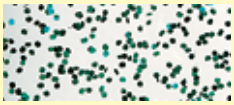


I sette pigmenti di diverso colore permettono la produzione di apparecchi ortodontici che soddisfano le richieste dei pazienti.

Accessorio per polvere **Dentaplast pigmenti colorati**



Antracite
125 ml
REF 540 0018 9



Verde
125 ml
REF 540 0019 0



Blu
125 ml
REF 540 0019 1



Oro
125 ml
REF 540 0019 2



Porpora
125 ml
REF 540 0019 3



Rosso
125 ml
REF 540 0019 4



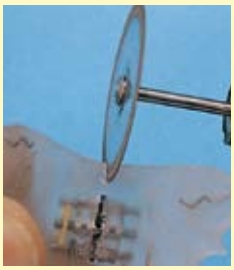
Colori assortiti
125 ml
REF 540 0019 5

bredent s.r.l.

- **Giflex-TR**
- Giflex-TR Master x-tray
- Ceraflex

Giflex-TR





Segmentazioni controllate grazie al suo design. Giflex-TR è un disco diamantato a due lati, indicato per la segmentazione di monconi in gesso o in resina. La speciale segmentazione del disco Giflex-TR permette un rapida espulsione del pulviscolo durante la separazione. Questo eleva le potenzialità di taglio. Il disco Giflex-TR penetra anche nei gessi più duri e nelle resine da modelli. La separazione è rapida, sicura e priva di saltellamenti. Non presenta problemi di vibrazioni e deformazioni del disco.
I due diametri più piccoli sono particolarmente indicati anche per la separazione della resina. Il design dei fori impedisce al disco di impastarsi e di bloccarsi durante la separazione.

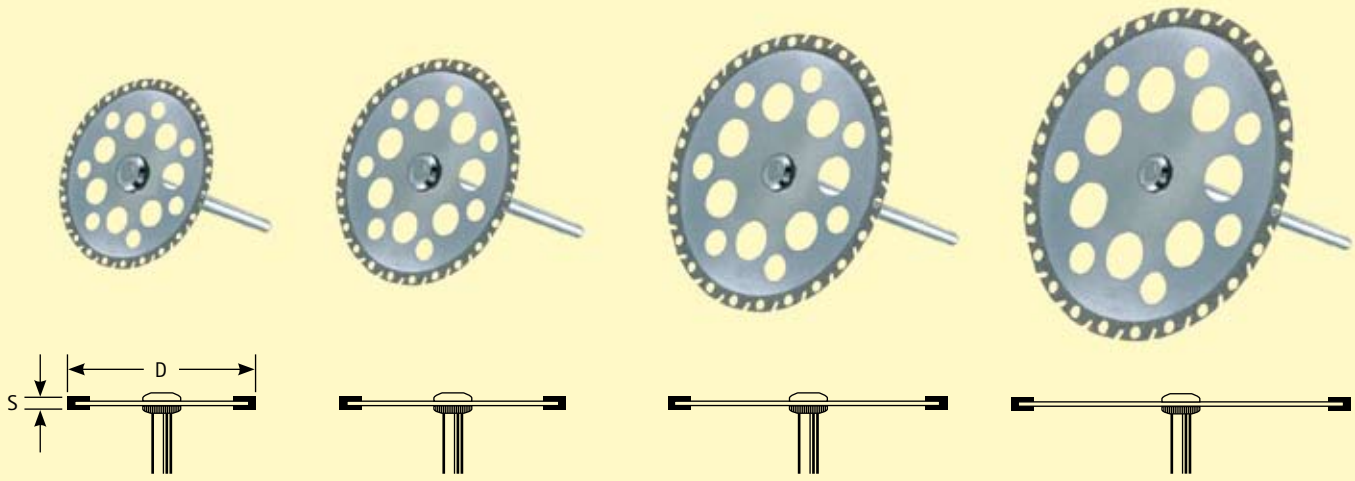
I fori all'interno del disco evitano la formazione di calore dovuto all'atrito. Anche nel caso di segmentazioni molto profonde il disco non surriscalda. Grazie alla trasparenza del disco si ha un'ottima visione della linea di taglio.

Ø 25 mm: Per lavori difficili in gesso e resina.

Ø 30 mm: Ottimale per spazi ridotti

Ø 37 mm: Disco intermedio

Ø 45 mm: Il disco per una lavorazione razionale



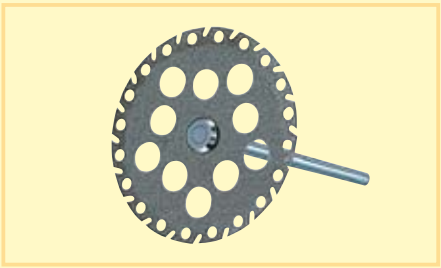
I dischi diamantati Giflex-TR sono già montati e rivestiti su ambo i lati.

Diametro del gambo:	Standard 2,35 mm	Standard 2,35 mm	Standard 2,35 mm	Standard 2,35 mm
REF	**340 0002 5**	**340 0012 0**	**340 0002 0**	**340 0011 0**
N. ISO	806 104 377514 250	806 104 377514 300	806 104 377514 370	806 104 377514 450
Diametro (D):	25 mm	30 mm	37 mm	45 mm
Lunghezza (L):	0,3 mm	0,3 mm	0,3 mm	0,3 mm
Numero giri consigliato:	20.000 giri/min^{-1}	15.000 - 20.000 giri/min^{-1}	15.000 - 18.000 giri/min^{-1}	10.000 - 15.000 giri/min^{-1}

Dischi diamantati

- Giflex-TR
- **Giflex-TR Master x-tray**
- **Ceraflex**

Giflex-TR Master x-tray



Dischi diamantati Giflex-TR Master x-tray
Ø 25 mm
Spessore 0,4 mm
REF 340 00M2 5

Speciali dischi diamantati per la lavorazione della resina.
Il disco Giflex-TR Master x-tray presenta una diamantatura con granulometria grossa, grazie alla quale, anche durante la segmentazione delle resine, nella zona diamatanta si ottiene un effetto raffreddante.

Ceraflex



Ø 16 mm
Spessore 0,25 mm
1 pezzo
REF 340 0013 0

Ø 22 mm
Spessore 0,25 mm
1 pezzo
REF 340 0003 0

La dentatura obliqua e i diamanti abrasivi garantiscono elevate capacità di taglio.
L'effetto raffreddante del taglio seghettato, con una diamantatura abrasiva, crea le premesse ideali per una separazione della resina veloce e precisa.



Il disco Ceraflex è disponibile in due differenti diametri. Il diametro più piccolo permette una separazione precisa delle placche d'espansione.

bredent s.r.l.

- **Frese in carburo di tungsteno per la lavorazione del gesso**
- **Frese in carburo di tungsteno**
- Frese-Diacryl dcs
- Gommino abrasivo-Diacryl
- Fresa per silicone

Frese in carburo di tungsteno per la lavorazione del gesso

Rettifica veloce e superfici lisce con tutti i tipi di gesso. La rettifica a spoglia protegge il filo della lama della fresa da eventuali danneggiamenti. Pertanto lo strumento con rettifica a spoglia ha una durata tre volte superiore rispetto alle frese convenzionali. Inoltre si ottengono superfici estremamente lisce e lucide.

	Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
	**REF**	**H194 KS 60**	**D194 KS 60**
	ISO-nr.	500 104 194223 060	509 104 194223 060
	**REF**	**H194 KS 70**	**D194 KS 70**
	ISO-nr.	500 104 194223 070	509 104 194223 070



Le frese con la geometria di taglio SH sono state appositamente realizzate per la lavorazione del gesso. La prestazione priva di saltellamenti, della rettifica a spoglia, preserva il gesso da eventuali scheggiature.

	Materiale	Carburo di tungsteno
	**REF**	**H263 SH 60**
	ISO-nr.	500 104 263220 060



Particolarmente indicate anche per la resina.

Frese in carburo di tungsteno

Risparmio di tempo e qualità di lavorazione delle resine, con le frese bredent.

	Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
	**REF**	**H468 GG 16**	**D468 GG 16**
	ISO-nr.	500 104 468211 016	509 104 468211 016
	**REF**	**H468 GG 23**	**D468 GG 23**
	ISO-nr.	500 104 468211 023	509 104 468211 023



Con questa fresa si ottiene un taglio preciso della resina con una ridotta formazione di trucioli. Ideale per i dischi prestampati.

	Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
	**REF**	**H137 QM 23**	**D137 QM 23**
	ISO-nr.	500 104 137134 023	509 104 137134 023



Grazie al taglio trasversale di questa fresa si ottengono in brevissimo tempo superfici in resina estremamente lisce.

	Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
	**REF**	**H194 KG 23**	**D194 KG 23**
	ISO-nr.	500 104 194220 023	509 104 194220 023
	**REF**	**H194 KG 40**	**D194 KG 40**
	ISO-nr.	500 104 194220 040	509 104 194220 040
	**REF**	**H194 KG 50**	**D194 KG 50**
	ISO-nr.	500 104 194220 050	509 104 194220 050



La forma conica e la dentatura macro, a taglio incrociato, consentono un asporto più delicato e preciso di materiale.

	Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
	**REF**	**H263 KG 60**	**D263 KG 60**
	ISO-nr.	500 104 263220 060	509 104 263220 060



Con questa fresa "Al-lround" si può eseguire qualsiasi lavoro senza dover cambiare lo strumento e con un notevole risparmio di tempo.

	Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
	**REF**	**H237 KG 65**	**D237 KG 65**
	ISO-nr.	500 104 237220 065	509 104 237220 065



La dentatura macro a taglio incrociato consente di ottenere in breve tempo superfici estremamente lisce.

Strumenti rotanti

- Frese in carburo di tungsteno per la lavorazione del gesso
- **Frese in carburo di tungsteno**
- **Frese-Diacryl dcs**
- **Gommino abrasivo-Diacryl**
- **Fresa per silicone**

Frese in carburo di tungsteno

Frese con rettifica a spoglia per un rapido asporto della resina.



Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**H263 SH 60**
ISO-nr.	500 104 263220 060



La speciale geometria di taglio della rettifica a spoglia offre un'ottimo asporto di materiale e superfici estremamente lisce. Grazie alla straordinaria prestazione di taglio delle frese con rettifica a spoglia, si ha un maggiore controllo durante la lavorazione del materiale.

Frese-Diacryl dcs

Risparmio di tempo e qualità nella lavorazione delle resine con le frese diamantate Diacryl.



Fresa svuotata per sgrossare
REF 340 0103 0



La speciale granulometria di questa fresa, facilita la lavorazione di superfici ampie grazie all'elevato asporto di materiale. La forma svuotata riduce lo sviluppo di calore.



Fresa per finitura papille
REF 340 0105 0



La forma della fresa per finitura papille consente di arrotondare la resina, creando il giusto spazio per il dente.



Fresa universale
REF 340 0104 0



La fresa universale leviga la superficie in resina e la prepara per la gommatura.



Fresa per bordi a punta
REF 340 0102 0



La sottile punta della fresa per bordi permette la rifinitura di zone difficilmente raggiungibili.

Gommino abrasivo-Diacryl

Precisa e veloce gommatura delle resine per ortodonzia.



Gommino abrasivo-Diacryl
REF 340 0090 0



Il gommino abrasivo Diacryl sostituisce, in ortodonzia, l'uso della carta vetrata. Grazie alla superficie della resina perfettamente liscia, ottenuta con il gommino Diacryl, la lucidatura finale risulterà più semplice, più veloce e più brillante.

Fresa per silicone

Frese utilizzabili individualmente per tutti i tipi di silicone.



Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**S187 QG 23**
ISO-nr.	500 104 187 023



Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**S263 QG 60**
ISO-nr.	500 104 263 060



Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**S237 QG 65**
ISO-nr.	500 104 237 065

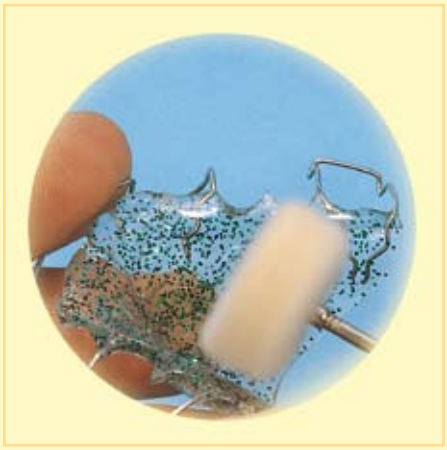


La speciale geometria di taglio può essere utilizzata su tutti i materiali morbidi passando senza problemi alle resine più dure. In ortodonzia, possono essere rifiniti in modo ideale anche, per esempio, i posizionatori in silicone, grazie al buon controllo della fresa.

bredent s.r.l.

- **Spazzole per la lucidatura con il micromotore**
- **Lavorazione della resina**
- Spazzole per la lucidatura con la pulitrice

Spazzole per la lucidatura con il micromotore

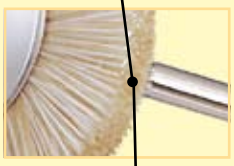


Spazzole speciali per prelucidatura e lucidatura a specchio.



Spazzolino di lino, con inserti
Ø 22 mm
15 pezzi
REF 350 0091 0







Pelo di capra bianco,
doppio inserto
Ø 19 mm
15 pezzi
REF 350 0054 0

doppio inserto

Pelo di capra bianco,
doppio inserto
Ø 22 mm
15 pezzi
REF 350 0055 0



Spazzola in feltro
Feltro a 3 strati
Ø 22 mm
15 pezzi
REF 350 0064 0



Spazzola di cotone
Ø 22 mm
15 pezzi
REF 350 0065 0



Inserti di dischi, impregnati di paste abrasive, permettono di ottenere una lucidatura più liscia. Ciò garantisce un risparmio di tempo, in quanto non è necessario applicare la pasta lucidante.



Grazie al doppio inserto la spazzola offre maggiore stabilità durante la lucidatura di superfici ampie.



La spazzola in feltro a tre strati lucida delicatamente e velocemente i ganci ortodontici, anche nelle zone più difficili.



I tre ranghi di feltro si adattano in modo ottimale ad ogni struttura. Ciò consente una lucidatura accurata.



La spazzola di cotone permette la lucidatura ottimale di quelle zone dell'apparecchio ortodontico, che non sono raggiungibili, lavorando alla lucidatrice. Le speciali fi-bre di cotone permettono una perfetta lucidatura a specchio.



Fibre di cotone extra-morbide lucidano perfettamente le placche ortodontiche, senza lasciare superfici ruvide, che possono trattenere depositi di placca.

Lavorazione della resina



Fresa Diatit
1 pezzo
REF D200 KF 23

1 pezzo
REF D263 KG 60



Gomma per resina media, grigia
6 pezzi

REF P243 HM 10

Abraso-Gum Acryl per studi dentistici e laboratori.
Elimina le ammaccature, leviga le superfici, lucida a specchio.







Gomma abrasiva per resina, verde
6 pezzi
REF P243 HG 10





Gomma per resina fine, rossa
6 pezzi
REF P243 HF 10



Set		
2 Fresa Diatit	1 Gomma per resina, fine 1 Gomma per resina, media	1 Gomma per resina, rossa **REF 350 0099 2**

Spazzole per la lucidatura con la pulitrice



Per lucidature particolarmente intense e veloci.

Spazzola per prelucidatura in silicone
Ø 80 mm
1 pezzo
REF 350 0099 1

Ø 60 mm
1 pezzo
REF 350 0098 0



Gli stabili inserti della spazzola per prelucidatura in silicone sono in lino siliconato. Ciò favorisce una lucidatura particolarmente veloce ed aggressiva.



Abraso-Sil Acryl composto da un inserto in fibra, collocato tra due strati di cotone, rivestiti in silicone. Nella parte esterna si trovano due file di setole candeggiate di qualità Chungking. Questa spazzola raccoglie molta pasta lucidante o molta pomice e la ridistribuisce lentamente - per una lucidatura perfetta.

Abraso-Sil Acryl
Ø 80 mm
1 pezzo
REF 350 0099 3

Ø 50 mm
REF 350 0102 2





Pregiate setole in Chunking e 2 x 2 inserti di tessuto speciale garantiscono una prelucidatura dai risultati eccezionali.

Abraso-Schwabbel Acryl
Ø 50 mm
1 pezzo
REF 350 0102 4

Ø 80 mm
1 pezzo
REF 350 0078 0



Gli inserti di tessuto speciale trattengono la pasta lucidante o la normale pomice per un tempo notevolmente più lungo rispetto alle spazzole tradizionali. Essi rilasciano gradualmente la sostanza abrasiva, che facilita il lavoro di lucidatura. Ciò permette di poter lavorare in modo rilassato e senza stress.



Lo spessore ridotto della spazzola Abraso Acryl garantisce una lucidatura accurata. Dopo la lavorazione con carta vetrata da 120, si ottiene, in breve tempo e senza sforzo, una prelucidatura ottimale.

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

• Spazzole per la lucidatura con il micromotore
• Lavorazione della resina
• **Spazzole per la lucidatura con la pulitrice**

Spazzole per la lucidatura con la pulitrice



Abraso-Soft Acryl
Con il calore della lucidatura, lo speciale inserto poroso e le setole ammorbidite in Chunking assorbono una maggiore quantità di pasta lucidante e permettono di risparmiare fino al 50 % del tempo. La struttura a pori aperti ha il vantaggio di assorbire maggiore quantità di pasta pomice rispetto alle spazzole tradizionali. Si ottiene così una stabile applicazione della pasta lucidante, che fa risparmiare ulteriormente tempo. Inoltre, grazie alla sua struttura, l'inserto assorbe più aria. Ciò garantisce un raffreddamento della spazzola. Di conseguenza la resina degli apparecchi ortodontici non verrà surriscaldata e danneggiata.

Abraso-Soft Acryl
Ø 50 mm
1 pezzo
REF 350 0102 0

Ø 80 mm
1 pezzo
REF 350 0080 0





La combinazione dell'inserto in fibra sintetica e delle setole in Chunking permette un'ottimale diffusione della pasta pomice nella spazzola.



Il composto di polvere di pomice si diffonde nella spazzola e nell'inserto in fibra, dove la pasta lucidante viene trattenuta più a lungo, e rilasciata poco alla volta sulla superficie.

Le setole sono in Chunking candeggiato. Perciò le setole sono più morbide e ruvide. La superficie ruvida fa sì che la pomice venga trattenuta meglio, di conseguenza la lucidatura è più efficace e la resina non viene graffiata.



Spazzola sottile.
In pelo di capra, bianca, con nucleo metallico.

Spazzola sottile, con nucleo metallico
Ø 48 mm
10 pezzi
REF 350 0061 0



Le setole in pelo di capra, particolarmente morbide, proteggono i denti e facilitano la lucidatura interdentale.



Spazzole per la lucidatura a specchio
Nessun sfilacciamento ed una ridotta produzione di calore.

Spazzole per la lucidatura a specchio Acryl, cad. 1 pezzo,
Ø 60 mm 40 ranghi
REF 350 0094 0

Ø 100 mm 35 ranghi
REF 350 0082 0



I 35, nonché i 40 ranghi di stoffa sono fissati con l'ultrasuono e realizzano grazie alla loro elevata stabilità una lucidatura a specchio finora mai raggiunta.



La spazzola è già stata sfilacciata meccanicamente, per ridurre il rilascio di fili all'inizio del lavoro.

Pasta da lucidatura / Ortodonzia

- **Pasta pomice – Pasta da lucidatura**
- **Sistema DKZ**
- **Abraso-Star K50**
- **Abraso-Starglanz**

Pasta pomice - Pasta da lucidatura



Non spruzza e non sporca.

Pasta pomice-pasta da lucidatura
per la lucidatura di resina e metallo
3 x 500 gr
REF 520 0016 0



I componenti leggermenti abrasivi della pasta pomice facilitano la lucidatura della resina per ortodonzia.



La pasta pomice si diffonde nelle setole della spazzola e permette di lucidare più a lungo.

Abraso-Star K50



Lucidante abrasivo.

Abraso-Star K50
leggermente abrasivo
320 gr
REF 520 0016 1



Le sostanze selezionate garantiscono una lucidatura a specchio ottimale di tutte le resine per ortodonzia.



La perfetta adesione della pasta K50 su tutte le spazzole permette una lucidatura prolungata e senza spreco di materiale.

Abraso-Starglanz



In pochi secondi una perfetta lucidatura a specchio.

Abraso-Starglanz
Pasta per lucidatura a specchio
2 x 50 ml.
REF 520 0016 3



Le eccellenti caratteristiche riducono notevolmente la fatica durante la lucidatura con il micromotore.



La pasta Abraso-Starglanz permette di eseguire una lucidatura ottimale in brevissimo tempo.

Sistema DKZ



Vantaggi:
- Riduzione del numero di visite in studio
- Rapidi progressi con il trattamento
- Nessuna riattivazione delle molle e delle viti
- Elevato comfort per i pazienti
- Modello Set-Up come strumento di motivazione
- Facile pulizia

Sistema di regolazione dentale.
DKZ – Adesione resina-silicone
Il sistema DKZ è un sistema ortodontico di regolazione dentale brevettato, di grande comfort per i pazienti, con il quale, grazie all'ausilio del silicone, vengono eseguite le correzioni dei denti.
Il Multisil-Primer, appositamente ideato, permette di ottenere un'adesione duratura tra il silicone DKZ e la base in resina (PMMA) negli apparecchi ortodontici.
Questo innovativo sistema permette la creazione, in ortodonzia, di un nuovo ed ampio spettro di possibilità nella realizzazione e modificazione di apparecchi rimovibili.

1 Multisil-KFO 40 cartuccia 50 ml **REF 540 0105 0**

1 Multisil-KFO 60 cartuccia 50 ml **REF 540 0104 9**

1 Multisil-Primer
2,5 ml **REF 520 0100 4**

1 Multisil Sigillante
10 ml **REF 520 0100 5**

12 Canule da miscelazione
gialle **REF 320 0045 1**

Per ulteriori informazioni richiedete il dettagliato manuale d'informazione del sistema DKZ.
REF 992 9490 I

• **Sistema DKZ**

Sistema DKZ



Set 1

Multisil-KFO 40+60 Shore

2 Multisil-KFO **cartucce** da 50 ml durezza Shore 40 e 60
1 Multisil-Primer 5 ml
12 Canule da miscelazione gialle
1 Multisil Sigillante 10 ml

REF 540 0104 4

Set 2

Multisil-KFO 40 Shore

2 Multisil-KFO cartucce da 50 ml durezza Shore 40
1 Multisil-Primer 5 ml
12 Canule da miscelazione gialle
1 Multisil Sigillante 10 ml

REF 540 0104 3

Set 3

Multisil-KFO 60 Shore

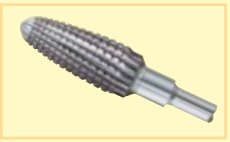
2 Multisil-KFO **cartucce** da 50 ml durezza Shore 60
1 Multisil-Primer 5 ml
12 Canule da miscelazione gialle
1 Multisil Sigillante 10 ml

REF 540 0104 2

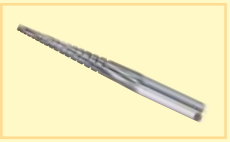
Accessori:



Fresa per silicone
1 pezzo
REF S237QG 65



Fresa per silicone
1 pezzo
REF S263QG60



Fresa per silicone
1 pezzo
REF S187QG23



Pistola dosatrice
1 pezzo
REF 320 0044 0

Multisil-KFO 40, 50 ml cartuccia	**REF 540 0105 0**
Multisil-KFO 60, 50 ml cartuccia	**REF 540 0104 9**
Canule da miscelazione, grand. 2 / gialle, 12 pezzi	**REF 320 0045 1**
Multisil-Primer, Flacone da 5 ml	**REF 520 0100 4**
Multisil Sigillante, Flacone da 10 ml	**REF 520 0100 5**

Esempi di utilizzo del sistema DKZ



Bionator con superfici occlusali morbide in silicone nella zona dei posteriori in presenza di un leggero overbite.



Grazie al lungo tempo di lavorazione ed all'eccezionale stabilità del silicone possono essere realizzati i posizionatori in modo semplice e senza problemi.



La placca superiore con la parte in silicone nella regione frontale per la protrusione e la derotazione degli incisivi. Il modello Set-up permette una maggiore precisione di trattamento, ottenendo in tal modo il risultato desiderato.



Grazie alla combinazione ideale tra placche rigide e prestampate ed il silicone elastico, possono essere realizzati, senza problemi, movimenti di rotazione e persino „tourque" su elementi singoli. Con l'applicazione della forza per mezzo delle forme ideali integrate „rigide" si ottiene una correzione dentale sicura. L'apparecchio per la sua gradevole estetica incontra l'approvazione del paziente.

Realizzazione di un apparecchio per la protrusione di un incisivo



Realizzare la base in resina come di consueto, sul modello in gesso.



Separare il dente in posizione errata dall'arcata dentale.



Portare l'elemento separato nella posizione desiderata servendosi della cera (eventualmente ipercorreggere lievemente).



Ridurre e rendere ruvida la zona della resina sulla quale verrà applicato il silicone.



Pennellare una piccola quantità di Primer e lasciare asciugare.



Applicare il silicone contenuto nella cartuccia doppia.



Polimerizzare per 5 minuti nella pentola a pressione a 45° C e 2 bar di pressione.



Rifinire il silicone in eccesso dalla base in resina con la fresa per silicone.



Sigillare con l'apposita lacca le zone lavorate con il silicone e lasciare asciugare 6 ore.

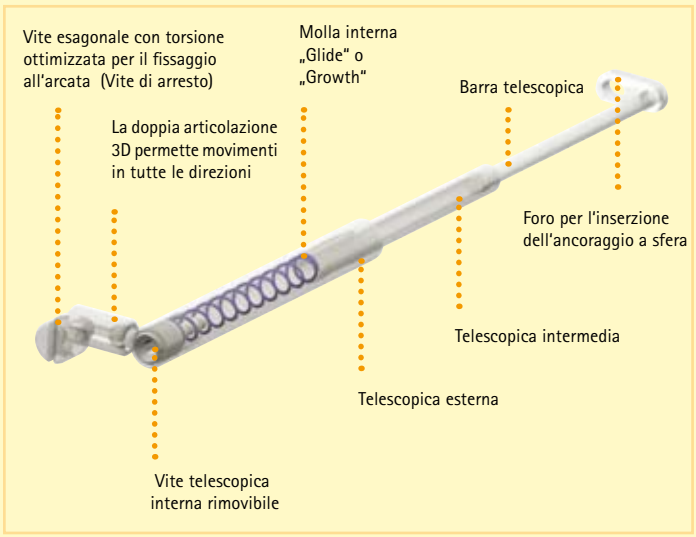
- **Armonizzatore elastico**

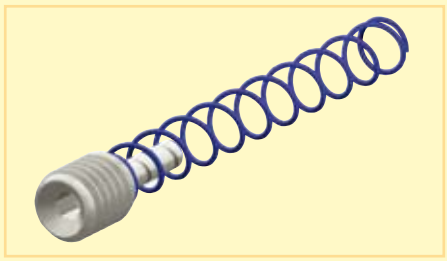
Armonizzatore elastico Dr. Christian Sander



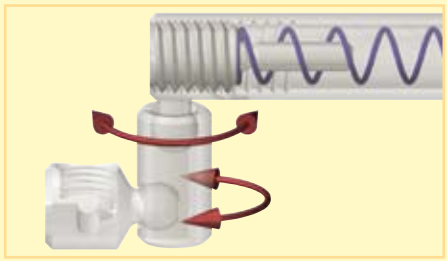
La via più breve alla I° classe.

Vantaggi:
- Risparmio di tempo grazie al facile utilizzo
- Contenitori biocompatibili in titanio, di qualità ottimizzata
- Non provoca irritazioni grazie al Smooth-Surface-Design
- Passaggio facile e veloce tra l'azione scheletrica e quella dentale
- Senza collaborazione del paziente
- Un apparecchio per entrambe le arcate
- Soluzione alla poltrona
- Facile pulizia durante il controllo del trattamento
- Sono possibili due differenti tipi di forza elastica

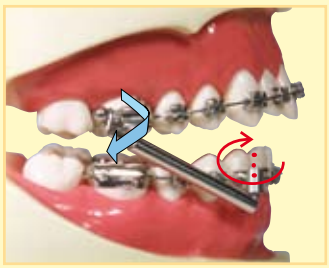




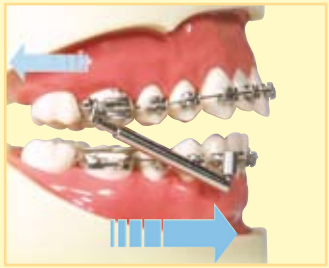
Vite telescopica interna rimovibile con molla per un facile passaggio dall'azione scheletrica a quella dentale. La molla è garantita contro eventuali fuoriuscite.



Le due doppie articolazioni 3D dell'armonizzatore elastico permettono movimenti dell'arcata inferiore in tutte le direzioni; grazie a ciò l'apparecchio è particolarmente confortevole per il paziente.



Risparmio di tempo.
L'applicazione di uno o due armonizzatori elastici avviene in modo particolarmente veloce e facile, poichè devono essere inseriti solamente un filo ricurvo ed una vite. L'armonizzatore elastico, premontato, riduce sensibilmente i tempi di trattamento alla poltrona.

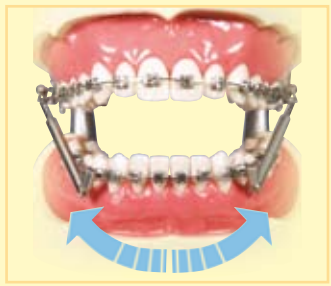


Azione scheletrica o dentoalveolare.
Distalizzazione della dentatura dell'arcata superiore con la molla „Glide". Una pressione dolce consente una distalizzazione sicura e fisiologica dei denti dell'arcata superiore.

Spostamento dell'arcata inferiore con la molla „Growth"
La potente molla „Growth" produce una stimolazione simile all'apparecchio di Herbst®, favorendo l'avanzamento dell'arcata inferiore. In tal modo si ottiene una rimodellazione dell'articolazione.



„All you can eat".
Grazie alla triplice struttura della telescopica, lunga 68 mm, è possibile la totale apertura della bocca. In tal modo non viene compromessa la regolare ingestione del cibo.

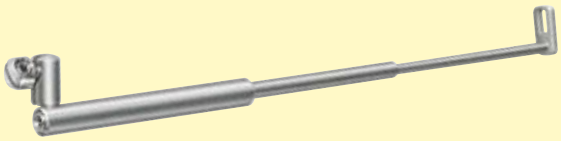


Opzione Shift.
Nel caso di arcate asimmetriche è possibile influire sulla crescita in modo correttivo. Oltre all'applicazione unilaterale è possibile utilizzare l'opzione „Shift".
In questo caso si ottengono stimolazioni asimmetriche grazie all'utilizzo di molle con differenti gradi di forza.

bredent s.r.l.
Telefono 04 71 / 46 95 76

- **Armonizzatore elastico**

Armonizzatore elastico


Scala 1:1

Armonizzatore elastico
1 pezzo
REF 580 0118 0



Molla Glide
10 pezzi
REF 580 0118 1



Molla Growth
10 pezzi
REF 580 0118 2


Scala 1:1

Ancoraggio a sfera
10 pezzi
REF 580 0118 3



Cacciavite corto
1 pezzo
REF 330 0069 0

Ricambi


Scala 1:1

Vite telescopica
10 pezzi
REF 580 0118 4


Scala 1:1

Vite di arresto
10 pezzi
REF 580 0118 5

Kit introduttivo
10 Armonizzatore elastico
10 Ancoraggio a sfera
10 Molle Growth
10 Molle Glide
1 Cacciavite corto
2 Vite telescopica
2 Vite di arresto

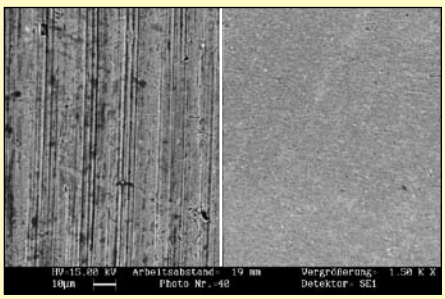
REF 580 0118 6

Set 1
2 Armonizzatore elastico
2 Ancoraggio a sfera
2 Molle Growth
2 Molle Glide

REF 580 0118 7

Set 2
6 Armonizzatore elastico
6 Ancoraggio a sfera
6 Molle Growth
6 Molle Glide

REF 580 0118 8



Superficie convenzionale

Superficie Smooth-Surface-Design

Smooth-Surface-Design.
Con lo speciale trattamento di lucidatura si ottiene una superficie estremamente liscia. Grazie a ciò si prevengono irritazioni alla mucosa mascellare. Un ridotto deposito di placca e di batteri garantisce un duraturo comfort per il paziente.

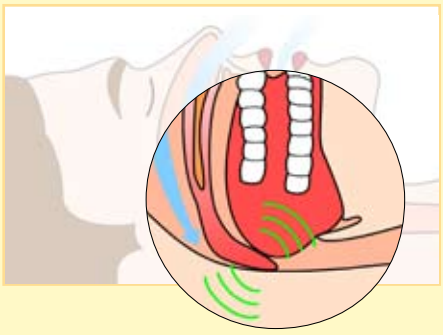


Pulizia.
Per la pulizia dell'apparecchio, è possibile intervenire sull'armonizzatore elastico con un getto aria-acqua, rimuovendo la vite telescopica e la molla.

Terapia anti-russamento – Placca di protrusione

- **Terapia anti-russamento**
- **Placca di protrusione *Roncho* EX**

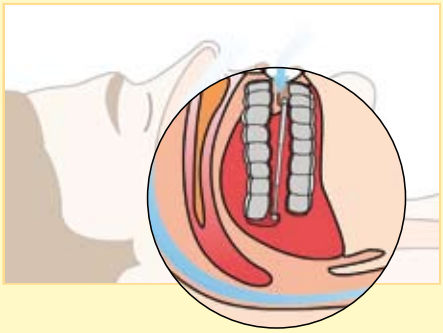
Terapia anti-russamento



La patologia del russamento
Nel 50 % delle camere da letto il sonno viene disturbato dal fenomeno sonoro del russamento (l'intensità del suono può arrivare fino a 90 Decibel)!
Più della metà della popolazione,con l'avanzare degli anni, è affetta da problemi di russamento:

- il 40 - 60 % da semplice russamento senza apnea (russamento primario)
- il 5 - 10 % da russamento patologico con pericolo per la salute a causa dell'occlusione alle vie respiratorie (apnea ostruttiva del sonno)

Il russare non provoca solo disturbi del sonno, ma può essere anche la causa di malattie molto serie come per esempio l'ipertensione, il colpo apoplettico o l'infarto cardiaco.



L'efficacia delle placche di protusione intraorali, nel caso di forma primitiva o media della sindrome apnea ostruttiva del sonno, è già stata dimostrata con diversi studi. L'associazione tedesca di dentisti e medici specialisti nei disturbi del sonno (DGZS) ne consiglia l'uso per questo tipo di indicazioni. Prima dell'uso è necessaria una diagnostica specifica, dal punto di vista dentale, orale e funzionale.

Con la placca di protrusione intraorale realizzata individualmente (IPS) *Roncho* Ex la mandibola durante la notte viene mantenuta in posizione corretta. In questo modo si previene il russamento e l'apnea si riduce notevolmente.

Placca di protrusione *Roncho* EX



Un sistema per il trattamento delle forme primitive o medie della sindrome da apnea ostruttiva del sonno (OSAS).



Barre telescopiche, fissatori per la posizione di riposo ed elevatori frontali e laterali occlusali formano un'unico apparecchio per un trattamento sinergico.

Placca di protrusione Roncho^{EX}

La placca di protrusione *Roncho* Ex è il nuovo sistema efficace e confortevole per il trattamento del russamento ostruttivo, che garantisce grande comfort al paziente.
Questa evoluzione delle placche di protrusione utilizzate fino ad oggi, grazie gli snodi telescopici a sfera, consente ottimi movimenti di lateralità e verticalità. Poichè nella placca di protrusione *Roncho* Ex le barre telescopiche sono inserite occlusalmente, non si sviluppano irritazioni a carico della mucosa.
Un sostegno per l'articolazione mandibolare, che viene modellato in resina, provvede ad un ulteriore rilassamento della muscolatura durante il sonno.
Il design della placca di protrusione *Roncho* Ex, sviluppato nello studio odontoiatrico in base alle situazioni cliniche, garantisce grande compliance da parte dei pazienti. Il protocollo di trattamento si è affermato già da parecchi anni.
Con la placca di protrusione *Roncho* Ex potrà ampliare la gamma dei Suoi prodotti. Grazie a ciò offrirà ai Suoi pazienti un trattamento, che è stato sviluppato in uno studio odontoiatrico e che si è affermato già da anni.
Con il comfort incomparabile di *Roncho* Ex otterrà maggior successo per il Suo laboratorio! Offra ai Suoi clienti odontoiatri un prodotto che incontrerà grande soddisfazione da parte dei pazienti.

Noi La sosteniamo con:

- Corsi per la realizzazione pratica (diploma)
- Corsi di formazione sulla terapia antirussamento (diploma)
- Supporto commerciale con
  - Opuscoli per i pazienti
  - Poster per la sala d'attesa
  - Informazioni per i pazienti su internet con l'indicazione di odontoiatri e laboratori odontotecnici certificati

bredent s.r.l.

- **Placca di protrusione *Roncho* EX**

Placca di protrusione *Roncho* EX





Placca di protrusione *Roncho*EX

Le articolazioni a sfera sulle barre telescopiche consentono ottimi movimenti di lateralità e verticalità.

Partecipi ai nostri corsi per apprendere la corretta realizzazione tecnica della placca di protrusione intraorale *Roncho* Ex. Le caratteristiche strutturali che tengono conto della situazione clinica ed i componenti del sistema sono sinergici tra loro. La tecnica di lavorazione viene illustrata da relatori qualificati. Richieda il calendario aggiornato dei nostri corsi.

I componenti del sistema e i loro vantaggi:
- Le barre telescopiche vengono fornite con molle regolabili individualmente, che possono essere adattate in base ad ogni situazione clinica
- Le articolazioni a sfera permettono una libertà di movimenti tridimensionale.
- Le telescopiche possono essere inserite occlusalmente offrendo un comfort ottimale per i pazienti. La mucosa orale viene protetta!
- Grazie agli elevatori, durante la notte, le articolazioni temporomandibolari vengono rilassate.
- Il fissatore frontale opzionale per la posizione di riposo mantiene la mandibola in una posizione confortevole.

I Suoi vantaggi:
- **Acquisizione di nuovi clienti**
- **Estensione dell'offerta di prestazione privata**

Si rivolga ai nostri consulenti per ulteriori informazioni dettagliate.

Disponibile da aprile 2009.
Tutti i prezzi su richiesta.

Set

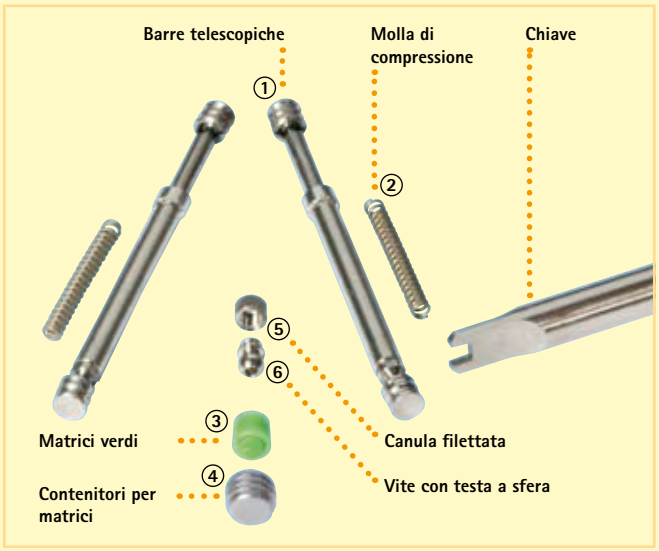
2 Barre telescopiche
2 Molle di compressione
1 Chiave
1 Vite con testa a sfera
1 Matrice verde
1 Contenitore per matrici
1 Canula filettata

REF 580 0119 0

Ricambi:

10 Barre telescopiche con incl. 10 molle	**REF 580 0119 1**
10 Molle di compressione	**REF 580 0118 1**
1 Chiave	**REF 580 0119 2**
1 Vite con testa a sfera	**REF 450 0004 7**
8 Matrici verdi	**REF 430 0544 0**
8 Contenitori per matrici	**REF 430 0547 0**
2 Canule filettate	**REF 450 0007 6**

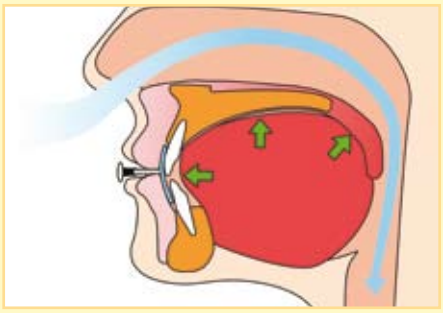




Terapia biofunzionale

- **Terapia biofunzionale**
- **Attivatore per il passaggio dell'aria *silencos***
- **Attivatore per il passaggio dell'aria *silencos kids***

Terapia biofunzionale

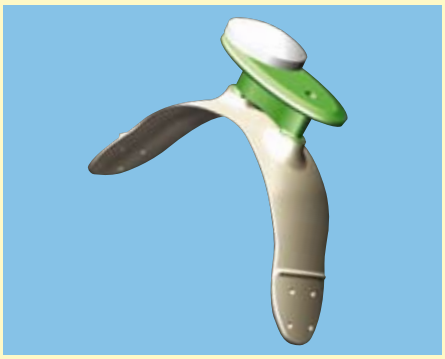


L'attivatore per il passaggio dell'aria, grazie ad un esercizio quotidiano, aiuta a tenere le labbra chiuse e grazie alla deglutizione a creare una posizione di riposo nel cavo orale.
Questo processo viene visualizzato sull'indicatore di pressione dell'apparecchio. La terapia biofunzionale utilizza questo indicatore di pressione dell'attivatore come feedback del segnale, per esercitare ad assumere la posizione di riposo a labbre chiuse.
Le fasi di trattamento possono essere controllate sistematicamente. La durata dell'esercizio e il decorso possono essere visualizzate con un monitoraggio della pressione. Scopo del trattamento è una stabilizzazione sistematica, possibilmente duratura, della posizione di riposo a labbre chiuse. **Il protocollo è stato sviluppato all'Università di Göttingen, dal Prof. Dr. Dr. W. Engelke, ed è utilizzato dal 2003.**

Letteratura: Engelke, W.: Trattamento sistematico della roncopatia nello studio odontoiatrico, Editrice Cuvillier, Göttingen.

E' semplice da utilizzare e può essere essere inserito in qualsiasi momento nello studio odontoiatrico od in quello ortodontico.
Un design che rispetta il cavo orale e materiali d'alta qualità offrono un elevato comfort e favoriscono la collaborazione da parte dei pazienti.

Attivatore per il passaggio dell'aria *silencos* per il trattamento negli adulti



silencos
1 pezzo
REF 580 0600 0

Accessori:

silencos Membrana
5 pezzi
REF 580 M600 0

Silencos garantisce una metodologia di successo nel trattamento del russamento primario senza ostruzione.
Grazie ad esercizi regolari e ad un training quotidiano vengono migliorati e stabilizzati la respirazione nasale, la posizione di riposo del cavo orale a labbra chiuse ed il palato molle.

Altre possibilità teraupeutiche:
- Training della posizione di riposo a labbra chiuse
- Abitudine alla respirazione nasale
- Stabilizzazione di lingua e palato molle
- Aiuto nell'immobilizzazione durante un esame radiografico (OPG e TAC)
- Training della chiusura del cavo orale
- Rieducazione del pavimento orale dopo interventi chirurgici dovuti a patologie tumorali
- Per l'esercizio del ripristino delle funzioni del cavo orale - nella riabilitazione neurologica

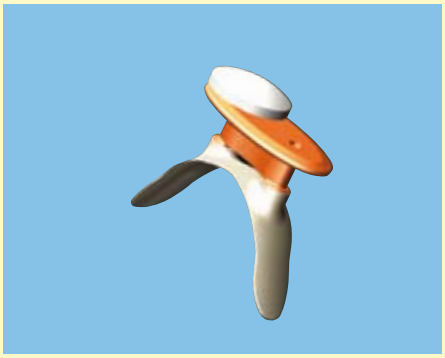




silencos apparecchio notturno
1 pezzo
REF 580 N600 0

In combinazione con una placca realizzata individualmente, l'apparecchio notturno permette la chiusura della bocca verso l'esterno. Si favorisce la respirazione nasale ed il palato molle viene stabilizzato. Grazie a ciò si previene la vibrazione durante il passaggio dell'aria.
Indicazioni: trattamento del russamento velare.

Attivatore per il passaggio dell'aria *silencos kids* per il trattamento nei bambini



silencos kids
1 pezzo
REF 580 0600 K

Accessori:

silencos Membrana
5 pezzi
REF 580 M600 0

Malocclusioni e anomalie delle arcate possono essere causate da una scorretta deglutizione, da una respirazione orale patologica o da abitudini errate (p. es. succhiamento del pollice). Queste devono essere riconosciute e trattate precocemente.
L'attivatore per il passaggio dell'aria offre tutte le funzioni di una placca per il fornice vestibolare, ma come apparecchio di esercizio supera ampiamente le possibilità della placca, poichè l'efficacia dell'esercizio può essere verificata sulla membrana.
Silencos kids è stato sviluppato per i bambini in età prescolare.

silencos kids
Poster per la sala d'attesa
2 pezzi
REF 0P0 0050 I

silencos kids
Opuscolo informativo per i pazienti
20 pezzi
REF 000 2780 I

Altre possibilità terapeutiche:
- Influenza sul controllo delle abitudini, p.es. succhiamento del pollice, mordersi le labbra
- Raggiungimento dell'equilibrio delle forze nel sistema orofacciale
- Correzione della posizione di riposo naturale della lingua
- Disturbi mio-funzionali
- Trattamento dei disturbi di malposizionamento della lingua dovuto a cattive abitudini
- Trattamento del morso frontale aperto
- Terapia supplementare in caso di adenotonsillectomia
- Trattamento di disfunzioni abitudinali
- Ludoterapia

bredent s.r.l.

Sistema di codificazione delle frese in Diatit e delle frese in carburo di tungsteno 324
Veloce individuazione della fresa desiderata 324
Le geometrie di taglio delle frese bredent in Diatit ed in carburo di tungsteno 325
Geometrie di taglio – Panoramica 326
Microfresa
Fresa per la realizzazione delle fessure 328
Frese in carburo di tungsteno con rettifica a spoglia
Confronto:
Frese bredent con e senza rettifica a spoglia 329
Protezione anti-usura Diatit 329
Microfresa a spoglia
Microfresa Rapidy 333
Frese in carburo di tungsteno con rettifica a spoglia 334
Frese in Diatit e frese in carburo di tungsteno 336
Frese Diatit Power 347
Lavorazione del titanio 348



Sistema di codificazione delle frese in Diatit e delle frese in carburo di tungsteno

Codificazione del colore
Veloce individuazione della geometria di taglio grazie alla codificazione del colore sulla fresa.

NF	nessuno	**SH**	arancione	**KG**	**verde**
NH	arancione	**KF**	rosso	**KS**	nero
MH	arancione	**KM**	blu	**GG**	nessuno
N/MH	arancione/blu	**QM**	blu chiaro	**KC**	lilla
GH	arancione/verde	**QG**	bianco	**KT**	grigio-argento

Forme degli strumenti, Numero-ISO
Tre cifre indicano la forma degli strumenti in base alla codificazione ISO.



Le seguenti lettere indicano
N = Frese per cromo-cobalto
H = Carburo di tungsteno
D = Protezione anti-usura Diatit[1]
B = Strumenti speciali per la realizzazione delle fessure
F = Frese per il fresaggio
S = Frese per silicone

[1] Ulteriori informazioni sulla protezione anti-usura Diatit a pagina 329.

Geometria di taglio
Le frese bredent sono disponibili in undici differenti geometrie di taglio. Ogni tipo di taglio è contrassegnato da una combinazione di due lettere maiuscole.

Ulteriori informazioni relative al capitolo „Geometrie di taglio - bredent„ a pagina 325.

Dimensioni
Il diametro della zona più ampia della fresa è calcolato in decimi di millimetro.

Veloce individuazione della fresa desiderata

Il presente catalogo permette di poter trovare nel più breve tempo possibile la fresa desiderata. Qui di seguito viene indicato l'orientamento da seguire nella scelta di una fresa, in base alla forma o in base alla geometria di taglio.

Orientamento in base alla forma
Nelle tabelle illustrate a pagina 326/327 appaiono nella colonna di sinistra (vedi esempio sottostante), le forme disponibili delle frese bredent. In questa colonna è possibile scegliere il tipo di forma desiderato. Nella riga corrispondente alla forma scelta vengono indicate le geometrie di taglio bredent disponibili. Nella casella corrispondente alla dentatura scelta viene indicato un numero di pagina. Nella pagina indicata è possibile trovare ulteriori informazioni relative allo strumento scelto.

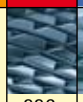
Illustrazione Scala 1:1	REF	Geometria di taglio													
		NF	NH	MH	GH	SH	KF	KM	QM	QG	KG	KS	GG	KC	KT
	D137. . 23 H137. . 23						 336	 339	 342		 344				

Immagine della fresa a grandezza naturale.

Qui sono presenti le lettere che contrassegnano la geometria di taglio desiderata.

Codice d'ordine, senza indicazione del tipo di taglio. Questo strumento è disponibile con un diametro di 2,3 mm.

Questo strumento è disponibile con le geometrie di taglio KF, KM, QM, KG. Ulteriori informazioni alle pagine 336, 339, 342, 344.

Qui viene indicata la codificazione del colore, per una veloce inviduazione delle diverse frese.

Orientamento in base alla geometria di taglio
Dalla pagina 328 vengono illustrati tutti gli strumenti, elencati in base al tipo di taglio, partendo da quello più fino, fino ad arrivare a quello più grosso. Successivamente vengono illustrate le speciali geometrie di taglio per leghe in cromo-cobalto ed in titanio.

Numero-ISO
Per un migliore confronto vengono indicati tutti gli strumenti contrassegnati dai numeri-ISO.
Questa codificazione internazionale ha 15 posizioni.
I numeri contengono le seguenti indicazioni:

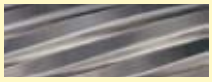
Posizione 1.-3: Materiale della fresa
Posizione 7.-9: Forma della fresa
Posizione 13.-15: Diametro della fresa

509 104 001215 023

Posizione 4.-6: Tipo di gambo della fresa
Posizione 10.-12: Geometria di taglio

bredent s.r.l.
Telefono 04 71 / 46 95 76

Le geometrie di taglio delle frese bredent in Diatit ed in carburo di tungsteno



NF:
Dentatura Normale Fine

- Per la lavorazione di qualsiasi tipo di materiale in odontotecnica.
- Asportazione facile e controllata di materiale, superfici lisce del manufatto.
- Dentatura semplice rispetto a quella „a due facce“ a taglio incrociato.



NH:
Dentatura normale con rettifica a spoglia

- Per la lavorazione di leghe nobili, non nobili, resina, gesso.
- Elevato asporto di materiale e nessun saltellamento della fresa, superfici lisce del manufatto.
- Rettifica a spoglia: lame di taglio ampie e stabili, lunga durata.



MH:
Dentatura a taglio incrociato con rettifica a spoglia

- Per la lavorazione di leghe nobili, non nobili, resine e porcellana.
- Elevato asporto di materiale, superfici estremamente lisce del manufatto, la mancanza di vibrazioni della fresa salvaguarda il manipolo e non affatica il tecnico.
- Rettifica a spoglia: lame di taglio ampie e stabili per una lunga durata della fresa ed una migliore prestazione di taglio.



GH:
Dentatura macro con rettifica a spoglia

- Per lavori di sgrossatura di leghe nobili, non nobili, resina ed in casi particolari anche di gesso.
- Elevato asporto di materiale, prestazioni prive di saltellamenti e maggiore durata della fresa grazie alla rettifica a spoglia.



SH:
Dentatura supermacro con rettifica a spoglia

- Per la lavorazione del gesso ed anche particolarmente indicata per lavori di sgrossatura della resina.
- Elevato asporto di materiale e superfici estremamente lisce grazie alla rettifica a spoglia.
- Grazie alla lama di taglio più grande nessuna formazione di trucioli.



KF:
Dentatura a taglio incrociato Fine

- Prevalentemente utilizzata per lavorazioni di finitura su leghe nobili, non nobili, resine e porcellana.
- Buona e precisa asportazione di materiale, superfici lisce del manufatto.



KM:
Dentatura a taglio incrociato Media

- Per la rifinitura di grandi superfici su leghe nobili, non nobili e resine, in alcuni casi anche su gesso.
- Asportazione di materiale razionale, superfici lisce del manufatto, taglio costante e duraturo.
- Possibilità di utilizzo universale, pertanto solo raramente lo strumento deve essere sostituito.



QM:
Dentatura a taglio trasversale Media

- Ideale per la lavorazione di grandi superfici, ed anche per la finitura di leghe nobili, non nobili e resina. Perciò non è necessario sostituire la fresa durante la lavorazione.
- Elevato e razionale asporto di materiale, superfici lisce.
- La mancanza di vibrazioni della fresa salvaguarda il manipolo e non affatica il tecnico.



QG:
Dentatura a taglio trasversale

- Speciale per la lavorazione del silicone.
- Asporto molto razionale e preciso dei materiali morbidi.



KG:
Dentatura a taglio incrociato Macro

- Ideale per lavori di sgrossatura su grandi superfici con leghe nobili, non nobili, resine e gesso.
- Elevato asporto di materiale, lunga durata della fresa.



KS:
Dentatura a taglio incrociato Supermacro

- Particolarmente indicata per la lavorazione del gesso, e per lavori di sgrossatura della resina e dei cucchiai fotopolimerizzabili.
- Ottima asportazione di materiale.
- L'elevate dimensioni delle lame di taglio riducono la formazione di trucioli.



GG:
Dentatura dritta Macro

- Per la realizzazione di tagli su basi in resina o dischi termostampati.
- Taglio razionale delle basi in resina o termostampate.
- Taglio scorrevole, semplice e dritto.



KC:
Dentatura a taglio incrociato per cromo-cobalto

- Indicata per la lavorazione delle leghe al cromo-cobalto e leghe palladiate.
- Elevato asporto di materiale, superfici lisce.
- La particolarità di questo strumento: i trucioli di metallo causano poche irritazioni alla pelle, grazie alle loro dimensioni.



KT:
Dentatura a taglio incrociato per titanio

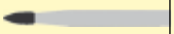
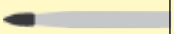
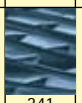
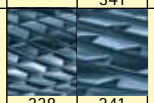
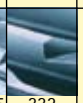
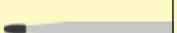
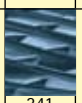
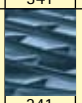
- Indicata per la lavorazione del titanio.
- Lo speciale taglio trasversale di questa dentatura ingrandisce la faccia di taglio, diminuendone l'attrito. Viene così evitato un surriscaldamento del titanio.
- Asporto di materiale controllato e razionale, superfici lisce.

Illustrazioni in scala 1:5

Illustrazione Scala 1:1	REF	Geometria di taglio												
		NF	NH	MH	GH	SH	KF	KM	QM	QG	KG	KS	GG	KC	KT
Diametro 06	**B153 . . 02-06** disponibile solo in carburo di tungsteno	328													
Diametro 23	**H001 NH 04-31** disponibile solo in carburo di tungsteno		333												
	D001 . . 14 disponibile solo in Diatit														348
	D001 . . 23 **H001 . . 23** **H010 . . 08-16**			330				339			344				348
Diametro 16	**H010 . . 08-16**		332												
	D137 . . 23 **H137 . . 23**						336	339	342		344				
	D141 . . 23 **H141 . . 23** **N141 . . 23**			330+334				339							
	H161. . 60									343					
	D184 . . 16 **H184 . . 16**			330			336	339							
	D187 . . 23 **H187 . . 23** **S187 . . 23**						336	340		343	344				
	D194 . . 23 **H194 . . 23**						336	340			344				348
	D194 . . 40 **H194 . . 40** **N194 . . 40**				331+335	332	336	340			344			347	348
	D194 . . 50 **H194 . . 50**				331		337	340			344				348
	D194 . . 60 **H194 . . 60**					332						346			
	D194 . . 70 **H194 . . 70**					332						346			
	D198 . . 23 **H198 . . 23** **N198 . . 23**			334			337	340							348

bredent s.r.l.

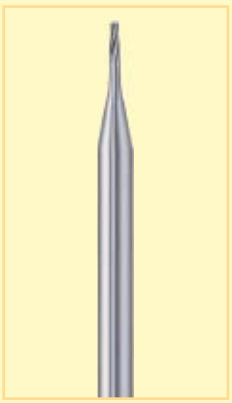
Tutte le frese illustrate sono disponibili con un mandrino di 2,35 mm. La lunghezza totale della fresa è di 45 mm (frese con diametro 02 -23) e rispettivamente di 52 mm (frese con diametro 40 - 70).

Illustrazione Scala 1:1	REF	Geometria di taglio												
		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** disponibile solo in Diatit													 347	
 Diametro 16	**D257 . . 16/23** **H257 . . 16/23**							 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+336	 332					 345				
	**D277 . . 14** **H277 . . 14** **N277 . . 14**			 331+334				 341							
	**D277 . . 23** **H277 . . 23**			 330+334				 341							
	D289 . . 23 **H289 . . 23**			 331			 338	 342							
	D292 . . 23 **H292 . . 23**						 338	 342			 345			 347	
 Diametro 23	**D468 . . 16/23** **H468 . . 16/23**												 346		

Tutte le frese illustrate sono disponibili con un mandrino di 2,35 mm. La lunghezza totale della fresa è di 45 mm (frese con diametro 02 -23) e rispettivamente di 52 mm (frese con diametro 40 - 70).

- **Fresa per la realizzazione delle fessure**

Fresa per la realizzazione delle fessure



	Materiale	Carburo di tungsteno	Confezione
	**REF**	**B153 NF 02**	10 pezzi
	N. ISO	500 104 153006 002	
	Ø 0,2 mm		
	**REF**	**B153 NF 04**	10 pezzi
	N. ISO	500 104 153006 004	
	Ø 0,4 mm		
	**REF**	**B153 NF 06**	10 pezzi
	N. ISO	500 104 153006 006	
	Ø 0,6 mm		



Grazie alla forma di questo strumento è possibile levigare cuspidi, solchi e fossette nelle zone difficilmente raggiungibili. Il diametro straordinariamente piccolo di questo strumento consente di realizzare una levigatura precisa anche nelle fessure più profonde. Ciò facilita la lucidatura del tavolato occlusale. Una perfetta lucidatura di queste superfici riduce la formazione di depositi di placca. Questo strumento offre al tecnico eccellenti possibilità di lavorazione.

Set

6 pezzi
Fresa per la realizzazione delle fessure
2 x N. ISO 500 104 153006 002
2 x N. ISO 500 104 153006 004
2 x N. ISO 500 104 153006 006
REF 330 0082 6



Il più sottile strumento al mondo per la realizzazione di fessure perfette: diametro 0,2 mm.



La speciale geometria di taglio consente inoltre di ricontornare i tavolati occlusali in ceramica, prima della glasura. Si aprono così nuove strade al tecnico ceramista nella lavorazione dei tavolati occlusali.



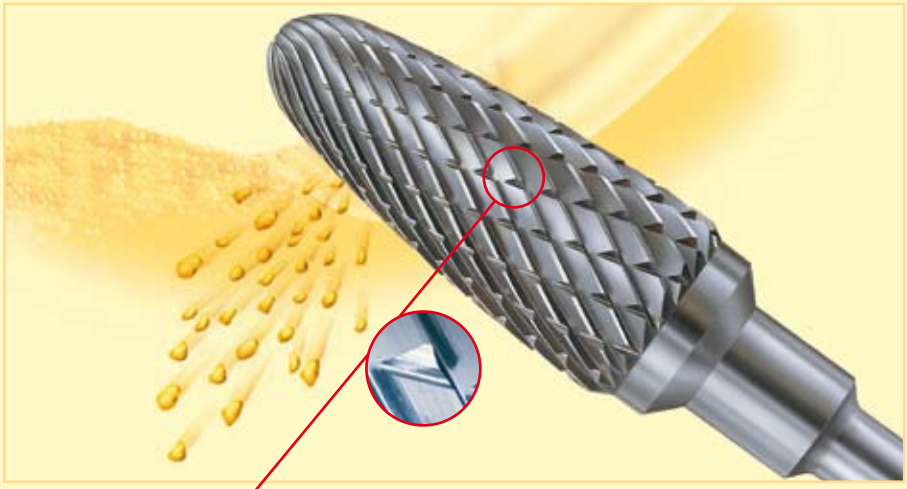
La fresa bredent per fessure, con solo 0,2 mm di diametro, ingrandimento 100 %

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto			10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

bredent s.r.l.
Telefono 04 71 / 46 95 76

- **Confronto: Frese bredent con e senza rettifica a spoglia**
- **Protezione anti-usura Diatit**

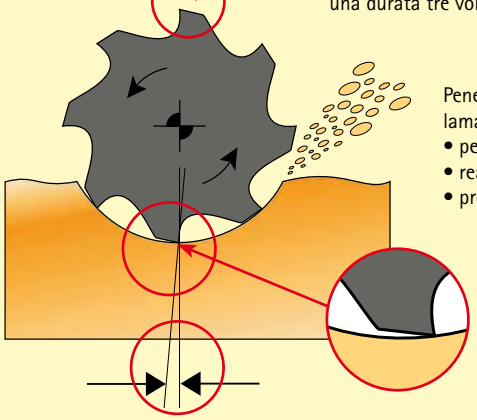
Confronto: Frese bredent con e senza rettifica a spoglia



Durata tre volte superiore rispetto alle geometrie di taglio tradizionali delle frese bredent.
Grazie all'introduzione di una nuova tecnologia, le frese bredent in carburo di tungsteno dell'ultima generazione presentano una fase di rettifica a spoglia. La rettifica protegge il filo della lama della fresa da eventuali danneggiamenti. Pertanto lo strumento con rettifica a spoglia ha una durata fino a tre volte superiore rispetto alle frese convenzionali bredent.
La rettifica a spoglia permette inoltre di ottimizzare l'angolo di taglio. Ne consegue una migliore prestazione della fresa.

Fresa bredent con rettifica a spoglia.

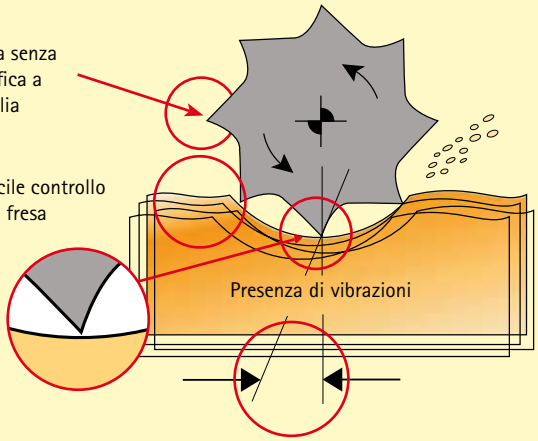
Lama con rettifica a spoglia: ampia superficie di sostegno della lama, per una durata tre volte superiore.



Penetrazione controllata della lama
- per evitare saltellamenti
- realizza superfici lisce
- protegge il polso del tecnico

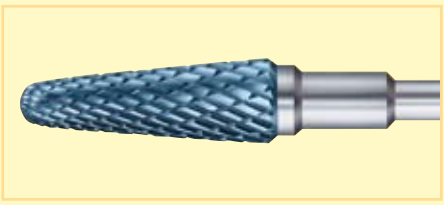
Angolo di taglio ottimizzato, per una migliore prestazione.

Per il confronto: uno strumento convenzionale bredent



Angolo di taglio convenzionale

Protezione anti-usura Diatit



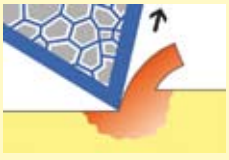
Prestazione sicura dall'inizio alla fine.
Le frese in Diatit sono tutte realizzate con una protezione anti-usura. Il Diatit è un materiale che viene applicato dopo la produzione della fresa e si diffonde nella superficie. Ne deriva un indurimento strutturale ed una riduzione dell'attrito.
Come risultato, di questo particolare processo di tempra, si ha la realizzazione di uno strumento, che dall'inizio alla fine funziona in modo ottimale e realizza tagli precisi e ciò per un periodo di tempo notevolmente lungo. In tal modo viene garantito un preciso asporto di materiale. Inoltre grazie alla protezione anti-usura si accresce notevolmente la durata della fresa (rispetto alle frese bredent in carburo di tungsteno non rivestite).

Struttura metallica
Le frese in carburo di tungsteno bredent sono composte da materiale sinterizzato a grana sottile. Le



Frese in Diatit, dopo la realizzazione della geometria di taglio, vengono ulteriormente temprate. Il rivestimento anti-usura Diatit si diffonde nella struttura metallica fino a 100 µm di profondità.

Fresa bredent con protezione anti-usura Diatit.
Grazie al rivestimento in Diatit viene ridotto del 50 % l'attrito con notevole



diminuzione del calore sviluppato. I trucioli, che si formano durante la lavorazione non aderiscono alla fresa che rimane pulita. Ciò consente di ottimizzare la prestazione della fresa che avrà uno scorrimento più dolce e privo di saltellamenti.

Fresa bredent senza protezione anti-usura
Inoltre le frese bredent rivestite in Diatit, rispetto alle frese in carburo di tungsteno bredent non rivestite, presentano una



durata superiore, in quanto le lame di taglio, protette dal rivestimento in Diatit, non si scheggiano. In confronto alle frese bredent non rivestite la durezza delle frese in Diatit è elevata a 3700 Vickers (contro 1850 HV). Grazie alla maggiore durezza Vickers ed al miglior modulo elastico del carburo di tungsteno le frese bredent rivestite in Diatit mantengono inalterata la loro capacità di taglio per un periodo maggiore rispetto alle frese bredent non trattate.

Frese in carburo di tungsteno con rettifica a spoglia

Geometria di taglio: MH





Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**H001 MH 23**
N. ISO	500 104 001190 023



Questa fresa offre molte possibilità di utilizzo, per esempio nella rifinitura degli scheletrati.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**H141 MH 23**
N. ISO	500 104 141190 023



La fresa H141 MH 23 durante la rifinitura di una spalla cervicale. La geometria di taglio della rettifica a spoglia garantisce un lavorazione priva di vibrazioni, aumentando la precisone e la sicurezza durante il lavoro.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**H184 MH 16**
N. ISO	500 104 184190 016



L'eccezionale prestazione della geometria di taglio della rettifica a spoglia ottimizza la lavorazione della ceramica, qui a destra durante la fase di levigatura della zona di confine tra metallo e ceramica.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	10-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**H237 MH 23**
N. ISO	500 104 237190 023



Le frese con rettifica a spoglia realizzano superfici particolarmente lisce. Fresando le masse in ceramica si ottengono superfici estremamente lisce, che non necessitano di una ulteriore fase di rifinitura prima della glasura. Le frese con rettifica a spoglia sono pertanto particolarmente indicate nella lavorazione della ceramica.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	10-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**H277 MH 14**
N. ISO	500 104 277190 014



REF	**H277 MH 23**
N. ISO	500 104 277190 023



Le forme sottili consentono di utilizzare le frese con rettifica a spoglia anche per lavorazioni molto delicate.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

Geometria di taglio: MH e GH





Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**H289 MH 23**
N. ISO	500 104 289190 023



La fresa H289 MH 23 è particolarmente indicata per una rifinitura razionale delle strutture per metallo-ceramica.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000







Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**H194 GH 40**
N. ISO	500 104 194220 040
REF	**H194 GH 50**
N. ISO	500 104 194220 050



La geometria di taglio della rettifica a spoglia, grazie alla sua maggiore durata, consente di risparmiare in costi di attrezzatura. In particolare, durante la lavorazione delle strutture per metallo-ceramica, possono essere raggiunti vantaggi economici considerevoli.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**H244 GH 23**
N. ISO	500 104 244220 023

La forma consente una rifinitura fine delle strutture in metallo.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	15.-20.000	12.-18.000	15.-20.000	15.-20.000	15.-20.000	15.-20.000







Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**H263 GH 60**
N. ISO	500 104 263220 060



La fresa è dotata di lame di taglio più ampie, che permettono di asportare maggiori quantità di gesso. Allo stesso tempo si ottengono superfici estremamente lisce.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	10-15.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000







Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**H274 GH 40**
N. ISO	500 104 274220 040
REF	**H274 GH 60**
N. ISO	500 104 274220 060



Grazie alla geometria di taglio della rettifica a spoglia, si ottengono superfici estremamente lisce. Ciò offre considerevoli vantaggi nella lavorazione delle resine da palati.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	10-15.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Geometria di taglio: SH e NH





Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**H274 SH 40**
N. ISO	500 104 274220 040



Grazie alla geometria di taglio della rettifica a spoglia si ottengono manufatti con superfici estremamente lisce. La prestazione priva di vibrazioni della fresa aumenta la sicurezza del tecnico durante il lavoro e ne protegge le articolazioni.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	10-15.000	8-12.000				





Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**H194 SH 40**
N. ISO	500 104 194220 040



REF	**H194 SH 60**
N. ISO	500 104 194220 060



REF	**H194 SH 70**
N. ISO	500 104 194220 070



Le frese con la geometria di taglio SH sono state realizzate in particolar modo per la lavorazione del gesso. La prestazione priva di saltellamenti della rettifica a spoglia preserva il gesso da eventuali danni.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	8-12.000	8-12.000				





Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**H263 SH 60**
N. ISO	500 104 263220 060



Frese per rettifica a spoglia per un rapido asporto della resina per protesi. Particolarmente indicata anche per il gesso.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**H010 NH 08**
N. ISO	500 104 010006 008



REF	**H010 NH 10**
N. ISO	500 104 010006 010

REF	**H010 NH 12**
N. ISO	500 104 010006 012



REF	**H010 NH 16**
N. ISO	500 104 010006 016



Il cono rovesciato è particolarmente indicato per la rifinitura di solchi e fossette occlusali. Allo stesso tempo grazie alla rettifica a spoglia si ottengono superfici in ceramica lucide.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

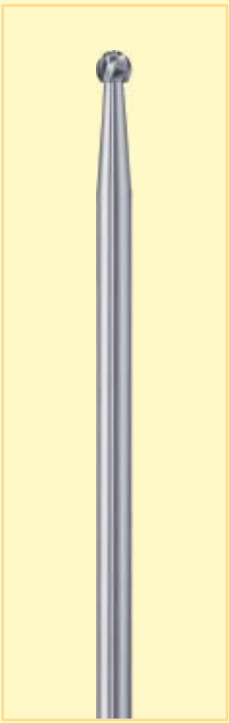
Microfresa Rapidy



Ottima prestazione di taglio e maggiore durata della fresa grazie alla rettifica a spoglia.
Anche la Microfresa Rapidy è dotata di rettifica a spoglia. Grazie a questa moderna geometria di taglio, con la fresa Rapidy si evitano saltellamenti dello strumento e si ottimizza la prestazione di taglio. Queste proprietà aiutano il tecnico soprattutto quando deve lavorare in modo preciso e veloce su materiali particolarmente duri, ad esempio nella rifinitura della ceramica o di leghe in cromo cobalto. Anche nelle lavorazioni di questo tipo, con la fresa Rapidy, si ottengono superfici particolarmente lisce ed un elevato asporto di materiale. Inoltre grazie alla rettifica a spoglia la durata della fresa è triplicata con un notevole risparmio economico.



H001 NH 04: L'elevata prestazione di taglio della fresa Rapidy offre al ceramista eccezionali possibilità di modellazione.



Materiale	Carburo di tungsteno			
Confezione	1 pezzo		5 pezzi	10 pezzi
	REF	H001 NH 04	330 0050 4	330 0100 4
	N. ISO	500 104 001006 004		
	REF	H001 NH 05	330 0050 5	330 0100 5
	N. ISO	500 104 001006 005		
	REF	H001 NH 06	330 0050 6	330 0100 6
	N. ISO	500 104 001006 006		
	REF	H001 NH 07	330 0050 7	330 0100 7
	N. ISO	500 104 001006 007		
	REF	H001 NH 08	330 0050 8	330 0100 8
	N. ISO	500 104 001006 008		
	REF	H001 NH 09	330 0050 9	330 0100 9
	N. ISO	500 104 001006 009		
	REF	H001 NH 10	330 0051 0	330 0101 0
	N. ISO	500 104 001006 010		
	REF	H001 NH 12	330 0051 2	330 0101 2
	N. ISO	500 104 001006 012		
	REF	H001 NH 14	330 0051 4	330 0101 4
	N. ISO	500 104 001006 014		
	REF	H001 NH 16	330 0051 6	330 0101 6
	N. ISO	500 104 001006 016		
	REF	H001 NH 18	330 0051 8	330 0101 8
	N. ISO	500 104 001006 018		
	REF	H001 NH 21	330 0052 1	330 0102 1
	N. ISO	500 104 001006 021		
	REF	H001 NH 23	330 0052 3	330 0102 3
	N. ISO	500 104 001006 023		
	REF	H001 NH 31	330 0053 1	330 0103 1
	N. ISO	500 104 001006 031		

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

Geometria di taglio: MH/NE – Frese per cromo-cobalto





Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**N141 MH 23**
N. ISO	500 104 141190 023



La fresa N141 MH 23 durante la rifinitura di una spalla cervicale. La geometria di taglio della rettifica a spoglia garantisce una lavorazione priva di vibrazioni, aumentando la precisione e la sicurezza durante il lavoro.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto					15-20.000	





Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**N198 MH 23**
N. ISO	500 104 198190 023



La fresa N198 MH 23 durante la rifinitura di una spalla cervicale. La geometria di taglio della rettifica a spoglia garantisce una lavorazione priva di vibrazioni, aumentando la precisione e la sicurezza durante il lavoro.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto					15-20.000	





Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**N277 MH 14**
N. ISO	500 104 277190 014



Le forme sottili consentono di utilizzare le frese a rettifica a spoglia anche per lavorazioni molto delicate, sulle quali si otterranno superfici estremamente lisce.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto					15-20.000	



Assortimento

Set composto da 7 frese

REF 330 0117 0

Grazie alla speciale geometria di taglio con rettifica a spoglia, queste frese, per leghe al cromo-cobalto, hanno una maggiore durata. L'angolo di taglio ottimizzato della rettifica a spoglia, aumenta l'abrasività, consentendo una migliore levigatura delle superfici e permettendo di risparmiare molto tempo.

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

Geometria di taglio: GH/NE – Frese per cromo-cobalto





Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**N194 GH 40**
N. ISO	500 104 194220 040



La geometria di taglio della rettifica a spoglia, grazie alla sua maggiore durata, consente di risparmiare tempo in costi di attrezzatura. In particolare, durante la lavorazione delle strutture per metallo-ceramica, possono essere raggiunti vantaggi economici considerevoli.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto					15-20.000	





Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**N263 GH 40**
N. ISO	500 104 263220 040

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto					15-20.000	





Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**N263 GH 60**
N. ISO	500 104 263220 060

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto					15-20.000	





Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**N274 GH 40**
N. ISO	500 104 274220 040

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto					15-20.000	

Geometria di taglio: KF





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H137 KF 23**	**D137 KF 23**
N. ISO	500 104 137140 023	509 104 137140 023

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H184 KF 16**	**D184 KF 16**
N. ISO	500 104 184140 016	509 104 184140 016



Grazie alla dentatura fine si realizzano superfici lisce. Questo strumento molto sottile è particolarmente indicato per la rifinitura dei rivestimenti estetici.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H187 KF 23**	**D187 KF 23**
N. ISO	500 104 187140 023	509 104 187140 023

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000









Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H194 KF 23**	**D194 KF 23**
N. ISO	500 104 194140 023	509 104 194140 023
REF	**H194 KF 40**	**D194 KF 40**
N. ISO	500 104 194140 040	509 104 194140 040
REF	**H194 KF 50**	**D194 KF 50**
N. ISO	500 104 194140 050	509 104 194140 050



La fresa D 194 KF 23 è particolarmente indicata per lavori di rifinitura delle strutture in metallo-ceramica.



Il taglio fine della dentatura KF facilita la lucidatura delle superfici in metallo.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

Geometria di taglio: KF





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H198 KF 23**	**D198 KF 23**
N. ISO	500 104 198140 023	509 104 198140 023



La forma sottile ed il taglio fine della fresa D198 KF 23 permettono una facile rifinitura dei ganci degli scheletrati.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H200 KF 23**	**D200 KF 23**
N. ISO	500 104 200140 023	509 104 200140 023

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H225 KF 23**	**D225 KF 23**
N. ISO	500 104 225140 023	509 104 225140 023

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H237 KF 23**	**D237 KF 23**
N. ISO	500 104 237140 023	509 104 237140 023



D237 KF 23: Grazie alla dentatura fine si ottengono superfici lisce anche su leghe molto dure.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Geometria di taglio: KF





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H263 KF 40**	**D263 KF 40**
N. ISO	500 104 263140 040	509 104 263140 040



La fresa D263 KF 40 offre buone possibilità di utilizzo nella rifinitura degli scheletrati.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H289 KF 23**	**D289 KF 23**
N. ISO	500 104 289140 023	509 104 289140 023



Il taglio KF è particolarmente indicato per la rifinitura della ceramica.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H292 KF 23**	**D292 KF 23**
N. ISO	500 104 292140 023	509 104 292140 023

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

bredent s.r.l.

Geometria di taglio: KM





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H001 KM 23**	**D001 KM 23**
N. ISO	500 104 001190 023	509 104 001190 023

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H137 KM 23**	**D137 KM 23**
N. ISO	500 104 137190 023	509 104 137190 023



Grazie alla rotazione priva di saltellamenti si ottimizza la prestazione di taglio, rifinendo in modo preciso e razionale le strutture metalliche.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H141 KM 23**	**D141 KM 23**
N. ISO	500 104 141190 023	509 104 141190 023

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H184 KM 16**	**D184 KM 16**
N. ISO	500 104 184190 016	509 104 184190 016



Esempio d'utilizzo.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Geometria di taglio: KM





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H187 KM 23**	**D187 KM 23**
N. ISO	500 104 187190 023	509 104 187190 023

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H194 KM 23**	**D194 KM 23**
N. ISO	500 104 194190 023	509 104 194190 023
REF	**H194 KM 40**	**D194 KM 40**
N. ISO	500 104 194190 040	509 104 194190 040
REF	**H194 KM 50**	**D194 KM 50**
N. ISO	500 104 194190 050	509 104 194190 050

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H198 KM 23**	**D198 KM 23**
N. ISO	500 104 198190 023	509 104 198190 023



Rifiniture controllate e razionali grazie alla forma sottile della fresa con il taglio KM.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H200 KM 23**	**D200 KM 23**
N. ISO	500 104 200190 023	509 104 200190 023

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H225 KM 23**	**D225 KM 23**
N. ISO	500 104 225190 023	509 104 225190 023



D225 KM 23 per la rifinitura dei bordini nelle strutture per resina.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

Geometria di taglio: KM





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H237 KM 23**	**D237 KM 23**
N. ISO	500 104 237190 023	509 104 237190 023



Questo strumento è particolarmente indicato per la rifinitura di zone sottili dello scheletrato.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H257 KM 16**	**D257 KM 16**
N. ISO	500 104 257190 016	509 104 257190 016
REF	**H257 KM 23**	**D257 KM 23**
N. ISO	500 104 257190 023	509 104 257190 023

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H263 KM 40**	**D263 KM 40**
N. ISO	500 104 263190 040	509 104 263190 040



Asporto di materiale controllato con la fresa bredent KM.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H277 KM 14**	**D277 KM 14**
N. ISO	500 104 277190 014	509 104 277190 014
REF	**H277 KM 23**	**D277 KM 23**
N. ISO	500 104 277190 023	509 104 277190 023

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Geometria di taglio: KM e QM





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H289 KM 23**	**D289 KM 23**
N. ISO	500 104 289190 023	509 104 289190 023



Rifinitura di leghe nobili: D289 KM 23.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H292 KM 23**	**D292 KM 23**
N. ISO	500 104 292190 023	509 104 292190 023



Buona prestazione di taglio e superfici lisce: D292 KM 23. Esempio d'utilizzo sulle strutture in metallo-ceramica.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H137 QM 23**	**D137 QM 23**
N. ISO	500 104 137134 023	509 104 137134 023



Lavorazione delle leghe nobili: superfici lisce, nessun saltellamento della fresa.



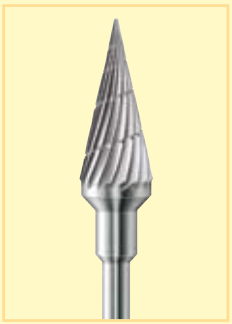
La buona prestazione di taglio e l'assenza di saltellamento garantiscono una rifinitura razionale delle protesi.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	15-20.000	15-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

Geometria di taglio: QG





Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**H161 QG 60**
N. ISO	500 104 161220 060



L'estremità della punta è sottilissima ed è particolarmente indicata per la rifinitura sottile e precisa delle resine. È eccellente anche per la realizzazione di bite o placche ortodontiche.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto		10-20.000				





Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**S187 QG 23**
N. ISO	500 104 187 023



Grazie alle diverse forme, queste frese possono essere utilizzate per dare forma, anche in zone difficilmente accessibili, come ad esempio, negli alveoli delle mascherine per finte gengive.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica	Silicone
Numero dei giri al minuto							30.000





Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**S237 QG 65**
N. ISO	500 104 237 065



La rifinitura di dischi termoplastici prestampati morbidi, anche in diversi gradi di durezza, grazie a queste frese in silicone, avviene in modo semplice e rapido, come ad esempio per i paradenti.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica	Silicone
Numero dei giri al minuto							20.000





Materiale	Carburo di tungsteno
REF	**S263 QG 60**
N. ISO	500 104 263 060



Grazie ad un asporto individuale di materiale si ottiene un passaggio armonico dal silicone alla resina da palati. La superficie rifinita è liscia e priva di scanalature.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica	Silicone
Numero dei giri al minuto							18.000

Geometria di taglio: KG





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H001 KG 23**	**D001 KG 23**
N. ISO	500 104 001215 023	509 104 001215 023



D001KG 23: Eliminazione delle perline di fusione all'interno delle corone.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H137 KG 23**	**D137 KG 23**
N. ISO	500 104 137220 023	509 104 137220 023

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H187 KG 23**	**D187 KG 23**
N. ISO	500 104 187220 023	509 104 187220 023



La forma sottile e la buona prestazione di taglio della fresa D187 KG 23, rendono questo strumento indispensabile nella lavorazione degli scheletrati.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H194 KG 23**	**D194 KG 23**
N. ISO	500 104 194220 023	509 104 194220 023



REF	**H194 KG 40**	**D194 KG 40**
N. ISO	500 104 194220 040	509 104 194220 040



REF	**H194 KG 50**	**D194 KG 50**
N. ISO	500 104 194220 050	509 104 194220 050



D194 KG 23 per una lavorazione razionale degli scheletrati.



Le dentature macro della fresa D194 KG 40 (foto 3) e della fresa D194 KG 50 (foto 2) garantiscono una rifinitura precisa ed ottimale della resina.



Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

Geometria di taglio: KG





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H200 KG 23**	**D200 KG 23**
N. ISO	500 104 200220 023	509 104 200220 023



D200 KG 23 per la rifinitura degli scheletrati.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H237 KG 65**	**D237 KG 65**
N. ISO	500 104 237220 065	509 104 237220 065



D237 KG 65: Buon asporto di materiale, rifinitura priva di saltellamenti per una lavorazione razionale della resina.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H263 KG 60**	**D263 KG 60**
N. ISO	500 104 263220 060	509 104 263220 060



D263 KG 60: grazie alla sua forma ed alla dentatura macro è particolarmente indicata per la preparazione dei monconi in gesso.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H274 KG 60**	**D274 KG 60**
N. ISO	500 104 274220 060	509 104 274200 060



Per lavori di sgrossatura: la fresa D274 KG 60, grazie alla sua dentatura macro, si adatta a qualsiasi tipo di materiale.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H292 KG 23**	**D292 KG 23**
N. ISO	500 104 292220 023	509 104 292220 023

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Geometria di taglio: KS e GG







Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H194 KS 60**	**D194 KS 60**
N. ISO	500 104 194223 060	509 104 194223 060
REF	**H194 KS 70**	**D194 KS 70**
N. ISO	500 104 194223 070	509 104 194223 070



D194 KS 60: Il taglio supermacro permette un elevato asporto di materiale.



D194 KS 70: La dentatura supermacro è particolarmente efficace su gesso e resina.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	8-12.000	8-12.000				







Materiale	Carburo di tungsteno	Diatit
REF	**H468 GG 16**	**D468 GG 16**
N. ISO	500 104 468211 016	509 104 468211 016
REF	**H468 GG 23**	**D468 GG 23**
N. ISO	500 104 468211 023	509 104 468211 023



Grazie alla dentatura dritta si realizzano tagli precisi e semplici di basi prestampate.



Grazie all'utilizzo di questa fresa si ha una lavorazione sicura e veloce. La fresa non surriscalda, mantenendo la resina pulita.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto	8-12.000	8-12.000				

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

Geometria di taglio: KC

Geometria di taglio KC: Taglio speciale per cromo-cobalto e leghe palladiate
Il taglio KC permette un elevato asporto di materiale sulle leghe dure. La speciale inclinazione delle lame, la nuova geometria di taglio in combinazione con la protezione antiusura Diatit garantiscono una lunga durata della fresa.





Materiale	Diatit
REF	**D194 KC 40**
N. ISO	509 104 194190 040



La geometria di taglio KC permette un elevato asporto di materiale con una lavorazione dolce e senza pressione.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto					10-20.000	





Materiale	Diatit
REF	**D251 KC 60**
N. ISO	509 104 251190 060



La dentatura KC della bredent permette una rifinitura razionale degli scheletrati.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto					10-20.000	





Materiale	Diatit
REF	**D292 KC 23**
N. ISO	509 104 292190 023



La buona prestazione di taglio permette una rifinitura razionale di ponti e corone in leghe palladiate ed in cromo cobalto.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Cromo cobalto	Ceramica
Numero dei giri al minuto					10-20.000	

Geometria di taglio: KT

Geometria di taglio KT: Specifica per la lavorazione del titanio
Il titanio reagisce con l'ossigeno a circa 850° C e crea sulla superficie effetti indesiderati (p.es. decolorazioni, difficile lucidatura, infragilimento, ecc.). Grazie allo speciale taglio trasversale, gli strumenti con la dentatura KT della bredent hanno una faccia di taglio molto più ampia. Perciò i trucioli scivolano via meglio, diminuendo l'attrito. Con questa dentatura, si evita un surriscaldamento del titanio. Questo tipo di taglio garantisce un asporto sicuro e razionale di materiale ed una superficie liscia.





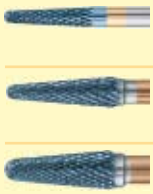
Materiale	Diatit
REF	**D001 KT 14**
N. ISO	509 104 001190 014
REF	**D001 KT 23**
N. ISO	509 104 001190 023



Le diverse forme delle frese per titanio della bredent garantiscono una lavorazione sicura e razionale degli scheletrati in titanio.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Titanio	Ceramica
Numero dei giri al minuto					10-15.000	





Materiale	Diatit
REF	**D194 KT 23**
N. ISO	509 104 194190 023
REF	**D194 KT 40**
N. ISO	509 104 194190 040
REF	**D194 KT 50**
N. ISO	509 104 194190 050



D194 KT 23:
Per una lavorazione precisa di zone difficilmente raggiungibili.

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Titanio	Ceramica
Numero dei giri al minuto					Diametro 23+40: 20-25.000 Diametro 50: 20.000	



Materiale	Diatit
REF	**D198 KT 23**
N. ISO	509 104 198190 023

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Titanio	Ceramica
Numero dei giri al minuto					25-30.000	

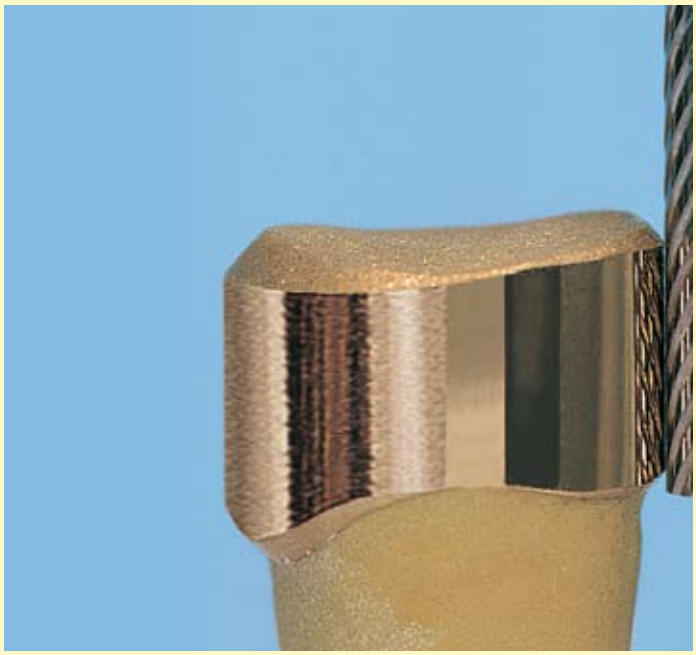




Materiale	Diatit
REF	**D263 KT 40**
N. ISO	509 104 263190 040

Campo d'utilizzo	Gesso	Resina per protesi	Resina per corone	Leghe nobili/ seminobili	Titanio	Ceramica
Numero dei giri al minuto					20-25.000	

bredent s.r.l.

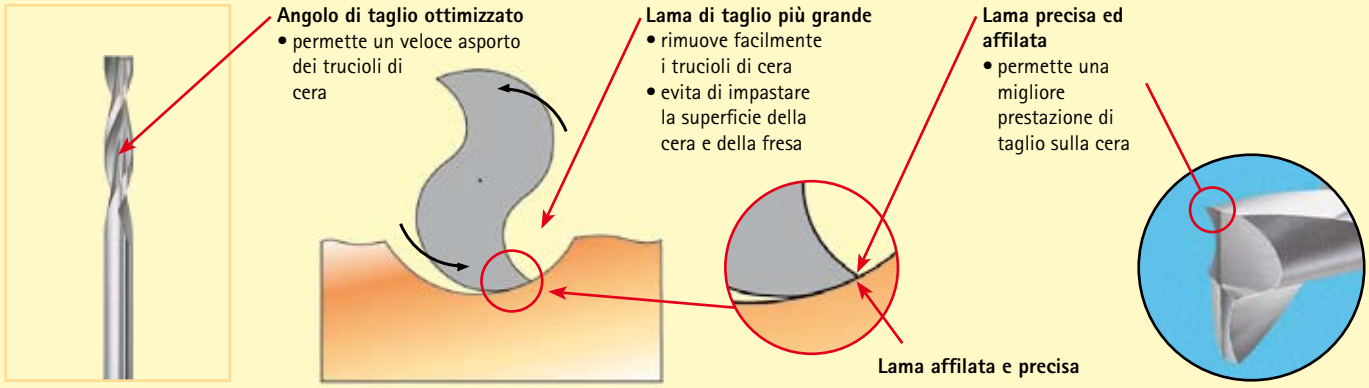


Frese per la tecnica di fresaggio con rettifica a spoglia
Frese per il fresaggio in cera, Frese per il fresaggio di rettifica, Frese per la lucidatura 350
Cera da fresaggio / Applicazioni delle frese
Biotec Cera da fresaggio 351
Applicazioni delle frese 351
Frese
Fresa da fresaggio parallela 352
Fresa da fresaggio parallela per titanio, cromo-cobalto e leghe nobili 354
Fresa da fresaggio coniche 356
Fresa da fresaggio coniche per titanio, cromo-cobalto e leghe nobili 358
Realizzazione di un fresaggio con coulisse e spalla occlusale 359
Fresa per fresaggio da cera 360
Frese a taglio incrociato 360
Frese per fresaggio in cera e Frese diamantate 361
Olio da fresaggio e perforazione
Olio da fresaggio e perforazione 359

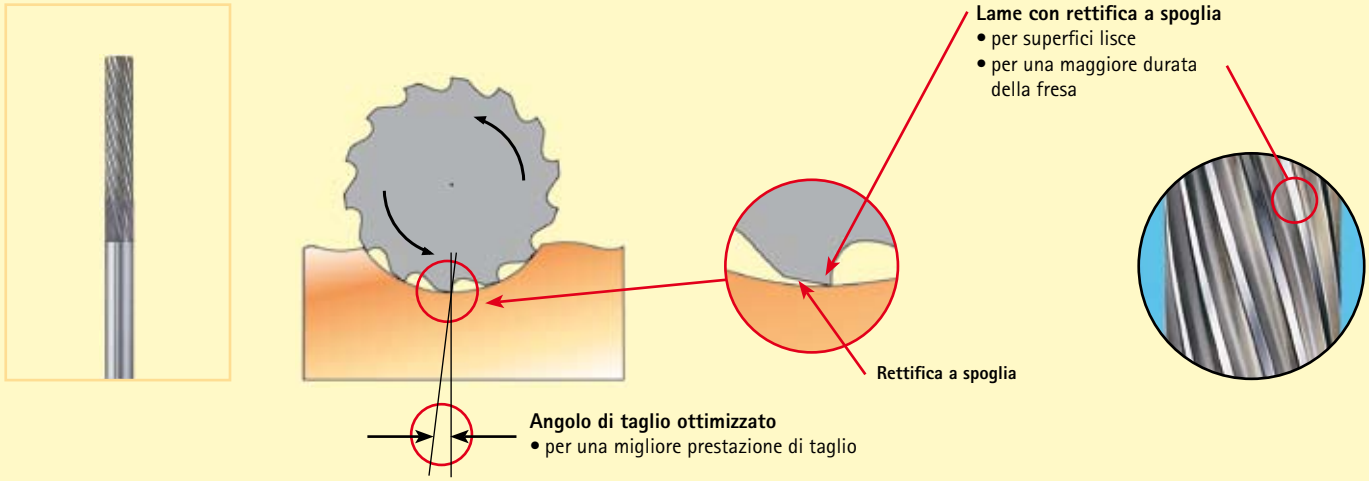
Frese per la tecnica di fresaggio con rettifica a spoglia

- **Frese per il fresaggio in cera**
- **Frese per il fresaggio di rettifica**
- **Frese per la lucidatura**

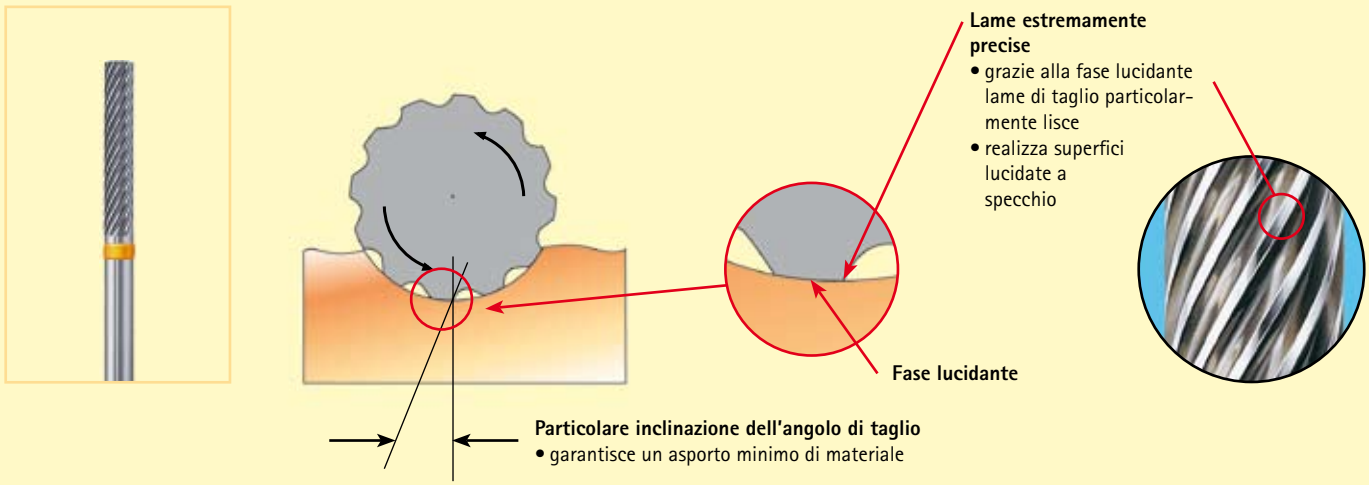
Frese per il fresaggio in cera



Frese per il fresaggio di rettifica



Frese per la lucidatura



bredent s.r.l.
Telefono 04 71 / 46 95 76

- **Biotec cera da fresaggio**
- **Applicazioni delle frese**

Biotec cera da fresaggio



Eccellente cera da fresaggio con ottime proprietà di modellazione. Ottime proprietà di scavatura e fresaggio, poiché la cera non si impasta sulla fresa.



Biotec cera da fresaggio
28 gr
REF 510 0061 4



Grande risparmio di tempo grazie alle ottime proprietà di modellazione, poiché si utilizza un'unica cera per la modellazione del fresaggio e del tavolato occlusale.



Cera da fresaggio estremamente precisa, che consente di ottenere durante il fresaggio superfici lisce e lucide.

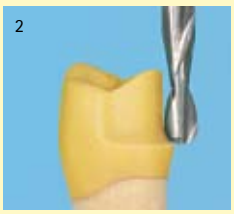


La presenza ridotta di residui dopo la fusione permette l'utilizzo di ceramica - pressofusa.

Realizzazione sistematica di un fresaggio con coulisse e spalla occlusale



Si raccomanda prima del fresaggio di modellare in cera l'intera corona.



Inizialmente viene realizzata una fresatura a semicerchio con bordino marginale, utilizzando la fresa per cera F137 3W 23.



Successivamente si realizzano le coulisse con la fresa F538 3H 10.



Infine con la fresa F205 3H 27 si realizza la spalla occlusale.



Dopo la fusione e la rifinitura della corona si fresano le superfici parallelae con la fresa da rettifica F137 3H 23.



Le coulisse vengono rettificate con la fresa F538 3H 10. Far perciò salire e scendere la fresa per coulisse solo in senso verticale.



La spalla occlusale viene fresata con la fresa F205 3H 27.



Infine con la fresa per lucidatura F137 3P 23 si ottiene una lucidatura a specchio sulle superfici parallelae.



Le frese bredent con rettifica a spoglia realizzano una lucidatura così perfetta, che non è necessaria un'ulteriore fase di lucidatura.



Con la resina da modellazione Pi-Ku-Plast viene modellata la parte secondaria.



La parte secondaria in resina viene fusa ed adattata alla parte primaria.



La ridotta contrazione della resina da modellazione Pi-Ku-Plast garantisce una precisione ottimale della parte secondaria.

Frese

- **Fresa da fresaggio parallela**
- Fresa da fresaggio coniche
- Fresa per coulisse / Fresa per spalla occlusale
- Fresa per fresaggio da cera
- Frese a taglio incrociato
- Taglierino per cera e frese diamantate

Fresa per fresaggio da cera, parallela, testa tonda



Materiale	Carburo di tungsteno	Carburo di tungsteno
Mandrino	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	**F137 2W 07**	**F137 3W 07**
N. ISO	500 103 137366 007	500 123 137366 007
REF	**F137 2W 10**	**F137 3W 10**
N. ISO	500 103 137366 010	500 123 137366 010
REF	**F137 2W 15**	**F137 3W 15**
N. ISO	500 103 137366 015	500 123 137366 015
REF	**F137 2W 23**	**F137 3W 23**
N. ISO	500 103 137366 023	500 123 137366 023
Numero dei giri su cera	2.500 - 5.000 giri al minuto	



La fresa per cera F137 2W 23 ha la testa arrotondata. Perciò è particolarmente indicata nella realizzazione di spalle cervicali molto precise.

* Mandrino diam. 2,35 corto:
Lunghezza totale della fresa 34 mm
** Mandrino diam. 3,00 corto:
Lunghezza totale della fresa 30 mm

Fresa per fresaggio di rettifica, parallela, testa tonda



Materiale	Carburo di tungsteno	Carburo di tungsteno
Mandrino	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	**F137 2H 07**	**F137 3H 07**
N. ISO	500 103 137103 007	500 123 137103 007
REF	**F137 2H 10**	**F137 3H 10**
N. ISO	500 103 137103 010	500 123 137103 010
REF	**F137 2H 15**	**F137 3H 15**
N. ISO	500 103 137103 015	500 123 137103 015
REF	**F137 2H 23**	**F137 3H 23**
N. ISO	500 103 137103 023	500 123 137103 023
Numero dei giri su leghe nobili	15.000 - 20.000 giri al minuto	



La testa tonda della fresa di rettifica F137 2H 23 corrisponde alla testa tonda della sopracitata fresa per cera della stessa dimensione. Le precise spalle cervicali, realizzate in cera, possono essere perciò fresate senza alcuna fatica con la fresa di rettifica corrispondente.

* Mandrino diam. 2,35 corto:
Lunghezza totale della fresa 34 mm
** Mandrino diam. 3,00 corto:
Lunghezza totale della fresa 30 mm

Fresa per lucidatura, parallela, testa tonda

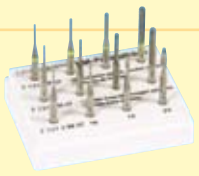


Materiale	Carburo di tungsteno	Carburo di tungsteno
Mandrino	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	**F137 2P 07**	**F137 3P 07**
N. ISO	500 103 137102 007	500 123 137102 007
REF	**F137 2P 10**	**F137 3P 10**
N. ISO	500 103 137102 010	500 123 137102 010
REF	**F137 2P 15**	**F137 3P 15**
N. ISO	500 103 137102 015	500 123 137102 015
REF	**F137 2P 23**	**F137 3P 23**
N. ISO	500 103 137102 023	500 123 137102 023
Numero dei giri su leghe nobili	18.000 - 20.000 giri al minuto	



Con la fresa per lucidatura F137 2P 23 si ottiene una superficie lucidata a specchio. Le geometrie di taglio di tutte le frese per cera, per rettifica e per lucidatura della stessa dimensione consentono di realizzare una spalla cervicale ottimale.

* Mandrino diam. 2,35 corto:
Lunghezza totale della fresa 34 mm
** Mandrino diam. 3,00 corto:
Lunghezza totale della fresa 30 mm



Set
12 pezzi,
1 pezzo per tipo
REF 330 0082 5



Olio da fresaggio e perforazione
vedere a pagina 359
REF 550 0000 8

bredent s.r.l.
Telefono 04 71 / 46 95 76

- **Fresa da fresaggio parallela**
- Fresa da fresaggio coniche
- Fresa per coulisse / Fresa per spalla occlusale
- Fresa per fresaggio da cera
- Frese a taglio incrociato
- Taglierino per cera e frese diamantate

Fresa per fresaggio da cera, parallela, testa piatta



Materiale	Carburo di tungsteno	Carburo di tungsteno
Mandrino	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	**F116 2W 07**	**F116 3W 07**
N. ISO	500 103 116366 007	500 123 116366 007
REF	**F116 2W 10**	**F116 3W 10**
N. ISO	500 103 116366 010	500 123 116366 010
REF	**F116 2W 15**	**F116 3W 15**
N. ISO	500 103 116366 015	500 123 116366 015
REF	**F116 2W 23**	**F116 3W 23**
N. ISO	500 103 116366 023	500 123 116366 023
Numero dei giri su cera	2.500 - 5.000 giri al minuto	



Fresa per cera F116 2W 23: superfici lisce e precise della cera grazie alla moderna geometria di taglio. Le frese con la testa piatta sono particolarmente indicate per la realizzazione di fresaggi a finire.

* Mandrino diam. 2,35 corto: Lunghezza totale della fresa 34 mm
** Mandrino diam. 3,00 corto: Lunghezza totale della fresa 30 mm

Fresa per fresaggio di rettifica, parallela, testa piatta



Materiale	Carburo di tungsteno	Carburo di tungsteno
Mandrino	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	**F116 2H 07**	**F116 3H 07**
N. ISO	500 103 116103 007	500 123 116103 007
REF	**F116 2H 10**	**F116 3H 10**
N. ISO	500 103 116103 010	500 123 116103 010
REF	**F116 2H 15**	**F116 3H 15**
N. ISO	500 103 116103 015	500 123 116103 015
REF	**F116 2H 23**	**F116 3H 23**
N. ISO	500 103 116103 023	500 123 116103 023
Numero dei giri su leghe nobili	15.000 - 20.000 giri al minuto	



Una rettifica veloce e precisa con la fresa F116 2H 23: grazie alla tecnologia della rettifica a spoglia si ottiene un'ottima prestazione di taglio.

* Mandrino diam. 2,35 corto: Lunghezza totale della fresa 34 mm
** Mandrino diam. 3,00 corto: Lunghezza totale della fresa 30 mm

Fresa per lucidatura, parallela, testa piatta

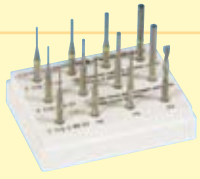


Materiale	Carburo di tungsteno	Carburo di tungsteno
Mandrino	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	**F116 2P 07**	**F116 3P 07**
N. ISO	500 103 116102 007	500 123 116102 007
REF	**F116 2P 10**	**F116 3P 10**
N. ISO	500 103 116102 010	500 123 116102 010
REF	**F116 2P 15**	**F116 3P 15**
N. ISO	500 103 116102 015	500 123 116102 015
REF	**F116 2P 23**	**F116 3P 23**
N. ISO	500 103 116102 023	500 123 116102 023
Numero dei giri su leghe nobili	18.000 - 20.000 giri al minuto	



La fresa da lucidatura permette di realizzare superfici di fresaggio lucidate a specchio. Su queste superfici, senza un'ulteriore lucidatura, vengono realizzate le parti secondarie. Questo permette di accrescere la precisione e di risparmiare tempo.

* Mandrino diam. 2,35 corto: Lunghezza totale della fresa 34 mm
** Mandrino diam. 3,00 corto: Lunghezza totale della fresa 30 mm



Set
12 pezzi,
1 pezzo per tipo
REF 330 0082 4

Frese da fresaggio aggressive, parallele, per titanio, cromo-cobalto e leghe nobili

- **Fresa da fresaggio parallela**
- Fresa da fresaggio coniche
- Fresa per coulisse / Fresa per spalla occlusale
- Fresa per fresaggio da cera
- Frese a taglio incrociato
- Taglierino per cera e frese diamantate

Fresa per fresaggio di rettifica aggressiva, parallela, testa tonda



Materiale	Carburo di tungsteno	Carburo di tungsteno
Mandrino	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	**N137 2H 10**	**N137 3H 10**
N. ISO	500 103 137 103 010	500 123 137 103 010
REF	**N137 2H 15**	**N137 3H 15**
N. ISO	500 103 137 103 015	500 123 137 103 015
REF	**N137 2H 23**	**N137 3H 23**
N. ISO	500 103 137 103 023	500 123 137 103 023

Numero dei giri su leghe cromo cobalto 20.000 - 25.000 giri al minuto

* Mandrino diam. 2,35 corto: Lunghezza totale della fresa 34 mm
** Mandrino diam. 3,00 corto: Lunghezza totale della fresa 30 mm

Fresa per lucidatura aggressiva, parallela, testa tonda



Materiale	Carburo di tungsteno	Carburo di tungsteno
Mandrino	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	**N137 2P 10**	**N137 3P 10**
N. ISO	500 103 137 102 010	500 123 137 102 010
REF	**N137 2P 15**	**N137 3P 15**
N. ISO	500 103 137 102 015	500 123 137 102 015
REF	**N137 2P 23**	**N137 3P 23**
N. ISO	500 103 137 102 023	500 123 137 102 023

Numero dei giri su leghe cromo cobalto 10.000 - 20.000 giri al minuto

* Mandrino diam. 2,35 corto: Lunghezza totale della fresa 34 mm
** Mandrino diam. 3,00 corto: Lunghezza totale della fresa 30 mm

Frese da fresaggio aggressive per titanio, cromo-cobalto e leghe nobili

La geometria di taglio è concepita per un rapido asporto di materiale. Grazie alla rettifica a spoglia la rotazione della fresa è priva di saltellamenti, ottenendo così superfici estremamente lisce. L'ampia superficie della lama ottenuta con la rettifica a spoglia aumenta la durata della fresa ed evita la sbeccatura delle lamelle di taglio.



Olio da fresaggio e perforazione
vedere a pagina 359
REF 550 0000 8

bredent s.r.l.

Frese da fresaggio aggressive, parallele, per titanio, cromo-cobalto e leghe nobili

- **Fresa da fresaggio parallela**
- Fresa da fresaggio coniche
- Fresa per coulisse / Fresa per spalla occlusale
- Fresa per fresaggio da cera
- Frese a taglio incrociato
- Taglierino per cera e frese diamantate

Fresa per fresaggio di rettifica aggressiva, parallela, testa piatta





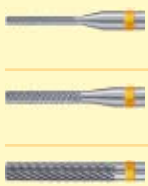
Materiale	Carburo di tungsteno	Carburo di tungsteno
Mandrino	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	**N116 2H 10**	**N116 3H 10**
N. ISO	500 103 116 103 010	500 123 116 103 010
REF	**N116 2H 15**	**N116 3H 15**
N. ISO	500 103 116 103 015	500 123 116 103 015
REF	**N116 2H 23**	**N116 3H 23**
N. ISO	500 103 116 103 023	500 123 116 103 023

Numero dei giri su leghe cromo cobalto 20.000 - 25.000 giri al minuto

* Mandrino diam. 2,35 corto: Lunghezza totale della fresa 34 mm
** Mandrino diam. 3,00 corto: Lunghezza totale della fresa 30 mm

Fresa per lucidatura aggressiva, parallela, testa piatta





Materiale	Carburo di tungsteno	Carburo di tungsteno
Mandrino	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	**N116 2P 10**	**N116 3P 10**
N. ISO	500 103 116 102 010	500 123 116 102 010
REF	**N116 2P 15**	**N116 3P 15**
N. ISO	500 103 116 102 015	500 123 116 102 015
REF	**N116 2P 23**	**N116 3P 23**
N. ISO	500 103 116 102 023	500 123 116 102 023

Numero dei giri su leghe cromo cobalto 10.000 - 20.000 giri al minuto

* Mandrino diam. 2,35 corto: Lunghezza totale della fresa 34 mm
** Mandrino diam. 3,00 corto: Lunghezza totale della fresa 30 mm

La superficie da fresare viene bagnata con molto olio da perforazione e fresaggio e rettificata con la fresa da fresaggio aggressiva ad una velocità di 20.000 - 25.000 giri al minuto.
La prelucidatura viene eseguita con molto olio a mezzo della fresa per lucidatura aggressiva ad una velocità di 20.000 giri al minuto. Infine per la lucidatura a specchio ridurre la velocità a 10.000 giri al minuto.



Olio da fresaggio e perforazione
vedere a pagina 359
REF 550 0000 8

Frese

- Fresa da fresaggio parallela
- **Fresa da fresaggio coniche**
- Fresa per coulisse / Fresa per spalla occlusale
- Fresa per fresaggio da cera
- Frese a taglio incrociato
- Taglierino per cera e frese diamantate

Fresa per fresaggio da cera, conica, testa tonda



	Materiale	Carburo di tungsteno	Carburo di tungsteno
	Mandrino	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
Conica 2°	**REF**	**F200 2W 23**	**F200 3W 23**
	N. ISO	500 103 200362 023	500 123 200362 023
Conica 4°	**REF**	**F200 2W 31**	**F200 3W 31**
	N. ISO	500 103 200362 031	500 123 200362 031
Conica 6°	**REF**	**F200 2W 40**	**F200 3W 40**
	N. ISO	500 103 200362 040	500 123 200362 040

Numero dei giri su cera 2.500 - 5.000 giri al minuto



Realizzazione di una corona conica con spalla cervicale: la fresa per cera F200 2W 40 ha la testa arrotondata. Con questa fresa viene innanzitutto creato un modello in cera. La testa arrotondata è provvista di una lama affilata e realizza una precisa spalla cervicale.

Lunghezza totale della fresa: 32 mm

Fresa per fresaggio di rettifica, conica, testa tonda



	Materiale	Carburo di tungsteno	Carburo di tungsteno
	Mandrino	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
Conica 2°	**REF**	**F200 2H 23**	**F200 3H 23**
	N. ISO	500 103 200103 023	500 123 200103 023
Conica 4°	**REF**	**F200 2H 31**	**F200 3H 31**
	N. ISO	500 103 200103 031	500 123 200103 031
Conica 6°	**REF**	**F200 2H 40**	**F200 3H 40**
	N. ISO	500 103 200103 040	500 123 200103 040

Numero dei giri su leghe nobili 15.000 - 20.000 giri al minuto



La corona fusa viene fresata con la fresa da rettifica. Il raggio della testa tonda corrisponde esattamente a quello della fresa per cera. Si ottiene così un fresaggio rapido ed ottimale della spalla cervicale.

Lunghezza totale della fresa: 32 mm

Fresa per lucidatura, conica, testa tonda



	Materiale	Carburo di tungsteno	Carburo di tungsteno
	Mandrino	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
Conica 2°	**REF**	**F200 2P 23**	**F200 3P 23**
	N. ISO	500 103 200133 023	500 123 200133 023
Conica 4°	**REF**	**F200 2P 31**	**F200 3P 31**
	N. ISO	500 103 200133 031	500 123 200133 031
Conica 6°	**REF**	**F200 2P 40**	**F200 3P 40**
	N. ISO	500 103 200133 040	500 123 200133 040

Numero dei giri su leghe nobili 15.000 - 20.000 giri al minuto



Lunghezza totale della fresa: 32 mm

Dopo il fresaggio con la fresa da rettifica, la superficie viene rifinita con la fresa per lucidatura. Anche nella zona della spalla cervicale si riesce ad ottenere una lucidatura a specchio, grazie alla semplice rifinitura con la fresa da lucidatura, poiché i suoi raggi corrispondono esattamente con quelli delle frese da rettifica e per cera.



Olio da fresaggio e perforazione
vedere a pagina 359
REF 550 0000 8

- Fresa da fresaggio parallela
- **Fresa da fresaggio coniche**
- Fresa per coulisse / Fresa per spalla occlusale
- Fresa per fresaggio da cera
- Frese a taglio incrociato
- Taglierino per cera e frese diamantate

Fresa per fresaggio da cera, conica, testa piatta



	Materiale	Carburo di tungsteno	Carburo di tungsteno
	Mandrino	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
Conica 2°	**REF**	**F186 2W 23**	**F186 3W 23**
	N. ISO	500 103 186362 023	500 123 186362 023
Conica 4°	**REF**	**F186 2W 31**	**F186 3W 31**
	N. ISO	500 103 186362 031	500 123 186362 031
Conica 6°	**REF**	**F186 2W 40**	**F186 3W 40**
	N. ISO	500 103 186362 040	500 123 186362 040

Numero dei giri su cera 2.500 - 5.000 giri al minuto



Realizzazione di una corona conica a finire: la fresa per cera F186 2W 40 è particolarmente adatta a questo scopo. Innanzitutto viene creato il modello in cera con l'aiuto della fresa per cera. Le lame affilate consentono di ottenere superfici in cera particolarmente lisce.

Lunghezza totale della fresa: 32 mm

Fresa per fresaggio di rettifica, conica, testa piatta



	Materiale	Carburo di tungsteno	Carburo di tungsteno
	Mandrino	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
Conica 2°	**REF**	**F186 2H 23**	**F186 3H 23**
	N. ISO	500 103 186103 023	500 123 186103 023
Conica 4°	**REF**	**F186 2H 31**	**F186 3H 31**
	N. ISO	500 103 186103 031	500 123 186103 031
Conica 6°	**REF**	**F186 2H 40**	**F186 3H 40**
	N. ISO	500 103 186103 040	500 123 186103 040

Numero dei giri su leghe nobili 15.000 - 20.000 giri al minuto



Le superfici di frizione della corona primaria vengono fresate in modo preciso con la fresa da rettifica. L'angolo di taglio ottimizzato della fresa da rettifica consente di ottenere un fresaggio razionale e preciso.

Lunghezza totale della fresa: 32 mm

Fresa per lucidatura, conica, testa piatta



	Materiale	Carburo di tungsteno	Carburo di tungsteno
	Mandrino	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
Conica 2°	**REF**	**F186 2P 23**	**F186 3P 23**
	N. ISO	500 103 186133 023	500 123 186133 023
Conica 4°	**REF**	**F186 2P 31**	**F186 3P 31**
	N. ISO	500 103 186133 031	500 123 186133 031
Conica 6°	**REF**	**F186 2P 40**	**F186 3P 40**
	N. ISO	500 103 186133 040	500 123 186133 040

Numero dei giri su leghe nobili 15.000 - 20.000 giri al minuto



Dopo il fresaggio con la fresa da rettifica, la superficie di frizione viene lucidata a specchio con la fresa da lucidatura. Non è più necessaria un'ulteriore lucidatura della superficie.

Lunghezza totale della fresa: 32 mm



Olio da fresaggio e perforazione
vedere a pagina 359
REF 550 0000 8

Frese da fresaggio aggressive per titanio, cromo cobalto e leghe nobili

- Fresa da fresaggio parallela
- **Fresa da fresaggio coniche**
- Fresa per coulisse / Fresa per spalla occlusale
- Fresa per fresaggio da cera
- Frese a taglio incrociato
- Taglierino per cera e frese diamantate

Fresa da fresaggio da rettifica aggressiva, conica, testa tonda



	Materiale	Carburo di tungsteno	Carburo di tungsteno
	Mandrino	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
Conica 2°	**REF**	**N200 2H 23**	**N200 3H 23**
	N. ISO	500 103 200 103 023	500 123 200 103 023
 Conica 4°	**REF**	**N200 2H 31**	**N200 3H 31**
	N. ISO	500 103 200 103 031	500 123 200 103 031
 Conica 6°	**REF**	**N200 2H 40**	**N200 3H 40**
	N. ISO	500 103 200 103 040	500 123 200 103 040

Numero dei giri su leghe cromo cobalto 20.000 - 25.000 giri/ min.

Lunghezza totale della fresa: 32 mm

Frese da fresaggio aggressive per titanio, cromo cobalto e leghe nobili

La geometria di taglio è concepita per un rapido asporto di materiale. Grazie alla rettifica a spoglia la rotazione della fresa è priva di saltellamenti, ottenendo così superfici estremamente lisce. L'ampia superficie della lama ottenuta con la rettifica a spoglia aumenta la durata della fresa ed evita la sbeccatura delle lamelle di taglio.

Fresa per fresaggio da rettifica aggressiva, conica, testa piatta



	Materiale	Carburo di tungsteno	Carburo di tungsteno
	Mandrino	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
 Conica 2°	**REF**	**N186 2H 23**	**N186 3H 23**
	N. ISO	500 103 186 103 023	500 123 186 103 023
 Conica 4°	**REF**	**N186 2H 31**	**N186 3H 31**
	N. ISO	500 103 186 103 031	500 123 186 103 031
 Conica 6°	**REF**	**N186 2H 40**	**N186 3H 40**
	N. ISO	500 103 186 103 040	500 123 186 103 040

Numero dei giri su leghe cromo cobalto 20.000 - 25.000 giri/min.

Lunghezza totale della fresa: 32 mm

La superficie da fresare viene bagnata con molto olio da perforazione e fresaggio e rettificata con la fresa da fresaggio aggressiva ad una velocità di 20.000 - 25.000 giri al minuto.
La prelucidatura viene eseguita con molto olio a mezzo della fresa per lucidatura aggressiva ad una velocità di 20.000 giri al minuto. Infine per la lucidatura a specchio ridurre la velocità a 10.000 giri al minuto.



Olio da fresaggio e perforazione
vedere a pagina 359
REF 550 0000 8

- Fresa da fresaggio parallela
- Fresa da fresaggio coniche
- **Fresa per coulisse / Fresa per spalla occlusale**
- Fresa per fresaggio da cera
- Frese a taglio incrociato
- Taglierino per cera e frese diamantate

Fresa per coulisse





Materiale	Carburo di tungsteno	Carburo di tungsteno
Mandrino	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
REF	**F538 2H 07**	**F538 3H 07**
N. ISO	500 103 538175 007	500 123 538175 007
REF	**F538 2H 10**	**F538 3H 10**
N. ISO	500 103 538175 010	500 123 538175 010
REF	**F538 2H 12**	**F538 3H 12**
N. ISO	500 103 538175 012	500 123 538175 012
REF	**F538 2H 15**	**F538 3H 15**
N. ISO	500 103 538175 015	500 123 538175 015
REF	**F538 2H 20**	**F538 3H 20**
N. ISO	500 103 538175 020	500 123 538175 020

Numero dei giri su leghe nobili 15.000 - 20.000 giri al minuto

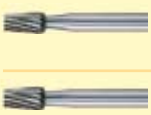
Lunghezza totale della fresa: 34 mm



La fresa F538 2H 10 serve esclusivamente per realizzare le coulisse. A tale scopo far salire e scendere la fresa solo lungo l'asse verticale. La geometria di taglio della testa consente un allungamento delle coulisse verso la parte cervicale. Con una velocità di 15.000 – 20.000 giri al minuto si ottiene una buona prestazione di taglio ed una lucidatura a specchio su tutta la superficie.

Fresa per spalla occlusale





Materiale	Carburo di tungsteno	Carburo di tungsteno
Mandrino	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
REF	**F205 2H 27**	**F205 3H 27**
N. ISO	500 103 205175 027	500 123 205175 027
REF	**F205 2H 29**	**F205 3H 29**
N. ISO	500 103 205175 029	500 123 205175 029

Numero dei giri su leghe nobili 15.000 - 20.000 giri al minuto

Lunghezza totale della fresa: 34 mm



La spalla occlusale viene realizzata con una speciale fresa. La testa di questa fresa è dotata di una geometria di taglio che leviga la superficie della spalla. Questa fresa raggiunge una prestazione ottimale ad una velocità di 15.000 – 20.000 giri al minuto. Grazie alla geometria di taglio della rettifica a spoglia si ottiene una lucidatura a specchio su tutta la superficie. Non è necessaria un'ulteriore lucidatura.

Olio da fresaggio e perforazione



Olio da fresaggio e perforazione
REF 550 0000 8

L'olio da fresaggio e perforazione è stato studiato appositamente per migliorare le prestazioni delle frese da perforazione e da fresaggio bredent. La particolare consistenza crea una pellicola oleosa tra il metallo e la fresa. Ciò garantisce un veloce asporto dei trucioli dalle lame di taglio. Di conseguenza viene ottimizzata la prestazione di taglio e la fresa avrà una durata maggiore. Grazie all'elevata temperatura di evaporazione l'olio non tende ad addensarsi.

Utilizzo:
Durante la puntatura, la perforazione ed il fresaggio applicare sempre ed abbondantemente l'olio da fresaggio e perforazione.

Frese

- Fresa da fresaggio parallela
- Fresa da fresaggio coniche
- Fresa per coulisse / Fresa per spalla occlusale
- **Fresa per fresaggio da cera**
- **Frese a taglio incrociato**
- Taglierino per cera e frese diamantate

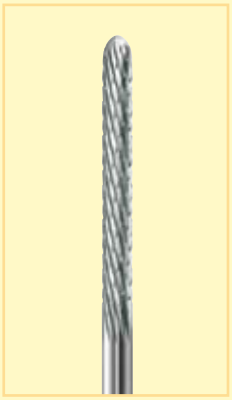
Fresa per fresaggio da cera 0°, 1°, 2°, 4°, 6°



Materiale	Carburo di tungsteno	
Mandrino	Ø 2,35 mm corto	
 parallela 0°	**REF**	**F137 2W 10**
	N. ISO	500 103 137366 010
 parallela 0°	**REF**	**F137 2W 15**
	N. ISO	500 103 137366 015
 parallela 0°	**REF**	**F137 2W 23**
	N. ISO	500 103 137366 023
 Conica 1°	**REF**	**F200 2W 29**
	N. ISO	500 103 200362 029
 Conica 2°	**REF**	**F200 2W 23**
	N. ISO	500 103 200362 023
 Conica 4°	**REF**	**F200 2W 31**
	N. ISO	500 103 200362 031
 Conica 6°	**REF**	**F200 2W 40**
	N. ISO	500 103 200362 040
Numero dei giri su cera		2.500 - 5.000 giri al minuto

Le frese da fresaggio per cera ad 1° sono particolarmente indicate per la realizzazione di corone primarie, che presentano un'angolazione leggermente conica, ma che comunque offrono una frizione inferiore ad una corona telescopica di 0°.
Particolarmente indicate per la galvano-tecnica.

Frese a taglio incrociato



Materiale	Carburo di tungsteno	
Mandrino	Ø 2,35 mm corto	
 parallela 0°	**REF**	**F 137 2K 10**
	N. ISO	500 103 137190 010
 parallela 0°	**REF**	**F 137 2K 15**
	N. ISO	500 103 137190 015
 parallela 0°	**REF**	**F 137 2K 23**
	N. ISO	500 103 137190 023
Numero dei giri su leghe nobili		20.000 giri al minuto

Grazie al taglio incrociato si ottiene un'elevata abrasività, che permette di lavorare velocemente metalli nobili, cromo-cobalto e titanio.



Materiale	Carburo di tungsteno	
Mandrino	Ø 2,35 mm corto	
 Conica 1°	**REF**	**F 200 2K 29**
	N. ISO	500 103 200190 029
 Conica 2°	**REF**	**F 200 2K 23**
	N. ISO	500 103 200190 023
 Conica 4°	**REF**	**F 200 2K 31**
	N. ISO	500 103 200190 031
 Conica 6°	**REF**	**F 200 2K 40**
	N. ISO	500 103 200190 040
Numero dei giri su leghe nobili		20.000 giri al minuto

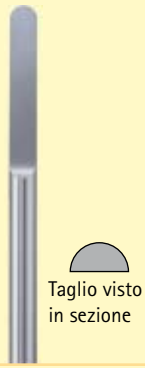
Con l'olio da fresaggio ed esercitando una pressione ridotta, è possibile realizzare superfici lisce, senza dover sostituire la fresa, ottenendo lo stesso risultato delle frese da fresaggio con rettifica a spoglia.



Olio da fresaggio e perforazione
vedere a pagina 359
REF 550 0000 8

- Fresa da fresaggio parallela
- Fresa da fresaggio coniche
- Fresa per coulisse / Fresa per spalla occlusale
- Fresa per fresaggio da cera
- Frese a taglio incrociato
- **Taglierino per cera e frese diamantate**

Taglierino per cera, lama piatta, parallelo, testa tonda



REF	**320 0083 0**
N. ISO	330 103 137382 007
Diametro	0,7 mm
REF	**320 0084 0**
N. ISO	330 103 137382 010
Diametro	1,0 mm
REF	**320 0085 0**
N. ISO	330 103 137382 012
Diametro	1,2 mm
REF	**320 0088 0**
N. ISO	330 103 137382 023
Diametro	2,3 mm

Num. dei giri su cera 5.000 giri al minuto

Set
4 pezzi, 1 pezzo per tipo
REF 320 0087 0

Tutte le frese hanno una lunghezza totale di 36 mm ed un diametro di mandrino di 2,35 mm.

Fresa diamantata, grana grossa, parallela, testa tonda



REF	**340 0083 G**
N. ISO	806 103 137534 010
Diametro	1,0 mm
REF	**340 0084 G**
N. ISO	806 103 137534 012
Diametro	1,2 mm
REF	**340 0085 G**
N. ISO	806 103 137534 015
Diametro	1,5 mm
REF	**340 0086 G**
N. ISO	806 103 137534 019
Diametro	1,9 mm
REF	**340 0087 G**
N. ISO	806 103 137534 023
Diametro	2,3 mm

Numero dei giri su cromo cobalto:
10.000 - 20.000 giri al minuto

Tutte le frese hanno una lunghezza totale di 36 mm ed un diametro di mandrino di 2,35 mm.

Il raggio della testa della fresa diamantata parallela corrisponde a quello del taglierino per fresaggio in cera, sopra descritto. L'utilizzo delle frese diamantate è particolarmente indicato nelle lavorazioni su leghe dure.

Fresa diamantata, grana fine, parallela, testa tonda



REF	**340 0083 F**
N. ISO	806 103 137524 010
Diametro	1,0 mm
REF	**340 0084 F**
N. ISO	806 103 137524 012
Diametro	1,2 mm
REF	**340 0085 F**
N. ISO	806 103 137524 015
Diametro	1,5 mm
REF	**340 0086 F**
N. ISO	806 103 137524 019
Diametro	1,9 mm
REF	**340 0087 F**
N. ISO	806 103 137524 023
Diametro	2,3 mm

Numero dei giri su cromo cobalto:
10.000 - 20.000 giri al minuto

Elevata stabilità, funzionalità e lunga durata delle frese diamantate, grazie al rivestimento di diamanti galvanizzati e ad un corretto uso.

Tutte le frese hanno una lunghezza totale di 36 mm ed un diametro di mandrino di 2,35 mm.

Taglierino per cera e frese diamantate coniche

- Fresa da fresaggio parallela
- Fresa da fresaggio coniche
- Fresa per coulisse / Fresa per spalla occlusale
- Fresa per fresaggio da cera
- Frese a taglio incrociato
- **Taglierino per cera e frese diamantate**

Taglierino per cera, lama piatta, conico, testa tonda



	REF	**320 0080 2**
Conica 2°	N. ISO	330 103 200382 023
	REF	**320 0081 4**
Conica 4°	N. ISO	330 103 200382 031
	REF	**320 0082 6**
Conica 6°	N. ISO	330 103 200382 040

Numero dei giri su cera: 5.000 giri al minuto

Set
3 pezzi, 1 pezzo per tipo
REF 320 0086 0

Tutte le frese hanno una lunghezza totale di 36 mm ed un diametro di mandrino di 2,35 mm.

Fresa diamantata, grana grossa, conica, testa tonda



	REF	**340 0088 G**
Conica 2°	N. ISO	806 103 200534 023
	REF	**340 0089 G**
Conica 4°	N. ISO	806 103 200534 031
	REF	**340 0090 G**
Conica 6°	N. ISO	806 103 200534 040

Numero dei giri su cromo cobalto:
10.000 - 20.000 giri al minuto

Tutte le frese hanno una lunghezza totale di 36 mm ed un diametro di mandrino di 2,35 mm.

Il raggio della testa della fresa diamantata conica corrisponde a quello del taglierino per fresaggio sopra descritto. L'utilizzo delle frese diamantate è particolarmente indicato nelle lavorazioni su leghe dure.

Fresa diamantata, grana fine, conica, testa tonda

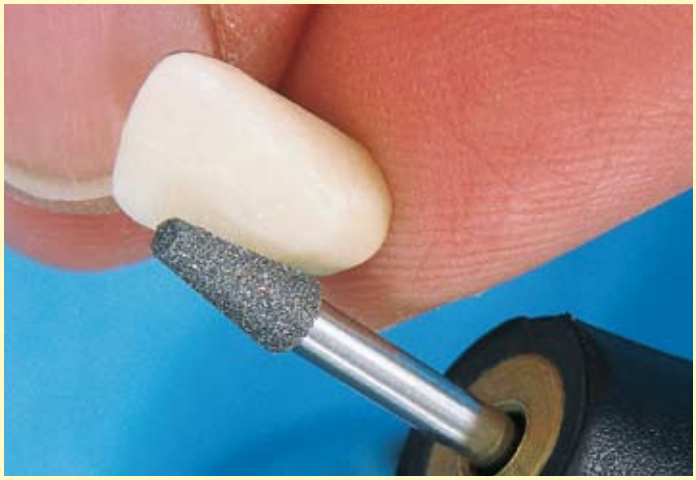


	REF	**340 0088 F**
Conica 2°	N. ISO	806 103 200524 023
	REF	**340 0089 F**
Conica 4°	N. ISO	806 103 200524 031
	REF	**340 0090 F**
Conica 6°	N. ISO	806 103 200524 040

Numero dei giri su cromo cobalto:
10.000 - 20.000 giri al minuto

Elevata stabilità, funzionalità e lunga durata delle frese diamantate, grazie al rivestimento di diamanti galvanizzati e ad un corretto uso.

Tutte le frese hanno una lunghezza totale di 36 mm ed un diametro di mandrino di 2,35 mm.

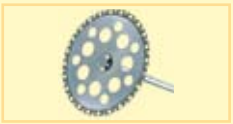




Dischi diamantati
Panoramica ... 364
Giflex-TR ... 365
Giflex-TR Master x-tray ... 365
Dischi diamantati ... 365
Ceraflex ... 366
Microflex ... 366
Transflex-T ... 366
Transflex ... 366
Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastic ... 367
Frese diamantate
Panoramica ... 368
Frese Diacryl dcs ... 369
Diagen-Turbo-Grinder dtg ... 370
Diagen-Turbo-Grinder dtg ceramic ... 370
Bi-fresa ... 371
Frese diamantate speciali per la tessitura superficiale ... 371
Frese diamantate ... 372
Diabolo ... 373
FG-Diabolo per ossido di zirconio ... 380
Pietra per frese diamantate
Diabolo Cleaner ... 377
Apparecchi
Turbina airaqua ... 381

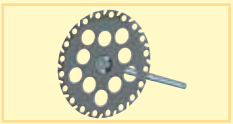
Dischi diamantati Panoramica

Giflex-TR



Giflex-TR fa risparmiare tempo e permette una separazione esatta dei modelli. Tale precisione non è possibile utilizzando un seghetto a mano.

Giflex-TR Master x-tray



Speciali dischi diamantati per la lavorazione della resina.

Dischi diamantati mini



Un piccolo diametro, per un taglio sicuro e preciso.

Ceraflex



La dentatura obliqua e i diamanti abrasivi garantiscono elevate capacità di taglio.

Microflex



Il disco diamantato su entrambi i lati più sottile in assoluto. Lo spessore del disco é di solo 0,08 mm

Transflex-T



Il disco ultra-flessibile trasparente per una rifinitura precisa e veloce.

Transflex



Le sezioni oblique permettono un'ottima trasparenza, un'elevata resistenza alla rottura ed ottimali caratteristiche di rifinitura.

Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastic



La grossezza e lo spessore della grana di diamante varia a seconda dell'utilizzo del disco. Per ogni campo di utilizzo il disco più idoneo.

bredent s.r.l.

- **Giflex-TR**
- **Giflex-TR Master x-tray**
- **Dischi diamantati mini**
- Ceraflex
- Microflex
- Transflex-T
- Transflex
- Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastic

Giflex-TR



Giflex-TR fa risparmiare tempo e permette una separazione esatta dei modelli. Tale precisione non è possibile utilizzando un seghetto a mano.

Spessore:	**0,30 mm**
Rivestimento:	bilato
Versione:	montato
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**



Attraverso i diversi campi di applicazione del Giflex-TR é possibile separare i monconi dalla parte basale anche se le preparazioni sono molto vicine tra di loro. La segmentazione del Giflex-TR permette una rapida espulsione della polvere in modo da impedire deformazioni del disco.

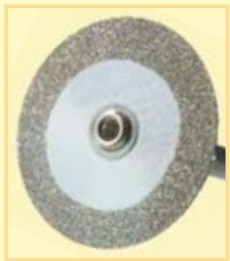
Giflex-TR Master x-tray



Spessore:	**0,40 mm**
Rivestimento:	bilato
Versione:	montato
Ø 25 mm	
REF	**340 00M2 5**

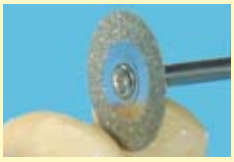
Speciali dischi diamantati per la lavorazione della plastica. Il disco Giflex-TR Master x-tray ha una granulometria grossa, grazie alla quale anche durante la segmentazione della plastica nella zona diamantata non si crea surriscaldamento.

Dischi diamanti mini



Un piccolo diametro, per un taglio sicuro e preciso.

Spessore:	**0,23 mm**
Rivestimento:	bilato
Versione:	montato
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**



Il diametro piccolo è particolarmente indicato per le rifiniture nelle zone interdentali su ponti in rivestimento ceramico.

Dischi diamantati

- Giflex-TR
- Giflex-TR Master x-tray
- Dischi diamantati mini
- **Ceraflex**
- **Microflex**
- **Transflex-T**
- **Transflex**
- Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastic

Ceraflex



La dentatura obliqua e i diamanti abrasivi garantiscono elevate capacità di taglio.
Ceraflex - l'effetto raffreddante del taglio seghettato con una diamantatura abrasiva offre i presupposti per una rapida e precisa rifinitura di corone in resina e ceramica.

Spessore:	**0,25 mm**
Rivestimento:	bilato
Versione	montato
Ø 16 mm	
REF	**340 0013 0**
Ø 22 mm	
REF	**340 0003 0**



Grazie all'effetto raffreddante, Ceraflex é particolarmente indicato per la rifinitura di compositi ed altri tipi di resine.

Microflex



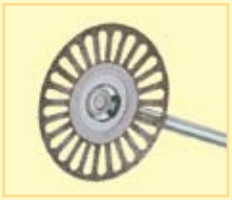
Il disco diamantato su entrambi i lati più sottile in assoluto. Lo spessore del disco é di solo 0,08 mm
La flessibilità e la struttura sottile del Microflex permettono separazioni estremamente fini nelle zone frontali e prossimali.

Spessore:	**0,08 mm**
Rivestimento:	bilato
Versione	montato
Ø 12 mm	
REF	**340 0014 2**
Ø 16 mm	
REF	**340 0014 1**
Ø 22 mm	
REF	**340 0014 0**



Le incisioni estremamente sottili permettono una caratterizzazione più naturale del rivestimento estetico.

Transflex-T



Il disco ultra-flessibile trasparente per una rifinitura precisa e veloce.

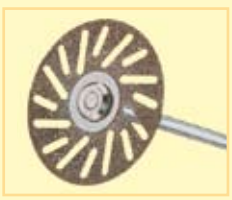
Le sezioni longitudinali del disco permettono un veloce raffreddamento, un'elevata flessibilità ed un'ottima trasparenza; di conseguenza con minor dispendio di tempo si ottiene un lavoro più preciso senza danneggiare il materiale.

Spessore:	**0,20 mm**	**0,20 mm**	**0,25 mm**
Rivestimento:	montato	montato	bilato
Versione	all'esterno	all'interno	montato
Ø 16 mm			
REF			**340 0010 0**
Ø 22 mm			
REF	**340 0008 0**	**340 0009 0**	**340 0007 0**



Durante la rotazione il disco appare trasparente grazie allo speciale allineamento delle sezioni longitudinali. L'individuazione della zona di lavoro durante la rifinitura rappresenta un notevole vantaggio.

Transflex



Le sezioni oblique permettono un'ottima trasparenza, un'elevata resistenza alla rottura ed ottimali caratteristiche di rifinitura.
Transflex sono particolarmente indicati per separazioni nelle zone frontali e prossimali.

Spessore:	**0,20 mm**	**0,20 mm**	**0,25 mm**
Rivestimento:	montato	montato	bilato
Versione	all'esterno	all'interno	montato
Ø 22 mm			
REF	**340 0005 0**	**340 0006 0**	**340 0004 0**



Le sezioni disposte in modo obliquo garantiscono un'ottima trasparenza elevata stabilità ed abrasività del disco.

bredent s.r.l.

- Giflex-TR
- Giflex-TR Master x-tray
- Dischi diamantati mini
- Ceraflex
- Microflex
- Transflex-T
- Transflex
- **Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastic**

Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastic

La grossezza e lo spessore della grana di diamante varia a seconda dell'utilizzo del disco. Per ogni campo di utilizzo il disco più idoneo.



Ultraflex

Spessore: / Rivestimento: / Versione:		0,10 mm 1lato		0,15 mm 2lati	
	da montare	montato all'esterno	montato all'interno	da montare	montato
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

Spessore: / Rivestimento: / Versione:		0,13 mm 1 lato		0,20 mm 2 lati	
	da montare	montato all'esterno	montato all'interno	da montare	montato
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

Spessore: / Rivestimento: / Versione:		0,15 mm 1 lato		0,23 mm 2 lati	
	da montare	montato all'esterno	montato all'interno	da montare	montato
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

Elastic

Spessore: / Rivestimento: / Versione:		0,17 mm 1 lato		0,25 mm 2 lati	
	da montare	montato all'esterno	montato all'interno	da montare	montato
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

Frese diamantate Panoramica

Frese Diacryl dcs



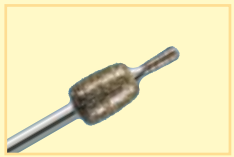
Guadagno di tempo e qualità nella lavorazione delle resine con le frese diamantate Diacryl.

Diagen-Turbo-Grinder dtg



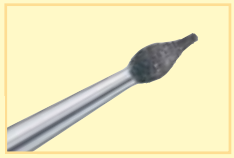
Il sistema di frese diamantate con proprietà di taglio fuori dal comune grazie alla speciale mescola diagen e diamanti.

Bi-fresa



Due frese in una.
Rifinire senza cambiare fresa in un'unica fase di lavoro.

Frese diamantate speciali per la tessitura superficiale



Rifinitura perfetta su resine e ceramiche.

Frese diamantate



Frese diamantate a legante galvanico disponibili nelle forme più comuni.

FG-Diabolo



Sistema economico di frese sinterizzate con diamanti, affilati come coltelli, autorigeneranti e di lunga durata.

bredent s.r.l.

- **Frese Diacryl dcs**
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Bi-fresa
- Frese diamantate speciali per la tessitura superficiale
- Frese diamantate
- Diabolo / Diabolo Cleaner
- FG-Diabolo

Frese Diacryl dcs



Guadagno di tempo e qualità nella lavorazione delle resine con le frese diamantate Diacryl.
Grazie all'uniforme e grossa granulometria dei diamanti, con agressivi angoli taglienti, ed appropriate forme, le frese Diacryl sono ideali per una più rapida e precisa rifinitura delle protesi.



Fresa svuotata per sgrossare
REF 340 0103 0



Fresa universale
REF 340 0104 0



Fresa per rifinitura papille
REF 340 0105 0



Fresa per bordi
REF 340 0106 0



Fresa per bordi a punta
REF 340 0102 0



Gommino abrasivo
REF 340 0090 0



Set

6 pezzi, 1 pezzo per tipo
REF 340 0107 0





Grazie alla granulometria extragrossa dei diamanti della fresa, si ha una aggressiva capacità di taglio, con una ottimale levigatura. Ideale per la sgrossatura di ampie superfici. La forma svuotata permette la lavorazione ad elevato numero di giri senza alcun surriscaldamento.





Ideale per la sgrossatura delle zone linguali, palatali, papillari e sottolinguali.





La punta fina della frese a fiamma permette un'ottimale rifinitura di zone problematiche come spazi interdentali, papille, frenuli.





Grazie alla scanalatura al centro della fresa è possibile calibrare, in modo rapido, i bordi di cucchiai individuali e di protesi totali. Con la testa arrotondata della fresa si asportano facilmente eccedenze ed imperfezioni dovute alla pressatura della resina.





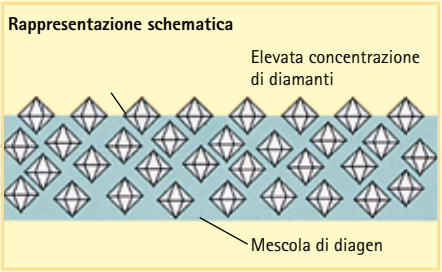
Questa speciale forma della fresa facilita lo scarico dei frenuli arrotondando perfettamente queste parti.





Gommini abrasivi, che sostituiscono l'uso della carta vetrata. Si ottiene una superficie della resina perfettamente liscia per un'ottimale lucidatura a specchio.

Diagen-Turbo-Grinder dtg



Il sistema di frese diamantate con proprietà di taglio fuori dal comune grazie alla speciale mescola diagen e diamanti.
Massima resa ed abrasività su superfici metalliche e ceramiche con minima pressione esercitata. L'elevatissima durata ed efficacia in confronto alle mescole tradizionali, permettono un ampio campo di utilizzo.

vedere anche a pag. 380



Set
5 pezzi, 1 pezzo per tipo
Diagen-Turbo-Grinder dtg
REF 340 0020 0



Set
5 pezzi, 1 pezzo per tipo
Diagen-Turbo-Grinder dtg ceramic
REF 340 0020 5



Cilindro
Ø 4,8 x 13 mm
2 pezzi
REF 340 0016 0



Cono rovescio svuotato
Ø 6 x 8 mm
1 pezzo
REF 340 0025 0



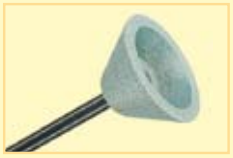
Lente
Ø 22 x 2 mm
1 pezzo
REF 340 0021 0



Ruota
Ø 22 x 2 mm
1 pezzo
REF 340 0022 0



Cilindro
Ø 6,5 x 13 mm
2 pezzi
REF 340 0017 0



Cono rovescio svuotato
Ø 12 x 6 mm
1 pezzo
REF 340 0024 0



Cono
Ø 3,5 x 11 mm
2 pezzi
REF 340 0015 0



Disco
Ø 15 x 3,5 mm
2 pezzi
REF 340 0018 0



Disco
Ø 22 x 4,5 mm
1 pezzo
REF 340 0019 0



Leghe preziose e non
Una pressione leggera e morbida della fresa permette un asporto razionale di materiale.



Leghe al cromo cobalto
La varietà delle forme consente un ampio utilizzo in tutti i settori.



Leghe preziose e non
Le frese Diagen, grazie .alla loro diamantatura, sono particolarmente indicate per la lavorazione delle superfici metalliche in manufatti ceramici.



Ceramiche e resine
Grazie alla ridotta formazione di calore ed all'elevato asporto di materiale, il sistema diagen-turbo è ideale nella lavorazione della ceramica.



Leghe preziose
Massima efficacia e durata della fresa grazie alla speciale mescola diagen e diamanti.



Leghe al cromo cobalto
Grazie alla mescola diagen e diamanti, le frese sono indicate per una rapida sgrossatura di ampie superfici metalliche.

Ideale per la lavorazione dello zirconio – consigliato dai maggiori produttori di sistemi impiantari.



Per la lavorazione parallela è particolarmente indicata la forma a cilindro.



Le forme a cono rovesciato favoriscono un'azione di raffreddamento. La migliore premessa per la lavorazione dello zirconio.



Le frese diamantate Turbo-Grinder, grazie alla loro diamantatura, sono particolar-mente indicate per la lavorazione di materiali, come ceramiche pressofuse, vetro-ceramica o zirconio.



Comoda e veloce realizzazione delle costruzioni implantari. Grazie alla granulometria sottile dei diamanti, si ottiene una superficie liscia.



La grande varietà di forme a disposizione, consente numerose possibilità di applicazione.

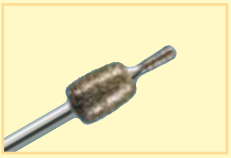


Le leghe e i materiali ceramici più duri possono essere lavorati facilmente, come l'oro.

bredent s.r.l.

- Frese Diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- **Bi-fresa**
- **Frese diamantate speciali per la tessitura superficiale**
- Frese diamantate
- Diabolo / Diabolo Cleaner
- FG-Diabolo

Bi-fresa



Bi-fresa
1 pezzo
REF 340 0101 0

Due frese in una.
Rifinire senza cambiare fresa in un'unica fase di lavoro.
- Adattamento rapido della superficie basale del dente da montare
- Molaggio dei punti di contatto del tavolato occlusale

Due frese in una.



occlusale



La speciale forma della fresa, con diamanti sintetici di granulometria fine, offre l'ideale presupposto per il molaggio dei contatti occlusali.

basale



La forma ottimizzata e la speciale granulometria composta da diamanti naturali garantiscono un'elevata abrasione ed un rapido adattamento della superficie basale del dente.

Frese diamantate speciali per la tessitura superficiale





Frese diamantate per ceramica Vb 1
1 pezzo
REF 340 0084 0
N. ISO 806 104 033524 029

Rifinitura perfetta su resine e ceramiche.



La forma concava di questa fresa diamantata permette una rifinitura ottimale delle zone interprossimali dei denti. Maggior estetica in poco tempo.

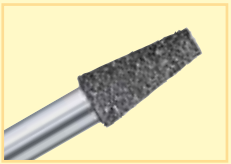




Frese diamantate per ceramica Vb 2
1 pezzo
REF 340 0083 0
N. ISO 806 104 000524 032



La punta sottile di questa fresa permette la rifinitura precisa ed accurata dei margini cervicali di corone e ponti in resina o ceramica.





Frese diamantate per ceramica Vb 3
1 pezzo
REF 340 0085 0
N. ISO 806 104 171524 033



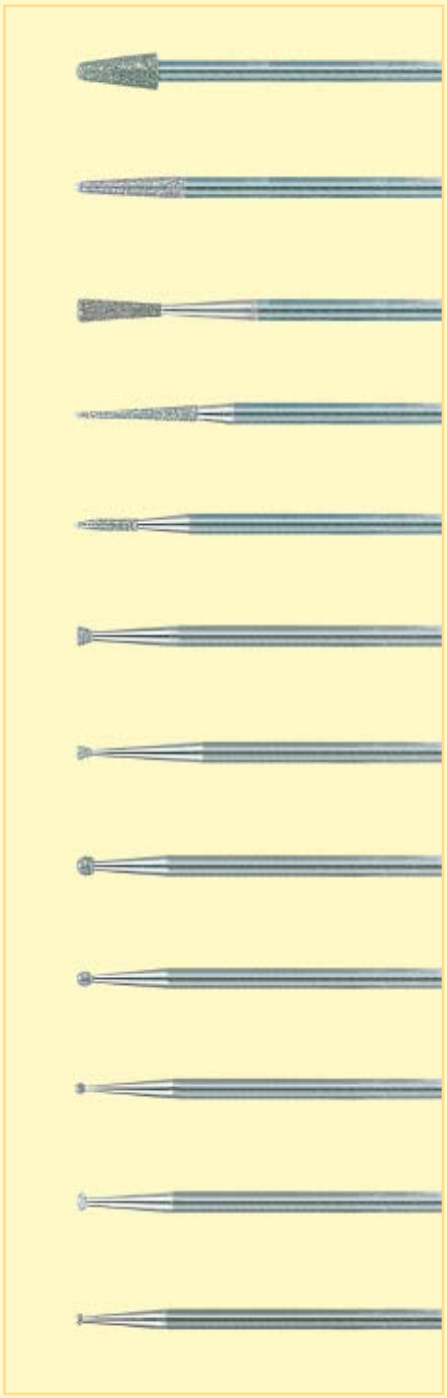
La forma di questo strumento si presta molto bene alla rifinitura della tessitura superficiale, dando alla corona stessa più naturalità.



Questa fresa tronco-conica si presta per la sua forma ad una lavorazione universale. È molto pratica per rifinire interamente la corona.

- Frese Diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Bi-fresa
- Frese diamantate speciali per la tessitura superficiale
- **Frese diamantate**
- Diabolo / Diabolo Cleaner
- FG-Diabolo

Frese diamantate



Descrizione	REF	Confezione	Quantità
KA 4,0	340 0070 0	1 pezzo	
KA 2,5	340 0071 0	1 pezzo	
KI 2,5	340 0072 0	1 pezzo	
SR 1,0	340 0073 0	1 pezzo	
KF 0,5	340 0074 0	1 pezzo	
KS 2,0	340 0075 0	1 pezzo	
KS 1,5	340 0076 0	1 pezzo	
RU 2,0	340 0077 0	1 pezzo	
RU 1,5	340 0078 0	1 pezzo	
RU 1,0	340 0079 0	1 pezzo	
LZ 2,0	340 0080 0	1 pezzo	
LZ 1,5	340 0081 0	1 pezzo	

Mittente (stampatello): Cliente nr.

Data, firma

Ulteriore ordine:

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

- Frese Diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Bi-fresa
- Frese diamantate speciali per la tessitura superficiale
- Frese diamantate
- **Diabolo** / Diabolo Cleaner
- FG-Diabolo

Diabolo



Sistema economico di frese sinterizzate con diamanti, affilati come coltelli, autorigeneranti e di lunga durata.



Grazie al rivestimento di cristalli di diamante inglobati in una speciale miscela legante è possibile una rifinitura pulita di superfici in ceramica.



La molteplicità delle forme delle frese Diabolo offre una scelta individuale per ogni tipo di superficie ed un vasto campo di applicazioni.



L'elevata durezza dei diamanti sinterizzati permette una lavorazione efficiente, e grazie all'autoaffilatura dei cristalli di diamante, un efficace asporto anche con materiali resistenti.



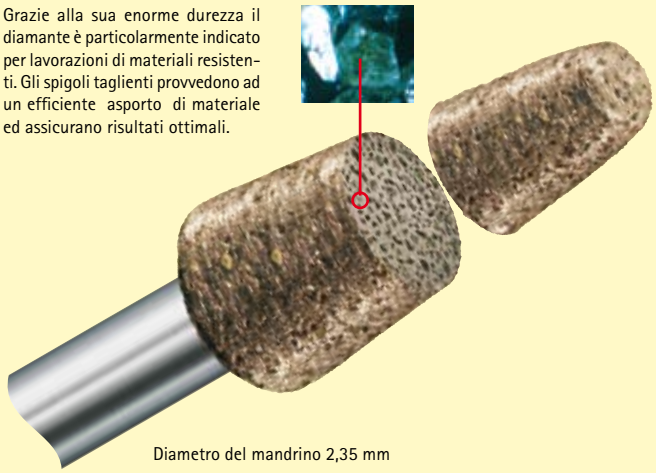
Le frese sinterizzate Diabolo - centrate perfettamente – garantiscono una lavorazione sicura ed efficiente di zone particolarmente sensibili, fino all'ultimo grano di diamante.



Con la fresa diamantata Diabolo è possibile lavorare in modo ideale materiali diversi senza dover cambiare continuamente lo strumento e risparmiando tempo.

Frese diamantate sinterizzate

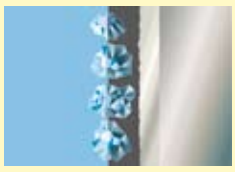
Grazie alla sua enorme durezza il diamante è particolarmente indicato per lavorazioni di materiali resistenti. Gli spigoli taglienti provvedono ad un efficiente asporto di materiale ed assicurano risultati ottimali.



Diametro del mandrino 2,35 mm

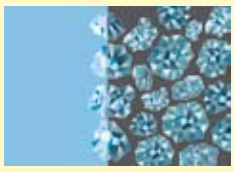
Confronto rappresentato schematicamente tra una fresa diamantata galvanizzata ed una diamantata sinterizzata:

I cristalli di diamante sulle frese galvanizzate sono applicati con un legante in metallo sul mandrino della fresa.



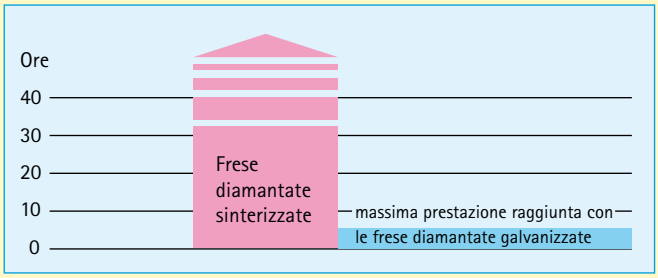
Cristalli di diamante in un agglomerante metallico galvanizzato.

Con il procedimento bredent di sinterizzazione i cristalli di diamante vengono inglobati in un'apposita miscela legante.



Cristalli di diamante inglobati in una speciale miscela legante.

Diamanti naturali scelti sono inglobati in una miscela di metallo e materiale legante, realizzata individualmente per ogni ambito di applicazione.
I grani di diamante consumati vengono rimossi in modo indipendente, grazie ad una peciale tecnica di produzione, e sostituiti con cristalli di diamante, taglienti come coltelli. Grazie a ciò si ottiene l'effetto di autoaffilatura.
La molteplicità delle forme offerte, permette una scelta individuale ed un vasto campo di applicazioni.
Con l'aiuto dell'effetto di autoaffilatura si possono eseguire in modo semplice, veloce ed efficiente, le lavorazioni più difficili di materiali odontotecnici.

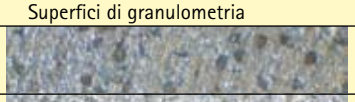


Risultato: Nel confronto del test di durata tra le frese diamantate sinterizzate/galvanizzate, le frese Diabolo bredent si sono distinte per efficienza e lunga durata di affilatura. Grazie all'autoaffilatura dei cristalli di diamante, le frese diamantate sinterizzate sono efficaci sino alla fine ed asportano una grande quantità di materiale.

Diabolo

Codificazione colorata

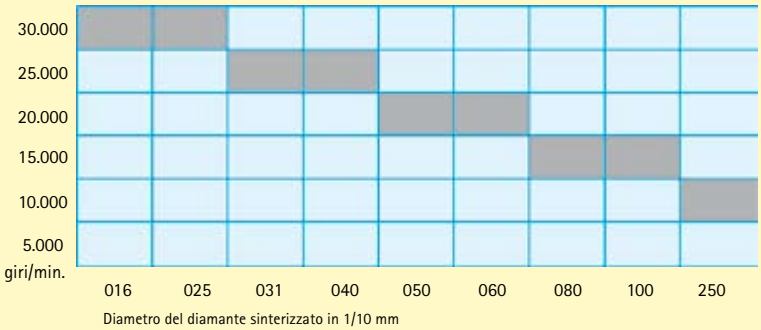
Le frese Diabolo sono dotate di anelli colorati.
Questi indicano le diverse granulometrie delle frese e ne facilitano così la scelta più giusta.

Codici colorati	Grandezze della granulometria	Superfici di granulometria	Identificazione
	200 µm		supergrossa / nero
	130 µm		grossa / verde
	100 µm		normale
	80 µm		fina / rosso

Consigli per l'utilizzo

Adattare sempre il numero dei giri e la pressione (ca. 0,3 - 2 N) al materiale da trattare.

Velocità consigliate



Numero d'ordine

Per facilitare l'ordinazione successiva, il numero d'ordine corrispondente ad ogni fresa Diabolo è impresso direttamente sul gambo.

Affilate come coltelli:
Durante l'uso i cristalli di diamante Diabolo formano continuamente nuovi lati taglienti, ciò assicura un'altissima resistenza ed una lunga durata.

Il codice colorato:
Da fina a supergrossa - basta uno sguardo! Quattro colori per quattro granulometrie garantiscono le Diabolo ideali. Scelta facilitata della granulometria desiderata, grazie all'anello colorato.

Il numero d'ordine:
Grazie al numero d'ordine, impresso direttamente su ogni fresa, è esclusa la possibilità di errore.



SF = diamante sinterizzato fino
199 = forma della fresa (C)
050 = il diametro più grande della fresa (E)

Precisione:
Ogni fresa di diamante sinterizzato Diabolo è centrata perfettamente. Ciò favorisce un consumo regolare, che comporta una precisione anche nel caso di fresaggi complicati con leghe non preziose.

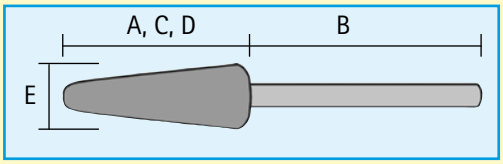
bredent garantisce la qualità:
Ogni fresa diamantata sinterizzata è sottoposta al controllo di qualità bredent. Questa è la nostra garanzia per una prestazione ottimale e regolare fino all'ultimo grano di diamante.

Si cambiano facilmente:
Grazie allo spigolo arrotondato del gambo, le frese diamantate sinterizzate Diabolo entrano velocemente in ogni manipolo.

Numero ISO

Per una migliore comparabilità tutti gli strumenti sono contrassegnati con un numero ISO.
Questi numeri, regolati da norme internazionali, hanno 15 posizioni.
I numeri contengono i seguenti dati:

Fresa



A
1. - 3. Posizione:
Materiali degli strumenti

C
7. - 9. Posizione:
Forma degli strumenti

E
13. - 15. Posizione:
Diametri degli strumenti

807 104 199513 050

B
4. - 6. Posizione:
Tipo di manipolo

D
10. - 12. Posizione:
Granulometria

bredent s.r.l.

- Frese Diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Bi-fresa
- Frese diamantate speciali per la tessitura superficiale
- Frese diamantate
- **Diabolo** / Diabolo Cleaner
- FG-Diabolo

Diabolo

conica a punta



	supergrossa 200 µm	grossa130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
REF	**SS 165 023**	**SG 165 023**	**SN 165 023**	**SF 165 023**
N. ISO	807 104 165543 023	807 104 165533 023	807 104 165523 023	807 104 165513 023
REF	**SS 167 050**	**SG 167 050**	**SN 167 050**	**SF 167 050**
N. ISO	807 104 167543 050	807 104 167533 050	807 104 167523 050	807 104 167513 050
REF	**SS 213 016**	**SG 213 016**	**SN 213 016**	**SF 213 016**
N. ISO	807 104 213543 016	807 104 213533 016	807 104 213523 016	807 104 213513 016
REF	**SS 213 031**	**SG 213 031**	**SN 213 031**	**SF 213 031**
N. ISO	807 104 213543 031	807 104 213533 031	807 104 213523 031	807 104 213513 031



Rifinitura fine delle superfici occlusali con rivestimenti ceramici.

conica tonda



	supergrossa 200 µm	grossa130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
REF	**SS 198 025**	**SG 198 025**	**SN 198 025**	**SF 198 025**
N. ISO	807 104 198543 025	807 104 198533 025	807 104 198523 025	807 104 198513 025
REF	**SS 198 037**	**SG 198 037**	**SN 198 037**	**SF 198 037**
N. ISO	807 104 198543 037	807 104 198533 037	807 104 198523 037	807 104 198513 037
REF	**SS 199 031**	**SG 199 031**	**SN 199 031**	**SF 199 031**
N. ISO	807 104 199543 031	807 104 199533 031	807 104 199523 031	807 104 199513 031
REF	**SS 199 040**	**SG 199 040**	**SN 199 040**	**SF 199 040**
N. ISO	807 104 199543 040	807 104 199533 040	807 104 199523 040	807 104 199513 040
REF	**SS 199 050**	**SG 199 050**	**SN 199 050**	**SF 199 050**
N. ISO	807 104 199543 050	807 104 199533 050	807 104 199523 050	807 104 199513 050



Lavorazione delle parti interne degli scheletrati con ganci.

conica



	supergrossa 200 µm	grossa130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
REF	**SS 171 016**	**SG 171 016**	**SN 171 016**	**SF 171 016**
N. ISO	807 104 171543 016	807 104 171533 016	807 104 171523 016	807 104 171513 016
REF	**SS 171 031**	**SG 171 031**	**SN 171 031**	**SF 171 031**
N. ISO	807 104 171543 031	807 104 171533 031	807 104 171523 031	807 104 171513 031
REF	**SS 172 031**	**SG 172 031**	**SN 172 031**	**SF 172 031**
N. ISO	807 104 172543 031	807 104 172533 031	807 104 172523 031	807 104 172513 031
REF	**SS 173 031**	**SG 173 031**	**SN 173 031**	**SF 173 031**
N. ISO	807 104 173543 031	807 104 173533 031	807 104 173523 031	807 104 173513 031
REF	**SS 173 040**	**SG 173 040**	**SN 173 040**	**SF 173 040**
N. ISO	807 104 173543 040	807 104 173533 040	807 104 173523 040	807 104 173513 040
REF	**SS 173 050**	**SG 173 050**	**SN 173 050**	**SF 173 050**
N. ISO	807 104 173543 050	807 104 173533 050	807 104 173523 050	807 104 173513 050



Lavorazione di spigoli taglienti e riduzione delle perle di ritenzione.

gemma tonda



	supergrossa 200 µm	grossa130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
REF	**SS 261 050**	**SG 261 050**	**SN 261 050**	**SF 261 050**
N. ISO	807 104 261543 050	807 104 261533 050	807 104 261523 050	807 104 261513 050
REF	**SS 263 050**	**SG 263 050**	**SN 263 050**	**SF 263 050**
N. ISO	807 104 263543 050	807 104 263533 050	807 104 263523 050	807 104 263513 050



Levigatura della barra sublinguale.

gemma



	supergrossa 200 µm	grossa130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
REF	**SS 254 060**	**SG 254 060**	**SN 254 060**	**SF 254 060**
N. ISO	807 104 254543 060	807 104 254533 060	807 104 254523 060	807 104 254513 060



Lavorazione delle zone di ritenzione degli scheletrati.

Diabolo

gemma sottile



	supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
REF				**SF 257 031**
N. ISO				807 104 257513 031



Rifinitura di armature in ceramica pressofusa e di superfici con rivestimento ceramico.

fiamma cilindrica



	supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
REF	**SS 249 025**	**SG 249 025**	**SN 249 025**	**SF 249 025**
N. ISO	807 104 249543 025	807 104 249533 025	807 104 249523 025	807 104 249513 025
REF	**SS 250 016**	**SG 250 016**	**SN 250 016**	**SF 250 016**
N. ISO	807 104 250543 016	807 104 250533 016	807 104 250523 016	807 104 250513 016
REF	**SS 250 031**	**SG 250 031**	**SN 250 031**	**SF 250 031**
N. ISO	807 104 250543 031	807 104 250533 031	807 104 250523 031	807 104 250513 031
REF	**SS 251 031**	**SG 251 031**	**SN 251 031**	**SF 251 031**
N. ISO	807 104 251543 031	807 104 251533 031	807 104 251523 031	807 104 251513 031



Apertura degli spazi interdentali

cilindrica tonda



	supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
REF	**SS 141 025**	**SG 141 025**	**SN 141 025**	**SF 141 025**
N. ISO	807 104 141543 025	807 104 141533 025	807 104 141523 025	807 104 141513 025
REF	**SS 141 031**	**SG 141 031**	**SN 141 031**	**SF 141 031**
N. ISO	807 104 141543 031	807 104 141533 031	807 104 141523 031	807 104 141513 031
REF	**SS 143 050**	**SG 143 050**	**SN 143 050**	**SF 143 050**
N. ISO	807 104 143543 050	807 104 143533 050	807 104 143523 050	807 104 143513 050
REF	**SS 143 080**	**SG 143 080**	**SN 143 080**	**SF 143 080**
N. ISO	807 104 143543 080	807 104 143533 080	807 104 143523 080	807 104 143513 080
REF	**SS 153 016**	**SG 153 016**	**SN 153 016**	**SF 153 016**
N. ISO	807 104 153543 016	807 104 153533 016	807 104 153523 016	807 104 153513 016
REF	**SS 153 031**	**SG 153 031**	**SN 153 031**	**SF 153 031**
N. ISO	807 104 153543 031	807 104 153533 031	807 104 153523 031	807 104 153513 031



Rifinitura cervicale dei rivestimenti ceramici.

cilindrica a punta



	supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
REF	**SS 131 016**	**SG 131 016**	**SN 131 016**	**SF 131 016**
N. ISO	807 104 131543 016	807 104 131533 016	807 104 131523 016	807 104 131513 016
REF	**SS 131 031**	**SG 131 031**	**SN 131 031**	**SF 131 031**
N. ISO	807 104 131543 031	807 104 131533 031	807 104 131523 031	807 104 131513 031



Affina la struttura delle superfici nella zona di taglio dei rivestimenti ceramici.

- Frese Diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Bi-fresa
- Frese diamantate speciali per la tessitura superficiale
- Frese diamantate
- **Diabolo / Diabolo Cleaner**
- FG-Diabolo

Diabolo

cilindrica



	supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
REF	**SS 111 025**	**SG 111 025**	**SN 111 025**	**SF 111 025**
N. ISO	807 104 111543 025	807 104 111533 025	807 104 111523 025	807 104 111513 025
REF	**SS 111 031**	**SG 111 031**	**SN 111 031**	**SF 111 031**
N. ISO	807 104 111543 031	807 104 111533 031	807 104 111523 031	807 104 111513 031
REF	**SS 112 016**	**SG 112 016**	**SN 112 016**	**SF 112 016**
N. ISO	807 104 112543 016	807 104 112533 016	807 104 112523 016	807 104 112513 016
REF	**SS 112 031**	**SG 112 031**	**SN 112 031**	**SF 112 031**
N. ISO	807 104 112543 031	807 104 112533 031	807 104 112523 031	807 104 112513 031
REF	**SS 113 050**	**SG 113 050**	**SN 113 050**	**SF 113 050**
N. ISO	807 104 113543 050	807 104 113533 050	807 104 113523 050	807 104 113513 050



Leviga le superfici saldate o trattate con laser.

conica rovesciata



	supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
REF	**SS 227 016**	**SG 227 016**	**SN 227 016**	**SF 227 016**
N. ISO	807 104 227543 016	807 104 227533 016	807 104 227523 016	807 104 227513 016
REF	**SS 227 031**	**SG 227 031**	**SN 227 031**	**SF 227 031**
N. ISO	807 104 227543 031	807 104 227533 031	807 104 227523 031	807 104 227513 031



Rifinitura delle zone più profonde delle armature metalliche.

conica rovesciata tonda



	supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
REF	**SS 233 016**	**SG 233 016**	**SN 233 016**	**SF 233 016**
N. ISO	807 104 233543 016	807 104 233533 016	807 104 233523 016	807 104 233513 016
REF	**SS 233 031**	**SG 233 031**	**SN 233 031**	**SF 233 031**
N. ISO	807 104 233543 031	807 104 233533 031	807 104 233523 031	807 104 233513 031



Leviga zone di difficile accesso degli scheletrati.

a cono rovesciato



	supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
REF	**SS 014 018**	**SG 014 018**	**SN 014 018**	**SF 014 018**
N. ISO	807 104 014543 018	807 104 014533 018	807 104 014523 018	807 104 014513 018
REF	**SS 014 021**	**SG 014 021**	**SN 014 021**	**SF 014 021**
N. ISO	807 104 014543 021	807 104 014533 021	807 104 014523 021	807 104 014513 021
REF	**SS 014 050**	**SG 014 050**	**SN 014 050**	**SF 014 050**
N. ISO	807 104 014543 050	807 104 014533 050	807 104 014523 050	807 104 014513 050
REF	**SS 014 080**	**SG 014 080**	**SN 014 080**	**SF 014 080**
N. ISO	807 104 014543 080	807 104 014533 080	807 104 014523 080	807 104 014513 080



Rifinitura di un angolo di chiusura esatto.

Diabolo Cleaner





Diabolo Cleaner
1 pezzo
REF 340 0100 0

Indispensabile per la rimozione di residui di materiale. Ciò assicura una prestazione di fresaggio continua degli strumenti Diabolo.
I residui di materiale vengono rimossi facilmente e rapidamente, e dal legante di bronzo si liberano nuovi diamanti taglienti.

Diabolo

a cono vuoto rovesciato



	supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
REF				SF 030 012
N. ISO				807 104 030513 012
REF			SN 030 018	SF 030 018
N. ISO			807 104 030523 018	807 104 030513 018
REF	SS 030 025	SG 030 025	SN 030 025	SF 030 025
N. ISO	807 104 030543 025	807 104 030523 025	807 104 030523 025	807 104 030513 025
REF	SS 030 040	SG 030 040	SN 030 040	SF 030 040
N. ISO	807 104 030543 040	807 104 030533 040	807 104 030523 040	807 104 030513 040
REF	SS 030 060	SG 030 060	SN 030 060	SF 030 060
N. ISO	807 104 030543 060	807 104 030533 060	807 104 030523 060	807 104 030513 060



La cavità al centro della fresa assicura la stabilità dei bordi della fresa durante il suo utilizzo.

tonda



	supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
REF	SS 001 018	SG 001 018	SN 001 018	SF 001 018
N. ISO	807 104 001543 018	807 104 001533 018	807 104 001523 018	807 104 001513 018
REF	SS 001 021	SG 001 021	SN 001 021	SF 001 021
N. ISO	807 104 001543 021	807 104 001533 021	807 104 001523 021	807 104 001513 021
REF	SS 001 040	SG 001 040	SN 001 040	SF 001 040
N. ISO	807 104 001543 040	807 104 001533 040	807 104 001523 040	807 104 001513 040
REF	SS 001 060	SG 001 060	SN 001 060	SF 001 060
N. ISO	807 104 001543 060	807 104 001533 060	807 104 001523 060	807 104 001513 060



Ritocchi di parti metalliche nella zona palatale di protesi scheletriche.

a lente



	supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
REF	SS 304 050	SG 304 050	SN 304 050	SF 304 050
N. ISO	807 104 304543 050	807 104 304533 050	807 104 304523 050	807 104 304513 050
REF	SS 304 080	SG 304 080	SN 304 080	SF 304 080
N. ISO	807 104 304543 080	807 104 304533 080	807 104 304523 080	807 104 304513 080
REF	SS 304 120	SG 304 120	SN 304 120	SF 304 120
N. ISO	807 104 304543 120	807 104 304533 120	807 104 304523 120	807 104 304513 120



Realizzazione di bombature.

a ruota



	supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
REF	SS 072 040	SG 072 040	SN 072 040	SF 072 040
N. ISO	807 104 072543 040	807 104 072533 040	807 104 072523 040	807 104 072513 040
REF	SS 072 060	SG 072 060	SN 072 060	SF 072 060
N. ISO	807 104 072543 060	807 104 072533 060	807 104 072523 060	807 104 072513 060
REF	SS 072 080	SG 072 080	SN 072 080	SF 072 080
N. ISO	807 104 072543 080	807 104 072533 080	807 104 072523 080	807 104 072513 080



Chiara delimitazione dei passaggi da metallo a materiale di rivestimento.

ruota, con spigoli arrotondati



	supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
REF	SS 056 100	SG 056 100	SN 056 100	SF 056 100
N. ISO	807 104 056543 100	807 104 056533 100	807 104 056523 100	807 104 056513 100

Avvertenza:
Le immagini mostrano solo un campo d'impiego della fresa, utilizzato più frequentemente.

bredent s.r.l.

- Frese Diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Bi-fresa
- Frese diamantate speciali per la tessitura superficiale
- Frese diamantate
- **Diabolo** / Diabolo Cleaner
- FG-Diabolo

Diabolo

dischi





Separazione e riduzione dei canali di colata.

		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
Ø 25 x 0,4 mm	REF	SS 327 004	SG 327 004	SN 327 004	SF 327 004
	N. ISO	807 104 327543 004	807 104 327533 004	807 104 327523 004	807 104 327513 004
Ø 25 x 1,0 mm	REF	SS 327 010	SG 327 010	SN 327 010	SF 327 010
	N. ISO	807 104 327543 010	807 104 327533 010	807 104 327523 010	807 104 327513 010
Ø 25 x 2,8 mm	REF	SS 327 020	SG 327 020	SN 327 020	SF 327 020
	N. ISO	807 104 327543 020	807 104 327533 020	807 104 327523 020	807 104 327513 020
Ø 25 x 3,0 mm	REF	SS 327 030	SG 327 030	SN 327 030	SF 327 030
	N. ISO	807 104 327543 030	807 104 327533 030	807 104 327523 030	807 104 327513 030
Ø 7 x 0,4 mm	REF	SS 327 080	SG 327 080	SN 327 080	SF 327 080
	N. ISO	807 104 327543 080	807 104 327533 080	807 104 327523 080	807 104 327513 080

disco



		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
Ø 15 x 0,2 mm	REF				SF 327 001
	N. ISO				807 104 327513 001

Supra Disc



		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
Ø 20 x 0,2 mm	REF			SN 327 002	SF 327 002
	N. ISO			807 104 327523 002	807 104 327513 002

Duo Disc



		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
Ø 20 x 0,5 mm	REF			SN 327 005	
	N. ISO			807 104 327523 005	

Supra disc



		supergrossa 200 µm	grossa 130 µm	normale 100 µm	fina 80 µm
Ø 30 x 0,3 mm	REF			SN 327 003	SF 327 003
	N. ISO			807 104 327523 003	807 104 327513 003



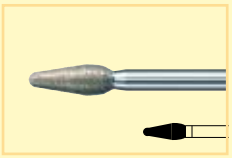
Separazione fine e lavorazione delle zone intedentali.

FG-Diabolo

Lavorazione rapida ed efficiente con ogni tipo di zirconio sinterizzato ed ogni tipo di materiale odontotecnico estremamente duro.
Grip di frizione - Frese diamantate di prima qualità. Sistema economico di frese sinterizzate con diamanti, affilati come coltelli, autorigeneranti e di lunga durata. Le frese FG-Diabolo sono frese con diamanti sinterizzati e grazie all'adattatore FG vengono inserite nella turbina o nel manipolo per la lavorazione di zirconio sinterizzato o di altri materiali odontotecnici estremamente duri. Il sistema di frese FG-Diabolo riduce i tempi ed ottimizza il processo di lavorazione.

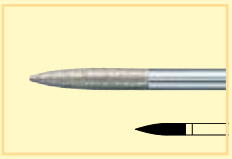
Adattatore FG da 1,6 e 2,35
per l'inserimento nel manipolo
Confezione da 10 pezzi
REF 340 0100 2
non presente nel set

Set
6 pezzi, 1 pezzo per tipo
FG-Diabolo, granulometria fina
Gemma grossa
Fiamma
Cilindrica testa tonda
Cono rovesciato
Torpedo
Gemma piccola
REF 330 0116 6



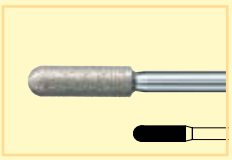
Gemma, fina, grossa
REF FF 263 023





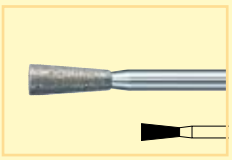
Fiamma, fina
REF FF 250 016





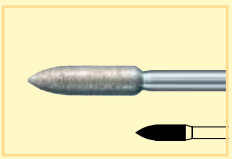
Cilindrica testa tonda, fina
REF FF 141 023





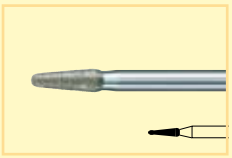
Cono rovesciato, fina
REF FF 227 023





Torpedo, fina
REF FF 289 023





Gemma, fina, piccola
REF FF 263 014



Accessori:



Diabolo Cleaner
1 pezzo
REF 340 0100 0

Tutto ciò che Vi occorre per ridurre i tempi di lavorazione dello zirconio sinterizzato

Indispensabile per la rimozione dei residui di materiale. Diabolo Cleaner assicura una prestazione di taglio continua. Residui di materiale vengono rimossi con facilità e rapidamente e nuovi diamanti taglienti si liberano dal legante di bronzo sulla superficie delle frese, migliorando la prestazione e riducendo i tempi di fresaggio.

Diagen-Turbo-Grinder dtg è consigliato dai maggiori produttori di sistemi implantari. Queste frese sono particolarmente indicate per la rifinitura di lavorazioni in zirconio sinterizzato e grazie alla speciale mescola Diagen-Diamante i tempi di lavorazione sono estremamente ridotti.



vedere anche a pag 370

Set
5 pezzi, 1 pezzo per tipo
Diagen-Turbo-Grinder dtg
REF 340 0020 0

bredent s.r.l.

• **Turbina airaqua**

Turbina airaqua



La turbina airaqua è un apparecchio maneggevole e compatto con un manipolo leggero che permette di lavorare con estrema precisione materiali duri come ad esempio le ceramiche pressofuse, lo zirconio sinterizzato e le vetroceramiche.
La turbina airaqua è dotata di un nebulizzatore, che spruzza una miscela regolabile d'aria e d'acqua sulla parte da trattare. Il raffreddamento ad acqua impedisce il surriscaldamento del pezzo da lavorare, riducendo notevolmente il rischio di micro-incrinature e garantendo una lavorazione più sicura dei materiali.
Il nebulizzatore protegge le frese, aumentandone la durata.
Su richiesta viene fornito un adattatore, per l'utilizzo del manipolo della turbina sul fresatore.

L'interruttore posto sul manipolo permette di spegnere ed accendere il nebulizzatore con estrema rapidità. La nebulizzazione può essere impostata mediante i due regolatori posti sull'apparecchio.
Il rotore estremamente sottile permette una visione ottimale del pezzo da trattare e grande praticità di lavorazione. La lubrificazione viene eseguita direttamente sui cuscinetti a sfera.
Il manipolo è dotato di attacco Midwest e consente l'impiego del contrangolo, di turbine e motori ad aria compressa dello stesso standard.

Dati tecnici:

Numero di giri	300 000 giri/min.
Funzionamento	aria compressa
Pressione d'esercizio	2.8 – 3.2 bar
Consumo d'aria	40 l/min.
Serbatoio dell'acqua	350 ml
Diametro mandrino	1,6 mm
Lubrificazione	manuale
Larghezza	ca. 190 mm
Altezza	ca. 190 mm
Profondità	ca. 125 mm

Turbina airaqua
REF 110 0146 0

Confezione:
Apparecchio a banco con filtro , regolatore , manometro, serbatoio per l'acqua e regolatori di spruzzo, comando a pedale, manipolo con rotore, olio speciale da 30 ml ed adattatore.

Accessori:



Adattatore turbina airaqua
BF1 16 mm
REF 730 0018 4
BF1 18 mm
REF 730 0018 3
BF1 28,5 mm
REF 730 0018 5





Ricambi
Olio da turbina airaqua
30 ml
REF 520 0033 5

Visitateci online!

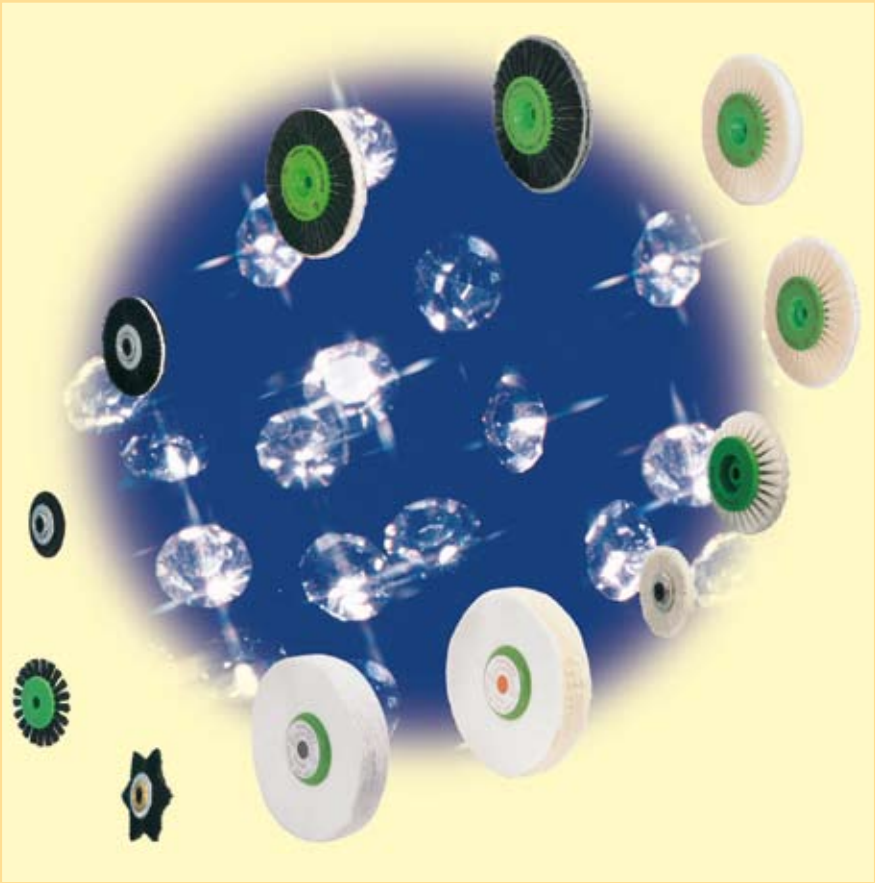


http://www.bredent.com

Visitando la nostra pagina Internet potrà ricevere informazioni dettagliate su tutti i nostri prodotti.

Online:
Per il laboratorio:
www.bredent.com
Per lo studio odontoiatrico:
www.bredent-medical.com e
www.white-sky.info

bredent s.r.l.







Materie prime di elevata qualità garantiscono la perfetta pre-lucidatura e lucidatura a specchio di tutti i tipi di leghe e rivestimenti estetici dentali.
La vasta scelta di forme offre molte possibilità sia per la lucidatura a manipolo, che per la lucidatura a motore.

Lucidatura del metallo
Panoramica ... 384
Spazzole da lucidatura standard ... 385
Abraso-Soft metallo ... 386
Abraso-Schwabbel metallo ... 386
Abraso-Schwabbel metallo mini ... 386
Abraso-Schwabbel Polipast metallo ... 387
Spazzola per la lucidatura a specchio del metallo. 387
Set per la lucidatura del metallo ... 388
La pre-lucidatura con il micromotore ... 389
Lucidatura a specchio con micromotore ... 390
Mandrino per ovatta ... 390
Lucidatura della resina
Panoramica ... 391
Spazzole da lucidatura standard ... 392
Abraso-Sil Acryl ... 392
Abraso-Schwabbel Acryl ... 393
Spazzola in silicone per la pre-lucidatura Acryl ... 393
Abraso-Soft Acryl ... 393
Spazzola in camoscio ... 393
Spazzola per la lucidatura a specchio Acryl ... 394
Abraso-Gum Acryl ... 394
Set per la lucidatura della resine ... 395
La pre-lucidatura con il micromotore ... 396
Lucidatura a specchio con micromotore ... 396
Lucidatura universale / Lucidatura della ceramica
Abraso-Fix ... 397
Lucidatura della ceramica ... 397
Paste da lucidatura
Paste da lucidatura per metalli ... 398
Paste da lucidatura per metallo e resina ... 399
Pasta da lucidatura per resina ... 399
Pasta da lucidatura per ceramica ... 399
Disinfezione e pulizia
Dentaclean disinfettante per pomice ... 400
Strumenti
Pollygriff ... 400

Lucidatura del metallo - panoramica

Spazzole da lucidatura standard



La serie standard di spazzole per metallo, grazie alle molteplicità delle forme e dimensioni disponibili possono essere impiegate per la lucidatura di ogni lega dentale.

Abraso-Soft metallo



La combinazione di setole di qualità Chunking e di fibre sintetiche garantisce un`ottimale utilizzo della pasta lucidante che viene assorbita fino a cinque volte in più rispetto alle spazzole tradizionali.

Abraso-Schwabbel metallo



I tempi ridotti di lucidatura semplificano il lavoro e consentono un risparmio di tempo del 50%.

Abraso-Schwabbel metallo mini



Gli inserti assorbono una quantità superiore di pasta lucidante rispetto alle spazzole tradizionali.

Abraso-Schwabbel Polipast metallo



Grazie agli speciali inserti abrasivi impregnati e le setole in Chunking di elevata qualità, è possibili ridurre il tempo impiegato per la pre-lucidatura fino al 60%.

Spazzola per la lucidatura a specchio del metallo



Cinquanta inserti con una tessitura molto fitta permettono una lucidatura di tutte le leghe che finora non è mai stata raggiunta.

Spazzole da micromotore



La vasta gamma di spazzole da micromotore permettono una lucidatura perfetta di tutte le leghe dentali.

Mandrino per ovatta



Il cotone non gira e non si consuma più.

bredent s.r.l.

- **Spazzole da lucidatura standard**
- Abraso-Soft metallo
- Abraso-Schwabbel metallo
- Abraso-Schwabbel metallo mini
- Abraso-Schwabbel Polipast metallo
- Spazzola per la lucidatura a specchio
- Set per la lucidatura del metallo
- Spazzole da micromotore
- Mandrino per ovatta

Spazzole da lucidatura standard



Spazzola Chungking nera, a punta
Ø 80 mm, 4 file
12 pezzi
REF 350 0033 0



Spazzola Chungking nera, dritta
Ø 80 mm, 4 file
12 pezzi
REF 350 0031 0

La serie standard di spazzole per metallo, grazie alle molteplicità delle forme e dimensioni disponibili possono essere impiegate per la lucidatura di ogni lega dentale.



Le setole di qualità Chungking offrono un elevata stabilità e garantiscono una lunga durata delle spazzole.



Spazzola Chungking nera, a punta
Ø 70 mm, 3 file
12 pezzi
REF 350 0029 0



Spazzola Chungking nera, dritta
Ø 65 mm, 4 file
12 pezzi
REF 350 0072 0



Le setole alternate penetrano in profondità delle fessure e permettono una lucidatura ottimale.



Spazzola Chungking nera, a punta
Ø 65 mm, 2 file
12 pezzi
REF 350 0028 0



Spazzola Chungking nera, a punta
Ø 60 mm, 3 file
12 pezzi
REF 350 0073 0



La spazzola a forma di stella grazie al leggero effetto martellante permette una lucidatura veloce e precisa delle venature. L'impiego di Abraso-Star K80 (pag. 398) aumenta ulteriormente il risultato di lucidatura.



Spazzola Chungking nera, a punta
Ø 50 mm, 2 file
12 pezzi
REF 350 0026 0



Spazzola Chungking nera
Ø 48 mm
10 pezzi
REF 350 0047 0



Le diverse dimensioni delle spazzole offrono l'utilizzo specifico in ogni situazione e permettono una riduzione del tempo di lavorazione.



Spazzola Chungking nera, a punta
Ø 44 mm, 1 fila
12 pezzi
REF 350 0025 0



Spazzola Chungking nera
Ø 42 mm
10 pezzi
REF 350 0048 0



Le piccole spazzole metalliche possiedono un elevato potere abrasivo. In questo modo è possibile eliminare facilmente graffi e rigature.



Spazzola esagonale Chungking file
Ø 48 mm
10 pezzi
REF 520 0004 8



Spazzola Chungking nera, a punta, affilati
Ø 36 mm
10 pezzi
REF 350 0063 0



Questa spazzola per metallo (REF 350 0063 0) è appuntita e particolarmente dura grazie alle setole corte. Questa particolare forma permette la lucidatura perfetta anche in punti difficilmente raggiungibili.

Lucidatura del metallo

- Spazzole da lucidatura standard
- **Abraso-Soft metallo**
- **Abraso-Schwabbel metallo**
- **Abraso-Schwabbel metallo mini**
- Abraso-Schwabbel Polipast metallo
- Spazzola per la lucidatura a specchio
- Set per la lucidatura del metallo
- Spazzole da micromotore
- Mandrino per ovatta

Abraso-Soft metallo



La combinazione di setole di qualità Chunking e di fibre sintetiche garantisce un`ottimale utilizzo della pasta lucidante che viene assorbita fino a cinque volte in più rispetto alle spazzole tradizionali. Ciò riduce notevolmente il tempo di lavoro. I grani abrasivi integrati nella fibra sintetica permettono la pre-lucidatura di leghe morbide senza pasta. Di conseguenza è possibile ottenere una perfetta pre-lucidatura in brevissimo tempo senza l`ausilio della tradizionale gomma.

Abraso-Soft metallo

Ø 50 mm
1 pezzo
REF 350 0102 1

Ø 80 mm
1 pezzo
REF 350 0081 0



I grani abrasivi integrati nella fibra permettono una più rapida pre-lucidatura. Ideali per qualsiasi lega dentale.



La struttura dell`inserto di fibre sintetiche si adatta perfettamente ad ogni superficie e permette in questo modo di effettuare una pre-lucidatura ottimale della placca palatina degli scheletrati.

Abraso-Schwabbel metallo



I 2 x 3 inserti speciali permettono un assorbimento fino a 5 volte superiore di pasta lucidante (p.es. Abraso-Star K80 REF 520 0016 2 a pag. 398). In questo modo è possibile migliorare la lucidatura risparmiando fino al 50% del tempo di lavoro con spazzole tradizionali. I tre ranghi di setole di qualità Chunking aumentano l`abrasività e garantiscono una pre-lucidatura ottimale. La spazzola viene montata con un trattamento ad ultrasuoni che garantisce maggiore stabilità e compattezza tra le spazzole e gli inserti.

Abraso-Schwabbel metallo

Ø 50 mm
1 pezzo
REF 350 0102 5

Ø 80 mm
1 pezzo
REF 350 0079 0



Grazie al 2 x 3 inserti speciali in combinazione con le setole in Chunking di elevata qualità, è possibile effettuare una razionale lucidatura di tutte le leghe dentali.



Grazie alla forma sottile, la spazzola può essere impiegata anche su superfici estremamente ridotte. Questo permette di lucidare anche superfici piccolissime.

Abraso-Schwabbel metallo mini



Gli inserti assorbono una quantità superiore di pasta lucidante rispetto alle spazzole tradizionali. La combinazione tra setole di alta qualità ed inserti speciali permette di ottenere una lucidatura assolutamente ideale soprattutto su superfici di dimensioni ridotte quali ganci, corone, intarsi, ecc.

Abraso-Schwabbel metallo mini

Ø 48 mm
10 pezzi
REF 350 0062 0



Le piccole spazzole con 4 inserti speciali abrasivi facilitano la lucidatura di tutte le leghe dentali.



Con l´ausilio di diverse paste lucidanti (p.ess. Abraso-Star K50, REF 520 0016 1, a pag. 398) è possibile ottenere una migliore lucidatura in tempi molto ridotti.

bredent s.r.l.

- Spazzole da lucidatura standard
- Abraso-Soft metallo
- Abraso-Schwabbel metallo
- Abraso-Schwabbel metallo mini
- **Abraso-Schwabbel Polipast metallo**
- **Spazzola per la lucidatura a specchio**
- Set per la lucidatura del metallo
- Spazzole da micromotore
- Mandrino per ovatta

Abraso-Schwabbel Polipast metallo



Grazie agli speciali inserti abrasivi impregnati e le setole in Chunking di elevata qualità, è possibile ridurre il tempo impiegato per la pre-lucidatura fino al 60%.
La combinazione di speciali inserti abrasivi con setole di elevata qualità Chunking permette di rimuovere rigature di frese e profondi graffi e di ottenere una superficie perfetta.

La spazzola è composta da 8 inserti che sono fissati e fusi tra loro con l´ultrasuono. In questo modo è impossibile che gli inserti impregnati possano staccarsi oppure torcersi. La lunga durata e l´abrasività sono i vantaggi predominanti di queste spazzole.



Abraso-Schwabbel Polipast metallo
Ø 50 mm
1 pezzo
REF 350 0102 6

Ø 80 mm
1 pezzo
REF 350 0086 0

Le setole molto resistenti e di elevata qualità Chunking permettono una perfetta pre-lucidatura eliminando rigature e graffi. In questo modo si può ridurre notevolmente il tempo impiegato con le tradizionali spazzole e di conseguenza lavorare più tranquilli. Gli speciali inserti di stoffa trattengono le paste lucidanti e lisciano la superficie metallica. I robusti anco-raggi offrono un`ottima stabilità.

Grazie agli speciali inserti abrasivi impregnati, con una granulometria superfine (ca. 1.200), è possibile lucidare leghe per scheletrati, eliminando rigature e graffi.



La pre-lucidatura mirata comporta risparmio di tempo e di denaro. Le spazzole permettono di eliminare qualsiasi graffio o rigatura.



Con la pasta lucidante Abraso-Star K80 (REF 520 0016 2) viene aumentato e riattivato l`effetto pulente.



Una pre-lucidatura che convince: a sinistra una superficie dove sono ancora presenti delle rigature, a destra una superficie pre-lucidata con la spazzola. Tutte le rigature sono state eliminate senza l`ausilio di una gomma.



Spazzola per la lucidatura a specchio del metallo



Cinquanta inserti con una tessitura molto fitta permettono una lucidatura di tutte le leghe che finora non è mai stata raggiunta.

Spazzola per la lucidatura a specchio del metallo
Ø 60 mm, 50 strati
1 pezzo
REF 350 0093 0

Ø 100 mm, 50 strati
1 pezzo
REF 350 0083 0



La saldatura ad ultrasuoni fissa i 50 strati di stoffa in modo che gli strati non possono staccarsi oppure torcersi. In questo modo la spazzola risulta più stabile durante la lucidatura.



Questa immagine mostra la tessitura fitta della stoffa. I singoli fili si aprono all'estremità formando milioni di piccoli filamenti che a loro volta formano una superficie morbidissima che permette una lucidatura perfetta.



La pasta lucidante Abraso-Starglanz, grazie ai componenti di alta qualità, aumenta l'effetto brillantante. La spazzola è già pretrattata e quindi non deve essere predisposta prima della pulitura e questo riduce i tempi di lavorazione.



I 50 strati di stoffa speciale formano una superficie fitta che permette una lucidatura a specchio. La speciale superficie della spazzola produce un'elevata temperatura che permette una lucidatura a specchio di tutti i tipi di leghe dentali.

Set per la lucidatura del metallo

Il programma di lucidatura completo per tutte le leghe dentali.



Abraso-Soft metallo

Abraso-Schwabbel metallo

Spazzola per la lucidatura a specchio di metalli

Pasta pomice per la lucidatura a specchio di metalli nobili, non nobili e resine



Abraso-Star K80 molto abrasiva

Abraso-Star K50 leggermente abrasiva



Abraso-Starglanz
Pasta per lucidatura a specchio di metalli nobili, non nobili e resine.

Set per la lucidatura del metallo

Contiene:

1 x 150 gr	Abraso-Star K50 leggermente abrasiva
1 x 150 gr	Abraso-Star K80 molto abrasiva
1 x 500 gr	Pasta pomice
1 pezzo	Abraso-Soft metallo
1 pezzo	Abraso-Schwabbel metallo
1 pezzo	Spazzola per la lucidatura a specchio del metallo
50 ml.	Abraso-Starglanz

REF 350 0085 0

La pre-lucidatura con il micromotore

La vasta gamma di spazzole da micromotore permettono una lucidatura perfetta di tutte le leghe dentali



Spazzole a stella
Spazzola Chungking nera
cadauno 15 pezzi
Ø 13 mm **REF 520 0013 0**
Ø 19 mm **REF 520 0019 0**



La forma a stella grazie all'effetto martellante permette la lucidatura di fessure piccolissime e profonde e permette di eliminare graffi e rigature in tempi molto brevi.



Spazzole a pennello
Spazzola Chungking nera, lunghezza 7 mm
cadauno 15 pezzi
Ø 2 mm **REF 350 0043 0**
Ø 4 mm **REF 350 0041 0**



Le spazzole a pennello in combinazione con Abraso-Star K80 facilitano la lucidatura di zone difficilmente raggiungibili, per es. le corone telescopiche.



Spazzole a ruota
Chungking nera, doppio inserto
15 pezzi
Ø 19 mm **REF 350 0049 0**
Ø 22 mm **REF 350 0056 0**
Ø 25 mm **REF 350 0050 0**



Grazie al doppio inserto la spazzola offre maggiore stabilità durante la lucidatura di superfici ampie.



Spazzole a ruota
Spazzola Chungking nera
15 pezzi
Ø 19 mm **REF 350 0051 0**
Ø 22 mm **REF 350 0052 0**
Ø 25 mm **REF 350 0053 0**



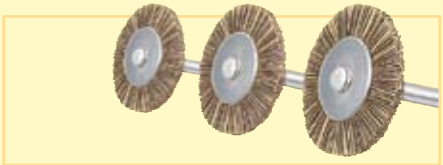
Il diametro ridotto della spazzola permette una lucidatura dei componenti anche piccolissimi riducendo notevolmente il tempo di lavorazione.



Spazzola di lino
con inserti
15 pezzi
Ø 22 mm **REF 350 0091 0**



Grazie ai diversi diametri delle spazzole è possibile eseguire una lucidatura perfetta e sicura anche su parti difficilmente raggiungibili.



Spazzole a ruota Rodeo
cadauno 15 pezzi
Ø 15 mm **REF 350 0095 0**
Ø 18 mm **REF 350 0096 0**
Ø 21 mm **REF 350 0097 0**



Inserti di dischi impregnati di paste abrasive permettono di ottenere una lucidatura più liscia. Questo significa risparmio di tempo in quanto non è necessario applicare pasta lucidante.



Spazzole a stella Rodeo
cadauno 15 pezzi
Ø 13 mm **REF 520 0R13 0**
Ø 19 mm **REF 520 0R19 0**



Setole scelte della coda di cavalli selvatici con una durezza tra le setole in Chungking ed in capra sono particolarmente indicate per la pre-lucidatura di leghe morbide.

Lucidatura del metallo

- Spazzole da lucidatura standard
- Abraso-Soft metallo
- Abraso-Schwabbel metallo
- Abraso-Schwabbel metallo mini
- Abraso-Schwabbel Polipast metallo
- Spazzola per la lucidatura a specchio
- Set per la lucidatura del metallo
- **Spazzole da micromotore**
- **Mandrino per ovatta**

Lucidatura a specchio con micromotore

La brillantezza ottimale anche superfici estremamente piccole.



Spazzola di cotone
15 pezzi
Ø 22 mm **REF 350 0065 0**



La spazzola di cotone morbido permette una lucidatura a specchio ottimale di leghe dentali morbide.



Spazzola di lino
15 pezzi
Ø 22 mm **REF 350 0067 0**



Gli inserti di lino in combinazione con la pasta lucidante Abraso-Starglanz permettono una lucidatura a specchio di superfici difficilmente raggiungibili.



Spazzola in feltro
15 pezzi
Ø 22 mm **REF 350 0064 0**



La spazzola in feltro lucida delicatamente gli spazi interdentali tra corona e rivestimento.



Spazzole a pennello
Pello di capra, bianco, lunghezza 7 mm
15 pezzi
Ø 2 mm **REF 350 0044 0**
Ø 4 mm **REF 350 0042 0**



Le setole in pelo di capra morbide permettono di lucidare all'interno della parte secondaria di corone coniche o telescopiche garantendo una frizione ottimale.

Mandrino per ovatta



Il cotone non gira e non si consuma più

- La forma speciale dell'occhiello garantisce il fissaggio del cotone in posizione
- La semplice applicazione del cotone permette di risparmiare tempo in fase di lucidatura



Mandrino per ovatta
Ø 2,35 mm
2 pezzi
REF 360 0126 9



Applicare un batuffolo di ovatta all'interno dell'apposito occhiello ed esertare una leggera pressione con le dita.



Arrotolare l'ovatta intorno al mandrino a basso numero di giri (< 1000 rpm).



Applicare sull'ovatta della pasta lucidante.



Lucidatura a specchio facile e veloce di barre e supporti fresati.



Superfici occlusali e corone vengono lucidate a specchio in brevissimo tempo.



Lucidatura a specchio di superfici frizionanti nella tecnica delle corone doppie.

bredent s.r.l.

Spazzole da lucidatura standard



Le morbide spazzole in Chungking facilitano la lucidatura delle resine, realizzando superfici lisce, prive di rigature.

Abraso-Schwabbel Acryl



Gli speciali inserti trattengono più a lungo la pasta pomice ed in tal modo non è necessario aggiungere continuamente la pasta lucidante.

Abraso-Soft Acryl



Questi materiali raccolgono più farina pomice e la trattengono più a lungo. Lo speciale inserto diminuisce il calore di attrito.

Spazzola per la lucidatura a specchio Acryl



Grazie alla continua circolazione dell'aria è possibile effettuare una lucidatura a specchio eccezionale.

Spazzole da micromotore



Quattro spazzole da micromotore lucidano a specchio tutti i tipi di resine.

Abraso-Sil Acryl



Questa spazzola raccoglie molta pasta lucidante o molta pomice e la ridistribuisce lentamente - per una lucidatura perfetta.

Spazzola in silicone per la pre-lucidatura Acryl



Il rivestimento in silicone aumenta la stabilità della spazzola. Ciò consente di aumentare l'abrasività.

Spazzola in camoscio



La spazzola in camoscio permette una lucidatura a specchio ottimale che non offre punti di ritenzione per batteri o placca, facilitando in questo modo la pulizia delle protesi.

Abraso-Gum Acryl



La rifinitura, la prelucidatura e la lucidatura a specchio sono realizzate in modo facile e veloce, soprattutto su superfici e fessure difficilmente raggiungibili, come ad esempio gli apparecchi ortodontici.

Lucidatura della resina

- **Spazzole da lucidatura standard**
- **Abraso-Sil Acryl**
- Abraso-Schwabbel Acryl
- Spazzola in silicone per la pre-lucidatura Acryl
- Abraso-Soft Acryl
- Spazzola in camoscio
- Spazzola per la lucidatura a specchio Acryl
- Abraso-Gum Acryl
- Set per la lucidatura della resine
- Spazzole da micromotore

Spazzole da lucidatura standard



Chungking bianco
Ø 80 mm
4 file
12 pezzi
REF 350 0034 0



Chungking bianco
Ø 70 mm
3 file
12 pezzi
REF 350 0030 0



La spazzola sottile con raggio grande facilita la lucidatura di protesi UK (REF 350 0034 0).



Chungking bianco
Ø 65 mm
4 file
12 pezzi
REF 350 0074 0



Chungking bianco
Ø 60 mm
3 file
12 pezzi
REF 350 0075 0



Le setole in pelo di capra, particolarmente morbide, proteggono i denti e facilitano la lucidatura interdentale.
(REF 350 0061 0).



Chungking bianco
Ø 50 mm
2 file
12 pezzi
REF 350 0027 0



Pello di capra
Nucleo metallico
Ø 48 mm
10 pezzi
REF 350 0061 0



Chungking bianco
Ø 44 mm
1 fila
12 pezzi
REF 350 0024 0



Chungking bianco
Ø 24 mm
1 fila
12 pezzi
REF 350 0102 3



Mandrino per spazzola da lucidatura
1 pezzo
REF 360 0116 8

Abraso-Sil Acryl



Composto da un inserto in fibra, collocato tra due strati di cotone rivestiti in silicone. Nella parte esterna si trovano due file di setole candeggiate di qualità Chungking. Questa spazzola raccoglie molta pasta lucidante o molta pomice e la ridistribuisce lentamente - per una lucidatura perfetta.

Abraso-Sil Acryl
Ø 80 mm
1 pezzo
REF 350 0099 3
Ø 50 mm
REF 350 0102 2



bredent s.r.l.

- Spazzole da lucidatura standard
- Abraso-Sil Acryl
- **Abraso-Schwabbel Acryl**
- **Spazzola in silicone per la pre-lucidatura Acryl**
- **Abraso-Soft Acryl**
- **Spazzola in camoscio**
- Spazzola per la lucidatura a specchio Acryl
- Abraso-Gum Acryl
- Set per la lucidatura della resine
- Spazzole da micromotore

Abraso-Schwabbel Acryl



È composta da 24 strati di lana rivestiti in silicone. Il rivestimento in silicone aumenta la stabilità della spazzola. Ciò consente di aumentare l´abrasivitá, che deve essere particolarmente efficace durante la pre-lucidatura. Inoltre il rivestimento in silicone prolunga notevolmente la durata della spazzola.

Abraso-Schwabbel Acryl
Ø 50 mm
1 pezzo
REF 350 0102 4

Ø 80 mm
1 pezzo
REF 350 0078 0



L´ampiezza ridotta della spazzola Abraso-Schwabbel Acryl permette una lucidatura ottimale anche tra gli spazi interdentali.



Spazzola in silicone per la pre-lucidatura Acryl



È composta da due inserti in cotone e da tre file di setole candeggiate di qualità Chungking. Gli speciali inserti trattengono più a lungo la pasta pomice ed in tal modo non è necessario aggiungere continuamente la pasta lucidante.

Spazzola in silicone per la pre-lucidatura Acryl
Ø 80 mm
1 pezzo
REF 350 0099 1

Ø 60 mm
1 pezzo
REF 350 0098 0



Abraso-Soft Acryl



Questa spazzola è composta nel mezzo da inserti in fibra, ed all´esterno da setole candeggiate di qualitá Chunking. Questi materiali raccolgono più farina pomice e la trattengono più a lungo. Lo speciale inserto diminuisce il calore di attrito.

Abraso-Soft Acryl
Ø 50 mm
1 pezzo
REF 350 0102 0

Ø 80 mm
1 pezzo
REF 350 0080 0



Il composto umido di farina di pomice penetra profondamente all´interno delle speciali setole (Abraso-Soft Acryl).



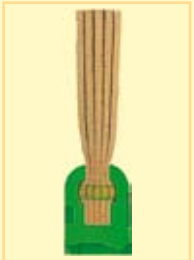
Spazzola in camoscio



La spazzola in camoscio permette una lucidatura a specchio ottimale che non offre punti di ritenzione per batteri o placca, facilitando in questo modo la pulizia delle protesi.

Spazzola in camoscio
cadauno 1 pezzo

Ø 60 mm	**REF 350 0099 0**
Ø 80 mm	**REF 350 0036 0**
Ø 100 mm	**REF 350 0035 0**





La spazzola in camoscio può essere impiegata ad una velocità fino a 1500 giri al minuto. La resina non si surriscalda e permette una lucidatura delicata.



La lucidatura „a freddo" permette una brillantatura perfetta anche negli spazi interdentali eliminando possibili punti di ritenzione per la placca.

Lucidatura della resina

- Spazzole da lucidatura standard
- Abraso-Sil Acryl
- Abraso-Schwabbel Acryl
- Spazzola in silicone per la pre-lucidatura Acryl
- Abraso-Soft Acryl
- Spazzola in camoscio
- **Spazzola per la lucidatura a specchio Acryl**
- **Abraso-Gum Acryl**
- Set per la lucidatura della resine
- Spazzole da micromotore

Spazzola per la lucidatura a specchio Acryl



Grazie alla continua circolazione dell'aria è possibile effettuare una lucidatura a specchio eccezionale.



La spazzola ideata per essere fissata direttamente alla pulitrice non produce filuzzi e permette una lavorazione tranquilla. Gli speciali inserti in lino limitano la produzione di calore che potrebbe danneggiare la resina.



Gli inserti esterni rinforzati garantiscono una maggiore stabilità.



I 35 nonchè 40 ranghi di stoffa sono fissati con l'ultrasuono. In questo modo è impossibile che gli inserti possano staccarsi oppure torcersi ed inoltre aumentano la stabilità della spazzola che permette una lucidatura a specchio con un risultato fuori dal comune.



Il panno a maglia larga permette la circolazione dell'aria in modo che la resina non si surriscaldi durante la lavorazione. Questo meccanismo permette una lucidatura particolarmente delicata.

Spazzola per la lucidatura a specchio Acryl
cadauno 1 pezzo
Ø 60 mm 40 strati **REF 350 0094 0**
Ø 100 mm 35 strati **REF 350 0082 0**

Abraso-Gum Acryl

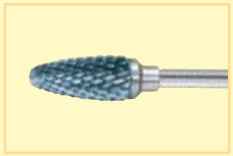
Questo set permette la rifinitura, la pre-lucidatura nonché la lucidatura a specchio soprattutto su superfici e fessure difficilmente raggiungibili quali apparecchi ortodontici. Grazie al rivestimento in Diatit la fresa ha una lunga durata di conseguenza un'eccellente redditività. Tre diverse granulometrie permettono una dettagliata lucidatura fino alla brillantatura a specchio.



Fresa carburo tungsteno
1 pezzo
REF D 200 KF 23



A seconda della pressione esercitata si asporta il materiale desiderato.



Fresa carburo tungsteno
1 pezzo
REF D 263 KG 60

Set

5 pezzi
Abraso-Gum Acryl
2 Fresa carburo tungsteno
1 Gomma grossa verde
1 Gomma media grigio
1 Gomma fine rossa
REF 350 0099 2



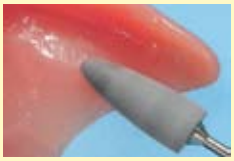
Gomma grossa verde
1 pezzo
REF P 243 HG 10



La gomma verde grossa elimina facilmente tutte le rigature ed i graffi.



Gomma media grigio
1 pezzo
REF P 243 HM 10



La gomma grigia esercita un'azione leggermente abrasiva e permette una pre-lucidatura.



La superficie dopo la lucidatura. Lucentezza a specchio senza rigature o graffi.



Gomma fine rossa
1 pezzo
REF P 243 HF 10



La gomma fine permette in brevissimo tempo una lucidatura a specchio ottimale su tutti i tipi di resina.

bredent s.r.l.

- Spazzole da lucidatura standard
- Abraso-Sil Acryl
- Abraso-Schwabbel Acryl
- Spazzola in silicone per la pre-lucidatura Acryl
- Abraso-Soft Acryl
- Spazzola in camoscio
- Spazzola per la lucidatura a specchio Acryl
- Abraso-Gum Acryl
- **Set per la lucidatura della resine**
- Spazzole da micromotore

Set per la lucidatura della resine

Programma completo per la lucidatura della resina.



Abraso-Soft Acryl | Abraso-Schwabbel | Spazzola per lucidatura a specchio Acryl | Pasta pomice per lucidatura delle resine

Set per la lucidatura della resine

Contiene:

1 x 150 gr	Abraso-Star K50 leggermente abrasiva
1 x 500 gr	Pasta pomice per lucidatura delle resine
1 pezzo	Abraso-Soft Acryl
1 pezzo	Abraso-Schwabbel Acryl
1 pezzo	Spazzola per la lucidatura a specchio Acryl

REF 350 0084 0



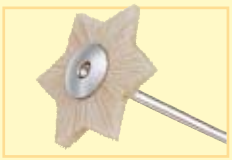
Abraso-Star
K50 leggermente abrasiva

Lucidatura della resina

- Spazzole da lucidatura standard
- Abraso-Sil Acryl
- Abraso-Schwabbel Acryl
- Spazzola in silicone per la pre-lucidatura Acryl
- Abraso-Soft Acryl
- Spazzola in camoscio
- Spazzola per la lucidatura a specchio Acryl
- Abraso-Gum Acryl
- Set per la lucidatura della resine
- **Spazzole da micromotore**

La pre lucidatura con il micromotore

Le spazzole in pelo di capra, morbide come seta, permettono una perfetta pre-lucidatura.



Spazzole a stella
Pelo di capra bianco
15 pezzi
Ø 19 mm **REF 520 0015 1**



La forma a stella permette una lucidatura migliorata fino al 50% ed un notevole risparmio di tempo.



Spazzole a stella
Pelo di capra bianco
15 pezzi
Ø 13 mm **REF 520 0014 1**



Con la spazzola piccola possono essere lucidate tutte le superfici particolarmente piccole e sottili.



Spazzola a ruota
Pelo di capra bianco
doppio inserto
15 pezzi
Ø 22 mm **REF 350 0055 0**



Il diametro largo permette di lucidare superfici piane, ideale nel caso di rivestimenti estetici.



Spazzola a ruota
Pelo di capra bianco
doppio inserto
15 pezzi
Ø 19 mm **REF 350 0054 0**



L'inserto doppio offre la necessaria stabilità persino nella lucidatura interdentale.

Lucidatura a specchio con micromotore

Quattro spazzole da micromotore lucidano a specchio tutti i tipi di resine.



Spazzola di lino
15 pezzi
Ø 22 mm **REF 350 0067 0**



La stabile spazzola in lino permette di ottenere una lucidatura perfetta anche sulle più dure resine fotopolimerizzabili.



Spazzola di cotone
15 pezzi
Ø 22 mm **REF 350 0065 0**



Fibre di cotone extramorbide lucidano perfettamente nelle rughe del palato senza lasciare superfici ruvide, che possono trattenere depositi di placca.



Spazzola in camoscio
15 pezzi
Ø 22 mm **REF 350 0066 0**



Grazie alla lucidatura a freddo con la spazzola in camoscio si evita di danneggiare i sottili punti di contatto con il metallo.



Spazzola in feltro
Feltro a 3 strati
15 pezzi
Ø 22 mm **REF 350 0064 0**



I tre ranghi di feltro si adattano in modo ottimale ad ogni struttura. Questo permette una lucidature ottimale.

bredent s.r.l.

- **Abraso-Fix**
- **Lucidatura della ceramica**

Abraso-Fix





verde - grosso — 2 pezzi — 8 pezzi

Spazzole a pennello
Ø 4 mm **REF** **350 0075 7** **350 0076 2**

Spazzole a ruota
Ø 22 mm **REF** **350 0059 0** **350 0075 5**



Ideale per la rapida pre-lucidatura di placche venate di scheletrati.

Le setole arricchite di granuli abrasivi permettono una lucidatura senza paste di tutti i materiali dentali.



blu - normale — 2 pezzi — 8 pezzi

Spazzole a pennello
Ø 4 mm **REF** **350 0075 6** **350 0076 1**

Spazzole a ruota
Ø 22 mm **REF** **350 0057 0** **350 0075 4**



L'elevata stabilità delle spazzole a pennello facilita la lucidatura a specchio di parti difficilmente raggiungibili.



rosso - fine — 2 pezzi — 8 pezzi

Spazzole a pennello
Ø 4 mm **REF** **350 0046 0** **350 0076 0**

Spazzole a ruota
Ø 22 mm **REF** **350 0060 0** **350 0075 3**



Lucidatura perfetta all'interno della parte secondaria di un attacco.



giallo - extra fine — 2 pezzi — 8 pezzi

Spazzole a pennello
Ø 4 mm **REF** **350 0045 0** **350 0075 9**

Spazzole a ruota
Ø 22 mm **REF** **350 0058 0** **350 0075 2**



I grani abrasivi permettono una lucidatura ottimale delle resine fotopolimerizzabili.



giallo - extra fine — 2 pezzi — 8 pezzi

Spazzole a pennello
Ø 2 mm **REF** **350 0077 0** **350 0070 0**



Grazie alla forma ridotta si ottiene un'ottimale lucidatura anche delle fessure più profonde.

Set
4 pezzi
Spazzole a ruota
cadauno 1 pezzo: extra fine, fine, normale, grosso
REF 350 0075 1

Set
4 pezzi
Spazzole a pennello
cadauno 1 pezzo: extra fine, fine, normale, grosso
REF 350 0075 8



Lucidatura della ceramica



Grazie alla particolare durezza è stata aumentata la durata del feltro.



Ruote in feltro
non montate
Ø 12 mm
100 pezzi
REF 350 0071 0



La spazzola Abraso-Fix gialla facilita l'ideale pre-lucidatura di qualsiasi tipo di ceramica.

Paste da lucidatura

- **Paste da lucidatura per metalli**
- Paste da lucidatura per metallo e resina
- Pasta da lucidatura per resina
- Pasta da lucidatura per ceramica

Paste da lucidatura per metalli

Queste paste speciali per la lucidatura dei metalli in combinazione con le spazzole Bredent garantiscono una pre-lucidatura e lucidatura a specchio ottimale. Questo significa ridurre i tempi di lavorazione. Lavorare con più calma e migliorare la qualità del lavoro.



Abraso-Star K80
molto abrasiva
320 gr
REF 520 0016 2



La forza abrasiva della pasta Abraso-Star K80 facilita la lucidatura di tutte le leghe al cromo-cobalto.



La perfetta adesione della pasta K80 su tutte le spazzole permette una lucidatura prolungata e più abrasiva rispetto alle paste convenzionali.



Titapol Pasta lucidante per titanio
150 gr
REF 520 0015 3
350 gr
REF 520 0015 4



La pasta lucidante per titanio permette una pre-lucidatura abrasiva fino ad ottenere quasi una perfetta lucidatura a specchio.



La perfetta adesione delle paste K50 e K80 su tutte le spazzole permette una lucidatura prolungata e più abrasiva rispetto alle paste tradizionali.



Abraso-Starglanz asg
Pasta per la lucidatura a specchio
2 x 50 ml
REF 520 0016 3



La pasta Abraso-Starglanz permette di eseguire una lucidatura ottimale in brevissimo tempo.



Le caratteristiche eccellenti riducono notevolmente la fatica durante la lucidatura con il micromotore.



Brepol
50 gr
REF 540 0103 7

Pasta brillantante per leghe non preziose senza pre-lucidatura fino alla brillantatura



Con lo spazzolino in pelo di capra e la pasta Brepol si ottiene una perfetta brillantatura su tutte le leghe non preziose.



Lucidatura sicura con il micromotore degli scheletrati.



Ponti e corone in lega non preziosa vengono lucidati facilmente come se fossero in oro.



Dopo la fresatura le corone coniche e telescopiche vengono lucidate a specchio senza essere pre-lucidate. Ideale per le superfici interne delle corone secondarie.

Accessori:



Spazzola a ruota
Pelo di capra bianco doppelter Besatz
Ø 19 mm, 15 pezzi
REF 350 0054 0





Spazzola a pennello Chungking nera
lunghezza 7 mm
15 pezzi
REF 350 0041 0



Fresaggi, attacchi e scheletrati vengono lucidati a specchio in pochissimo tempo.

bredent s.r.l.

- Paste da lucidatura per metalli
- **Paste da lucidatura per metallo e resina**
- **Pasta da lucidatura per resina**
- **Pasta da lucidatura per ceramica**

Paste da lucidatura per metallo e resina



Pasta pomice per la lucidatura di resine e metallo
3 x 500 gr
REF 520 0016 0



Abraso-Star K50
leggermente abrasiva
320 gr
REF 520 0016 1



Questa pasta lucidante permette di eliminare rigature e graffi su tutte le leghe morbide in brevissimo tempo.



I componenti leggermente abrasivi della pasta pomice facilitano la lucidatura tra le leghe metalliche e la resina.

Pasta da lucidatura per resina



Pasta per lucidatura a specchio Acrypol
per resine fotopolimerizzabili
170 gr
REF 520 0017 0



Le sostanze selezionate garantiscono una lucidatura a specchio ottimale di tutte le resine dentali.

Pasta da lucidatura per ceramica



Pasta diamantata
5 gr
REF 540 0014 0

La pasta con elevato contenuto di diamante in combinazione con i feltri induriti ed impregnati sono il binomio vincente per una perfetta lucidatura di tutti i tipi di ceramica.



La particolare consistenza della pasta diamantata permette l'ottimale diffusione nel feltro. Questo permette una lucidatura più prolungata.

L'elevato contenuto di diamante dona alla pasta un ottimo potere abrasivo che permette di ottenere una lucidatura perfetta.



Durante la lucidatura la pasta si scioglie ed aderisce alla ceramica. Può essere spostata da una parte all'altra senza schizzi di materiale.

- **Dentaclean disinfettante per pomice**
- **Pollygriff**

Dentaclean disinfettante per pomice



Dentaclean
disinfettante per pomice
5000 ml
REF 520 0099 8

Dentaclean
disinfettante per pomice
1000 ml
REF 520 0099 9

Modalità d'impiego:
Mescolare semplicemente alla pomice il disinfettante Dentaclean, **senza aggiungere acqua**. Solamente così l'impasto di pomice potrà rimanere umido ed al riparo da germi per 2 o 3 settimane.

Al riparo dai germi.

Dentaclean disinfettante per pomice

- annienta qualunque tipo di germe
- rimane umido, senza ulteriori aggiunte, per 2 o 3 settimane
- contiene sostanze naturali in grado di proteggere la pelle delle mani
- contiene deodoranti naturali che gli conferiscono, una piacevole profumazione anche dopo settimane
- aumenta l´adesione della pomice alla spazzola, eliminandone inoltre gli spruzzi. Questo permette di risparmiare tempo nella fase di lucidatura, evitando di apportare continuamente pomice alla spazzola

~~Epatite B~~

~~HIV~~

~~Funghi della pelle~~



Nella pomice bagnata si nascondono germi di malattie, quali l'HIV, l'Epatite B, funghi della pelle, ecc.... Questi germi pregiudicano sia la salute dell'operatore che del paziente.



Dentaclean aiuta a prevenire tutto ciò. Questo prodotto ha un potere fungicida, battericida ed antivirale. Studi effettuati presso l'Istituto d'Igiene del Dr. Schumacher, a Melsungen, dimostrano che persino virus come l'HBV e l'HIV vengono totalmente annientati. Ciò protegge sia la salute degli operatori odontotecnici che dei pazienti.

Pollygriff



Presa sicura per corone, ponti e intarsi durante la rifinitura e la lucidatura.

Supporto per corone largo
1 pezzo **REF 360 0100 0**

Supporto per corone stretto
1 pezzo **REF 360 0099 0**

Ricambi:

Gusci speciali in gomma
100 pezzi/confezione **REF 360 0096 0**

Set

23 pezzi
- 1 Pollygriff
- 1 supporto per corone largo
- 1 supporto per corone stretto
- 20 gusci speciali in gomma

REF 360 0095 0



I gusci speciali in gomma garantiscono una tenuta sicura di ogni lavoro nel manico Polly.



Anche intarsi molto piccoli possono essere fissati in modo sicuro.

Accessori:



Supporto per intarsi
1 pezzo
REF 360 0098 0



Supporto per monconi di intarsi
1 pezzo
REF 360 0097 0

bredent s.r.l.



Set intoduttivo per epitesi in silicone
Multisil-Set per epitesi ... 402
Materiale da impronta
Multisil-Epitesi soft-form e hard-form ... 402
Cera da modellazione
Cera da modellazione per epitesi ... 403
Materiali per epitesi
Multisil-Epitesi trasparente ... 403
Multisil-Epitesi city / country / beach ... 403
Colorazioni e caratterizzazione per epitesi
Multisil-Colori di superficie ... 404
Multisil-Epitesi Addensante ... 404
Multisil-Sigillante ... 404
Multisil-Primer ... 404
Multisil-Colori intensivi ... 405
Multisil-Fibre ... 405
Sigillante per superfici
Sigillante opaco per epitesi ... 406



Tutti i componenti sono stati sviluppati dalla A alla Z da professionisti esperti in protesi maxillofacciali. La tecnica, che può essere appresa con i corsi specifici, permetterà al Vs. laboratorio di aprirsi a nuovi sbocchi.

Sviluppi futuri, che permetteranno una adesione tra metallo-silicone e silicone-silicone, saranno le pietre miliari nella tecnica delle protesi maxillofacciali.

I vantaggi di un silicone morbido e di una resina dura per protesi maxillofacciali, riuniti in una resina morbida, creano le basi per ulteriori nuovi sviluppi.



Set introduttivo per epitesi in silicone / Materiale da impronta

- **Multisil-Set per epitesi**
- **Multisil-Epitesi soft-form e hard-form**

Multisil-Set per epitesi



Set introduttivo per la realizzazione di epitesi in silicone.

- allestimento del contenuto della valigia in collaborazione con i professionisti esperti in epitesi
- contiene tutti i materiali necessari per la realizzazione delle epitesi in silicone
- una robusta valigia in alluminio e scomparti interni ben visibili per una veloce individuazione dei materiali

Multisil-Set per epitesi

1	valigia in alluminio con inserto in resina espansa
20	canule miscelazione rosa
1	pistola dosatrice per siliconi
1	pennello
1	spatola da miscelazione
1	calibro
30	ml Isoplast ip
5	ml Multisil Addensante
5	ml Multisil-Primer
10	differenti colori intensivi 5 gr cadauno
10	differenti fibre 2,5 gr cadauno
10	differenti colori di superficie 5 gr cadauno
2 x 50	ml Multisil-epitesi soft-form
2 x 50	ml Multisil-epitesi hard-form
1 x 50	ml Multisil-epitesi city
1 x 50	ml Multisil-epitesi country
1 x 50	ml Multisil-epitesi beach
3 x 50	ml Multisil-epitesi trasparente

REF 540 0106 0





Accessori:

12 canule miscelazione rosa	**REF 320 0045 2**
1 pistola dosatrice	**REF 320 0044 0**
1 pennello gr. A + portapennello	**REF 330 0114 6**
1 pennello gr. C + portapennello	**REF 330 0114 8**
1 spatola di miscelazione	**REF 320 0045 3**
1 calibro	**REF 320 0045 4**
750 ml Isoplast ip	**REF 540 0101 9**
1 blocco da impasto	**REF 320 0045 5**
80 fogli di pellicola trasparente	**REF 320 0045 6**

Multisil-Epitesi soft-form e hard-form

soft-form



Materiale da impronta per epitesi, su base di silicone 1:1, in canule da miscelazione doppie, che consentono risparmio di tempo e di materiale:

Multisil-Epitesi
soft-form
2 x 50 ml
REF 540 0106 1

- grazie alla durezza ridotta di 25 Shore A è particolarmente indicato per zone di sotto squadro
- l'elevata stabilità consenteuna sicura presa dell'impronta



Multisil-Epitesi soft-form per impronte di zone di sottosquadro.

hard-form



Multisil-Epitesi
hard-form
2 x 50 ml
REF 540 0106 2

- 45 Shore A di durezza creano stabilità su superfici più ampie e si utilizza come copertura del Multisil-Epitesi soft-form
- l'elevata stabilità consente una sicura presa dell'impronta



Multisil-Epitesi hard-form per la copertura e la stabilità del Multisil-Epitesi soft-form.

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

- **Cera da modellazione per epitesi**
- **Multisil-Epitesi trasparente**
- **Multisil-Epitesi city / country / beach**

Cera da modellazione per epitesi



Cera in fogli per epitesi con il colore della pelle.

Cera da modellazione per epitesi
75 x 150 x 2,8 mm
1000 gr
REF 430 0739 6



- spessore di 2,8 mm, temperatura di intenerimento appropriata, durezza ottimale, speciale plasticità ed adesione equilibrata, che si adatta ottimamente al campo d'impiego dell'epitesi, favoriscono una modellazione semplice e veloce
- dopo essere stata riscaldata, la cera da modellazione rimane a lungo modellabile e facilita la modellazione del l'epitesi

Multisil-Epitesi trasparente



Multisil-Epitesi
trasparente
2 x 50 ml
REF 540 0106 3

trasparente

Materiale per epitesi, trasparente, morbido su base siliconica 1:1.
- le pratiche cartucce doppie da miscelazione garantiscono, sempre, una qualità di miscelazione omogenea
- silicone trasparente per una colorazione ottimale ed individuale con i colori intensivi Multisil
- un tempo di lavorazione di due ore a temperatura ambiente con 23° C, consente di avere tempo sufficiente per l'individualizzazione
- una polimerizzazione semplice a 60° C , non abbisogna di speciali apparecchiature
- una durezza finale di 35 Shore A e l'elevata resistenza alla rottura contribui scono a creare un sicuro comfort al paziente
- la buona fluidità del silicone consente la più precisa realizzazione dei dettagli della modellazione

Multisil-Epitesi city / country / beach



Multisil-Epitesi
city
50 ml
REF 540 0106 4

city



Multisil-Epitesi
country
50 ml
REF 540 0106 5

country



Multisil-Epitesi
beach
50 ml
REF 540 0106 6

beach

Materiale per epitesi, colorato, morbido su base siliconica 1:1.
- 3 differenti toni del colore della pelle facilitano la colorazione dell'epitesi:
  city = tipo di pelle chiara
  country = tipo di pelle normale
  beach = tipo di pelle scura
- miscelato nel Multisil-Epitesi trasparente permette un risparmio di tempo nell'individualizzazione
- colorazioni individuali con i colori intensivi Multisil accrescono le possibilità di adattamento del colore
- una durezza finale di 35 Shore A e l'elevata resistenza alla rottura contribui scono a creare un sicuro comfort al paziente
- la buona fluidità del silicone consente la più precisa realizzazione dei dettagli della modellazione



Colorazioni e caratterizzazione

- **Multisil Colori di superficie**
- **Multisil-Epitesi Addensante**
- **Multisil Sigillante**
- **Multisil-Primer**
- Multisil Colori intensivi
- Multisil Fibre

Multisil Colori di superficie



Colori di superficie per la caratterizzazione superficiale delle epitesi.
Dieci differenti tonalità offrono tutte le possibilità di adattamento alla situazione del paziente.



Multisil Colori di superficie
Conf. da 5 gr

Colore	REF
bianco	**540 0108 0**
giallo	**540 0108 1**
rosso	**540 0108 2**
blu	**540 0108 3**
nero	**540 0108 4**
verde	**540 0108 5**
viola	**540 0108 6**
marrone chiaro	**540 0108 7**
marrone	**540 0108 8**
marrone scuro	**540 0108 9**

Multisil-Epitesi Addensante



Per modificare la viscosità dei siliconi da addizione.

Multisil-Epitesi Addensante
trasparente
5 ml
REF 540 0106 8



Silicone senza Multisil-Epitesi addensante.



Silicone con Multisil-Epitesi Addensante stabilizza il silicone e garantisce una stratificazione dell'epitesi.

Multisil Sigillante



Lacca sigillante per superfici in silicone.

Multisil Sigillante
trasparente
10 ml
REF 520 0100 5



Il sigillante della base dell'epitesi previene l'accumulo di sporco e di secrezioni e ne facilita la pulizia.

Multisil-Primer



Multisil-Primer
Adesivo

Multisil-Primer
5 ml
REF 520 0100 4



Ottimale adesione tra silicone e resina acrilica.

bredent s.r.l.

- Multisil Colori di superficie
- Multisil-Epitesi Addensante
- Multisil Sigillante
- Multisil-Primer
- **Multisil Colori intensivi**
- **Multisil Fibre**

Multisil Colori intensivi



Colori per la colorazione dei siliconi per addizione.

- dieci differenti tonalità offrono infinite possibilità per la caratterizzazione del colore
- l'elevata stabilità del colore garantisce una sicura stabilità del colore dell'epitesi



Multisil Colori intensivi
Conf. da 5 gr

Colore	REF
bianco	**540 0107 0**
giallo	**540 0107 1**
rosso	**540 0107 2**
blu	**540 0107 3**
giallo ocra	**540 0107 4**
rosso-giallo	**540 0107 5**
terra d'ombra	**540 0107 6**
ambra solare	**540 0107 7**
neutrale epid.	**540 0107 8**
marrone	**540 0107 9**

Multisil Fibre



Fibre in viscosa per la caratterizzazione delle epitesi.

- dieci differenti fibre offrono innumerevoli possibilità di adattamento del colore e di caratterizzazione
- le speciali fibre sottili riproducono in modo ottimale vasi sanguigni, peluria, ecc.



Speciali fibre in viscosa, in differenti tonalità, che si adattano alle esigenze dell'epitesi.

Multisil Fibre
Conf. in plastica da 2,5 gr

Colore	REF
argento	**530 0060 0**
bianco	**530 0060 1**
beige	**530 0060 2**
rosso luminoso	**530 0060 3**
rosso vino	**530 0060 4**
lilla	**530 0060 5**
bordeaux	**530 0060 6**
blu	**530 0060 7**
moca	**530 0060 8**
ocra	**530 0060 9**

- **Sigillante opaco per epitesi**

Sigillante opaco per epitesi



Sigillante opaco per superfici in silicone da addizione.

- realizza una superficie opaca sull'epitesi in silicone e pertanto dona un aspetto naturale all'epitesi
- protegge il colore delle superfici dall'usura ed offre un confort di maggior durata
- contiene una lacca protettiva contro i raggi UV per silicone e per colori di superficie e li protegge a lungo dalla decolorazione
- il facile utilizzo consente di sigillare in modo sicuro e duraturo le superfici dell'epitesi

Sigillante opaco per epitesi Primer
10 ml
REF 540 0109 1

Sigillante opaco per epitesi Coating
20 ml
REF 540 0109 2

Sigillante opaco per epitesi Polvere opacizzante
10 g
REF 540 0109 3



Set

3 pezzi
1 Sigillante opaco per epitesi, Primer
1 Sigillante opaco per epitesi, Coating
1 Sigillante opaco per epitesi, Polvere opacizzante

REF 540 0109 4



Viene applicato uno strato sottile di primer sulla superficie dell'epitesi.



Con i colori di superficie Multisil, l'epitesi può essere caratterizzata.



Applicare uno strato sottile ed omogeneo di coating, picchiettando con un pennello.



Lasciare asciugare per circa 2 minuti a 65° C (p. es. con un phon ad aria calda).



Dopo 15 minuti cospargere la polvere opacizzante.



Riporre l'epitesi per due minuti in acqua calda.

bredent s.r.l.

Telefono 04 71 / 46 95 76

bredent s.r.l.

Cartolina d'ordine

Mittente (stampatello):

Cliente nr.

Prima di compilare, si prega di fotocopiare

Data, Firma:

Articolo	Cod. nr.	Quantità

bredent s.r.l.

Via Roma 10 · 39100 Bolzano · Italy · Tel. 0471 / 469576 · Fax 0471 / 469573
www.bredent.it · e-mail info@bredent.it

bredent s.r.l.

Cartolina d'ordine

Mittente (stampatello):

Cliente nr.

Prima di compilare, si prega di fotocopiare

Data, Firma:

Articolo	Cod. nr.	Quantità

bredent s.r.l.

Via Roma 10 · 39100 Bolzano · Italy · Tel. 0471 / 469576 · Fax 0471 / 469573
www.bredent.it · e-mail info@bredent.it