Produkte für das zahntechnische Labor



Deutsch

bredent group

Dentale Innovationen für ein erfolgreiches Labor

Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde,



permanentes Streben nach Perfektion liegt in der Natur des Menschen. Wir als bredent group haben uns mit unseren Werten dazu verpflichtet, diese als Verantwortung für unser Verhalten nach Innen und Außen zu realisieren.

Durch den intensiven Austausch mit Referenzlaboren und -praxen entsteht ein außergewöhnlich großes Potential an Ideen für Produkte, welche auf einer Gesamtbetriebsfläche von 12.000 qm in Senden/Iller entstehen.

Sie als unsere Kunden kennen den Nutzen den bredent-Produkte bieten und tragen zum Erfolg der bredent group bei. Als familiengeführtes Unternehmen ist eine partnerschaftliche Beziehung für uns von großer Bedeutung. Persönlich möchten wir Ihnen hierfür herzlich danken.

Gerne stehen wir Ihnen als direkter Ansprechpartner zur Verfügung. Lassen Sie uns Ihre Ideen zur Produktoptimierung und Anregungen für eine noch bessere Zusammenarbeit an unsere E-Mail-Adressen peter.brehm@bredent.com sowie nils.brehm@bredent.com oder per Telefax an +49 (0) 7309/872-155 zukommen. Wir freuen uns, von Ihnen zu lesen.

Nun wünschen wir Ihnen viele neue Eindrücke auf der Entdeckungsreise durch den neu strukturierten zahntechnischen bredent-Katalog.

Ihr

Über 39 Jahre dentale Innovationen

Peter Brehm *Nils Brehm*

bredent group · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · www.bredent.com · e-mail info@bredent.com
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24

Mission Statement der bredent group

Die bredent group

Wir, die bredent group, sind ein international tätiges, familiengeführtes Unternehmen.

Wir entwickeln optimal aufeinander abgestimmte Einzelprodukte, Systemlösungen z. B. im Segment Implantatprothetik und Therapiekonzepte „Made in Germany" und stellen diese selbst her. Diese ermöglichen es Zahnärzten und Zahntechnikern hochwertigen, kostengünstigen, parodontalhygienischen und ästhetischen Zahnersatz herzustellen und zu erhalten.

Unser Anspruch ist es, zu den Besten zu gehören. Deshalb sind unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bereit, mit der notwendigen Flexibilität und Offenheit Höchstleistungen für unsere Kunden und deren Patienten zu bringen.

Mit unserer Kompetenz und unserer Innovationskraft sind wir Vorbild für den Dentalmarkt.

Wir gestalten unsere Unternehmenskultur, die Zusammenarbeit mit unseren Kunden und Geschäftspartnern und die nutzenbietenden Aktivitäten entsprechend unserer 1995 definierten Werte als Grundlage für langfristige Ziele und Beziehungen.

leistungsfähig

Wir sind überzeugt vom Nutzen unserer Arbeit und engagieren uns daher gerne, effizienter zu werden.

partnerschaftlich

In der Zusammenarbeit sind wir offen und fair. Dadurch schaffen wir Vertrauen.

richtungsweisend

Unsere Kompetenz, Flexibilität und Weltoffenheit ermöglichen es uns frühzeitig nutzbringende Lösungen zu realisieren.

Für unsere Kunden bedeutet dies:

Für unsere Kunden sind wir ein Geschäftspartner, der durch seine Leistung und seine Lösungen Nutzen bietet. Alle unsere Aktivitäten zeigen dieses Streben. Wir kümmern uns um unsere Kunden und deren Bedürfnisse. Darüber und über die Probleme und Wünsche der Patienten informieren wir uns permanent. Diese Informationen sind Grundlage für die Entwicklung neuer impulsgebender, wirtschaftlicher Lösungen – dabei wird unsere Arbeit vom Nutzen für Kunden und Patienten bestimmt. Die Einhaltung der relevanten Vorschriften, Normen und Gesetze ist für uns selbstverständlich.

Für unsere Organisation und unser Miteinander bedeutet dies:

Veränderungen und neue Anforderungen verstehen wir als Chancen und Herausforderungen zu schnellen und flexiblen Reaktionen. Deshalb ist die Fähigkeit zur Veränderung eine wichtige Voraussetzung für unseren Erfolg. Als eine der Konsequenzen machen wir unsere Organisation permanent schneller und wirtschaftlicher, um so die steigenden Anforderungen des wirtschaftlichen Umfeldes und unserer Kunden sowie deren Patienten zu erfüllen.

Für unsere Mitarbeiter bedeutet dies:

Wir zeigen Engagement und Verantwortungsgefühl in der jeweiligen Aufgabe, als Einzelner und im Team. Jeder steht zu seiner Verpflichtung. Jeder engagiert sich für das Erreichen der Unternehmensziele und Verwirklichung der Unternehmenswerte. Dafür erhalten wir Sicherheit, persönliche Entwicklungsmöglichkeiten und Freiräume zur beruflichen Entfaltung und Verbesserung. Mit der Nutzung und Erweiterung des gemeinsamen Wissens legen wir Grundlagen für die zukünftigen Erfolge.

Für unseren Umgang mit der Gesellschaft bedeutet dies:

Es gehört für uns zur unternehmerischen Selbstverständlichkeit, einen dauerhaften sozialen und ökologisch positiven Beitrag zur Gesellschaft zu leisten.

Unser Ertrag ist Grundlage für weitere richtungsweisende Investitionen und dient damit der Sicherung der Arbeitsplätze im Sinne unserer Ziele und Werte zum Nutzen unserer Kunden.

Die Geschäftsleitung
Peter Brehm, Brigitte Brehm

bredent group · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · www.bredent.com · e-mail info@bredent.com
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24

Passgenaue Prothetik – Grundvoraussetzung für Zufriedenheit

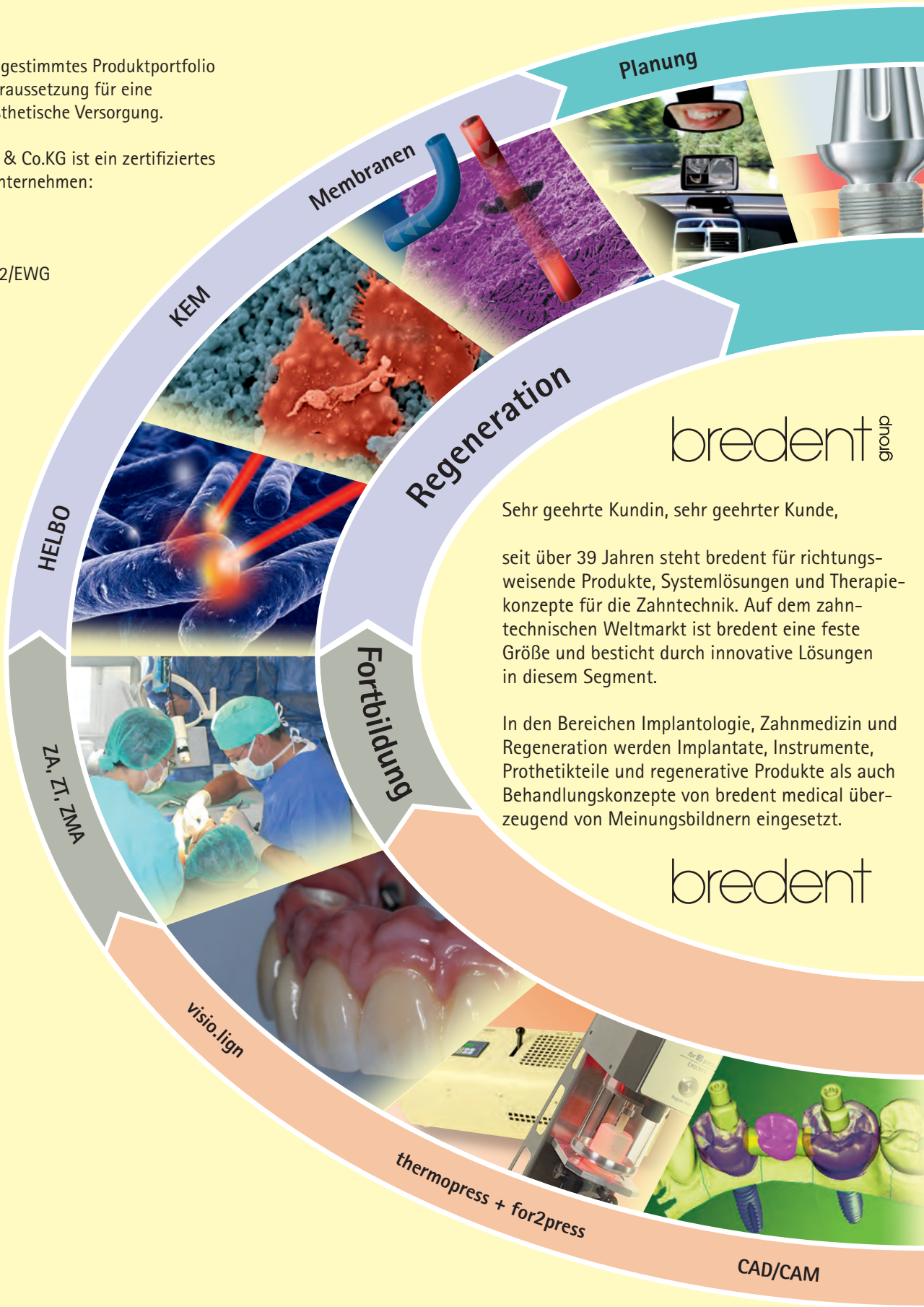
Die bredent-Symbiose

Ein aufeinander abgestimmtes Produktportfolio bietet die Grundvoraussetzung für eine passgenaue und ästhetische Versorgung.

Die bredent GmbH & Co.KG ist ein zertifiziertes Medizinprodukt-Unternehmen:

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

FDA-Auditierung



bredent group

Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde,

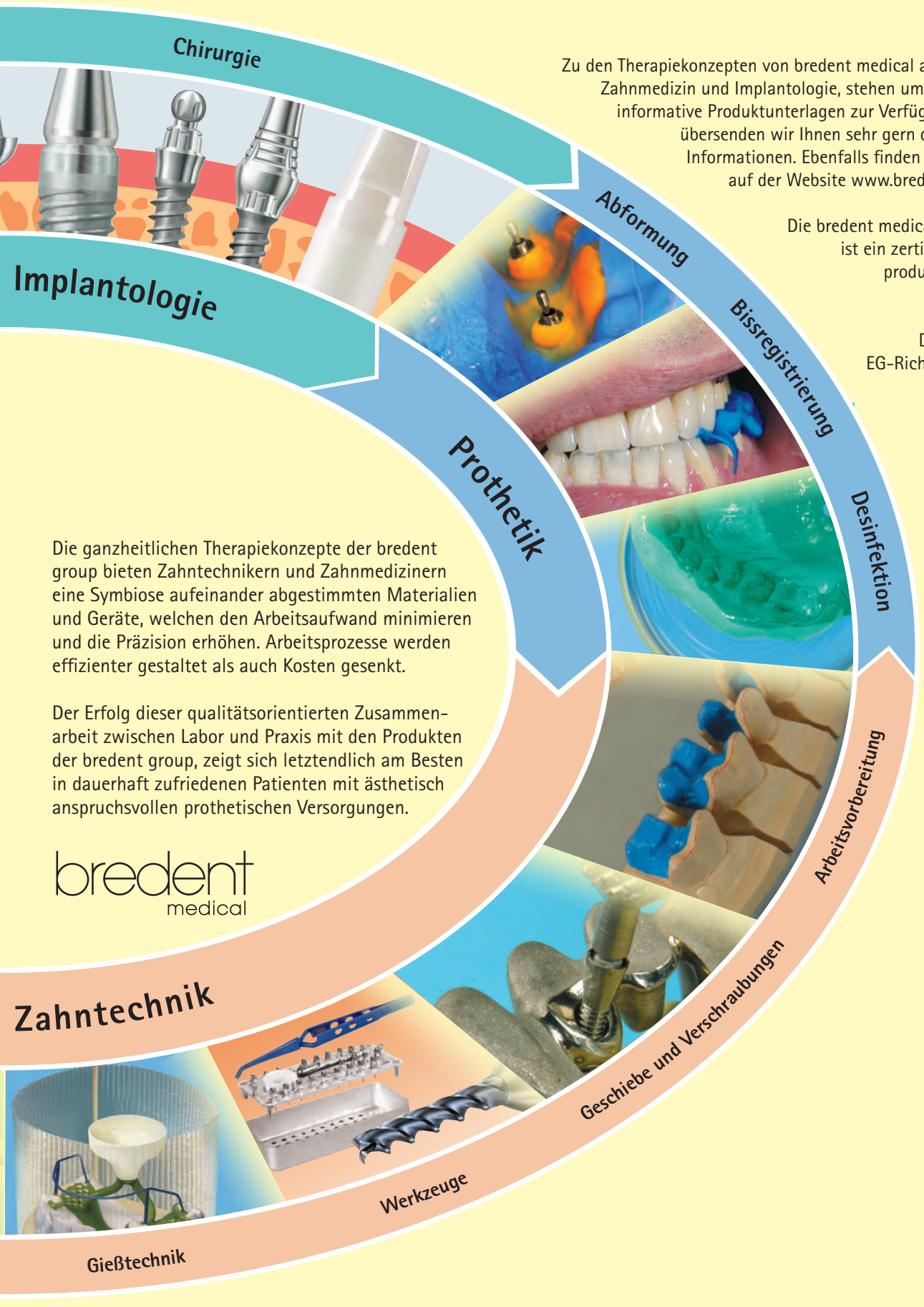
seit über 39 Jahren steht bredent für richtungsweisende Produkte, Systemlösungen und Therapiekonzepte für die Zahntechnik. Auf dem zahntechnischen Weltmarkt ist bredent eine feste Größe und besticht durch innovative Lösungen in diesem Segment.

In den Bereichen Implantologie, Zahnmedizin und Regeneration werden Implantate, Instrumente, Prothetikteile und regenerative Produkte als auch Behandlungskonzepte von bredent medical überzeugend von Meinungsbildnern eingesetzt.

bredent

bredent group

bredent group · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · www.bredent.com · e-mail info@bredent.com
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24



Die ganzheitlichen Therapiekonzepte der bredent group bieten Zahntechnikern und Zahnmedizinern eine Symbiose aufeinander abgestimmten Materialien und Geräte, welchen den Arbeitsaufwand minimieren und die Präzision erhöhen. Arbeitsprozesse werden effizienter gestaltet als auch Kosten gesenkt.

Der Erfolg dieser qualitätsorientierten Zusammenarbeit zwischen Labor und Praxis mit den Produkten der bredent group, zeigt sich letztendlich am Besten in dauerhaft zufriedenen Patienten mit ästhetisch anspruchsvollen prothetischen Versorgungen.

bredent medical

Zu den Therapiekonzepten von bredent medical aus den Bereichen Zahnmedizin und Implantologie, stehen umfassende als auch informative Produktunterlagen zur Verfügung. Auf Wunsch übersenden wir Ihnen sehr gern diese zusätzlichen Informationen. Ebenfalls finden Sie alles kompakt auf der Website www.bredent-medical.com.

Die bredent medical GmbH & Co.KG ist ein zertifiziertes Medizinprodukt-Unternehmen:

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

Titelbild: ZTM Oliver Heinzmann, Heppenheim

Kommunikation als zentraler Bestandteil in der Kundenbeziehung

Wie erreichen Sie uns am Bequemsten?



Für Ihre Wünsche stehen über 350 Mitarbeiter aus Forschung, Entwicklung, Produktion, Verwaltung und Vertrieb zur Verfügung. Jeder einzelne trägt mit dazu bei, dass Sie in Ihrer täglichen Arbeit erfolgreicher werden. Sie sind der Ansporn, dass wir uns ständig weiterentwickeln und lernen – zu Ihrem und zu unserem Nutzen.

Ein Team von nahezu 100 geschulten Medizinproduktberatern ist im nationalen und internationalen Außendienst für Sie verfügbar. Kurze Wege sichern Ihnen hier eine exzellente Kommunikation und schnellen Zugriff.

Sprechen Sie Ihren persönlichen Berater an und nutzen Sie sein Wissen rund um unsere Produkte, Systemlösungen sowie Therapiekonzepte für den Erfolg Ihres Labors.

Sie erreichen uns persönlich aus **Deutschland**, **Benelux** und **Österreich:**

Montag bis Donnerstag	**7.00 bis 18.00 Uhr**
Freitag	**7.00 bis 16.15 Uhr**
per Telefon:	**(+49) 0 73 09 / 8 72-22**

und rund um die Uhr:

per Telefax:	**(+49) 0 73 09 / 8 72-24**
per e-mail:	**info@bredent.com**
im Internet:	**www.bredent.com**

Bestellungen, welche uns bis 16:00 Uhr erreichen, werden am selben Tag versendet.

Deutsche Dental Industrie

Nicht alle Produkte des vorliegenden Kataloges sind in allen Märkten zugelassen und erhältlich.
Bei Fragen hierzu, wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen Ansprechpartner.

bredent group · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · www.bredent.com · e-mail info@bredent.com
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24

Bereiche

		Seite
Systeme	1 Arbeitsvorbereitung	7 – 46
	2 Prothetische Planung / 3D-Implantatplanung	47 – 60
	3 Temporäre Versorgung	61 – 74
	4 CAD/CAM	75 – 82
	5 Gerüstherstellung	83 – 130
	6 Geschiebe, Riegel und Verschraubungen	131 – 232
	7 Der bredent-Präzisionsguss	233 – 268
	8 Keramik- und Zirkonbearbeitung	269 – 286
	9 visio.lign Verblendsystem / Zähne / Prothesenkunststoffe	287 – 348
	10 Kunststoff-Presstechnik / thermoplastische Kunststoffe	349 – 362
	11 Schnarchtherapie	363 – 368
	12 Epithetik	369 – 374
Produktgruppen	A Geräte	375 – 390
	B Instrumente	391 – 410
	C Rotierende Werkzeuge	411 – 470
	D Polierbürsten / Polierpasten	471 – 488
	Stichwortverzeichnis	489

bredent group · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · www.bredent.com · e-mail info@bredent.com
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24

Die Arbeitsvorbereitung ist der Anfang im Herstellungsprozess im Labor. Das Arbeitsmodell ist die Basis für die prothetische Versorgung. Hier muss eine hohe Präzision erreicht werden, was durch hochwertige aufeinander abgestimmte Produkte erfolgt. Dadurch werden Fehler in der weiteren Prozesskette reduziert und der tägliche Arbeitsprozess erleichtert.





Die Abformung
breciform D Abformlöffel ... 8
brecision Abformmaterialien ... 8
Abdruck-Cut ... 8
Dentaclean Abdruck- und Prothesendesinfektion ... 9
Versandbeutel ... 9
Desinfektionswanne 3L ... 9
Silikon- und Wachsentspanner ... 10
Oberflächenentspanner ... 10

Der individuelle Löffel
Systemablauf ... 11
Transblock ... 12
Isoplast ip ... 12
Löffelmaterial UV ... 13
Polylux 2 ... 14
Hartmetallfräser für die Kunststoffbearbeitung ... 14

Das Sägeschnittmodell
Systemablauf ... 15
Vakuum Anrührsystem ecovac ... 16
Exakto-Rock S ... 17
Master-Pin Radix-S ... 18
Master-Pin Radix-K ... 19
Master-Sep ... 19
Master-Pinbohrgerät ... 20
Master-Pin System ... 22
Master-Split Modellsystem ... 25
Fluid-Rock ... 28
Arti-Rock ... 28
Thermospritze ... 29
Gipsmesser ... 29
Dentaclean Gipslöser / Gipslöser speed ... 29
Giflex-TR ... 30
Hartmetallfräser für die Gipsbearbeitung ... 31
Litebloc UV ... 31
Unterschnittwachs ... 31
Stumpflacke ... 32
diephos dentine ... 33
Distanzlack gold, silber, silberblau, blau ... 33
Gipsglänzer und -härter ... 34

Das Meistermodell
Systemablauf ... 35
Funktionsrandschutzwachs ... 36
Retentionspins ... 36
Pi-Ku-Plast / Pi-Ku-Plast HP 36 ... 37
Vakuum Anrührsystem ecovac ... 38
Exakto-Rock S ... 38
Exakto-Form ... 39
Master-Split Modellsystem ... 40

Das Implantatmodell
Systemablauf ... 41
Multisil-Mask weich ... 42
Multisil-Mask hart ... 43
haptosil D ... 44
KoEx-Messgerät ... 45

breciform D Abformlöffel

Die richtige Abformtechnik für originalgetreue Modelle wird durch den Einmallöffel breciform D erreicht.



Durch die angenehme Zungenführung wird der Würgereiz beim Patienten reduziert und minimiert somit die Fehlerquellen während der Abformung. Wichtige anatomische Voraussetzungen des Ober- und Unterkiefers wurden bei der Entwicklung dieses Abformlöffels grundsätzlich beachtet.
breciform D kann mit Hilfe von Knetsilikon und den einklickbaren Stopps als Platzhalter einfach und schnell angepasst werden. So kann eine Patientensitzung eingespart werden.

breciform D Abformlöffel – Einmalgebrauch
Starterset
Je 10 Löffel UK/OK
Größen S, M, L und XL
10 breciform D-Dreieckstopps
10 brerciform D-Stegstopps
REF 580 UOTS S

brecision Abformmaterialien

Die auf Silikonbasis hergestellten Abformmaterialien mit einer sehr hohen Zeichnungsgenauigkeit bieten mit unterschiedlichen Fließeigenschaften die ideale Voraussetzung für die perfekte Abformung.



brecision Putty soft
Mit einer Härte von 70 Shore A ist **brecision Putty soft** ein klebefreies und knetbares Basisabformmaterial auf der Basis additionsvernetzender Vinylpolysiloxane. **brecision Putty soft** zeichnet sich durch sein angenehmes, einfaches Anmischen aus. Es lässt sich sicher gut Beschneiden und Korrigieren.

brecision Putty soft
250 ml Base (grau), 250 ml Katalyst (weiß),
2 Messlöffel
Set 4-teilig
REF 580 0002 4



brecision implant heavy
Die Härte von 70 Shore A, die Zeichnungsgenauigkeit, die geringe Fließfähigkeit sowie die mittlere Hydrophilie sind die Voraussetzungen, welche eine präzise Abformung der Situation und eine präzise Herstellung des Zahnersatzes garantieren.

brecision implant heavy
Abformmaterial blau, 1 x 380 ml
5 x dynamische Mischer, 1 x Bajonettring blau
REF 580 BH38 0



brecision implant light
Die sehr hohe Hydrophilie und Fließfähigkeit, beste Zeichnungsgenauigkeit und eine Härte von 55 Shore A eignen sich besonders für die genaue Abformung von grazilen Implantaten oder Zähnen.

brecision implant light
Abformmaterial orange, 2 x 50 ml Kartuschen
10 Mischkanülen, 10 Intra-oral-Tips
REF 580 BL05 0

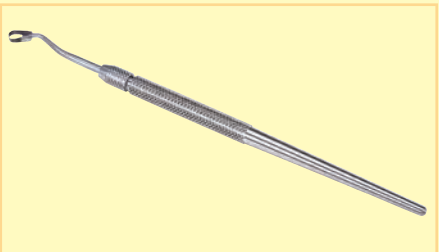


security-bite blue
Das Bissregistrierungsmaterial security-bite blue auf A-Silikonbasis ermöglicht durch die thixotrope Eigenschaft eine tropffreie Adaption auf der Zahnreihe. Die hohe Härte von 90 Shore A ermöglicht eine formstabile Bissnahme und sichert so eine originalgetreue Wiedergabe ohne zu federn.

security-bite blue
2 x 50 ml Kartuschen (blau)
12 Konturierungsdüsen (breit)
12 Mischkanülen (rosa)
REF 580 0002 0

Abdruck-Cut

Unter sich gehende Stellen lassen sich leicht und gezielt mit der skalpellscharfen Schlaufenklinge entfernen.



Abdruck-Cut
1 Stück
REF 360 0114 0



Die skalpellscharfe Schlaufenklinge erlaubt das Schneiden auch an schwer zugänglichen Stellen.

Zubehör:



Schlaufenmesser
1 Stück
REF 360 0115 0

bredent group

Dentaclean Abdruck- und Prothesendesinfektion

Die Desinfektion mit Dentaclean Abdruck- und Prothesendesinfektion verhindert die Übertragung von Viren, Bakterien und Pilzen – vom Patienten ins Labor und erhöht dadurch Ihre Sicherheit gegen Infizierungen.



Das Konzentrat ergibt 10 Liter gebrauchsfertige Lösung, die hochwirksam ist und durch seinen milden Geruch überrascht.

Abdruck- und Prothesendesinfektion
1000 ml Konzentrat
ergibt 10 Liter gebrauchsfertige Lösung
inkl. 25 Stück Versandbeutel
REF 520 0100 6

Geprüft und zugelassen vom Institut für Krankenhaushygiene und Infektionskontrolle, Gießen.



Krankheitserreger können durch Abdrücke in das Labor übertragen werden.



Nach dem Einsatz von Dentaclean Abdruck- und Prothesendesinfektion sind aktive Viren, Bakterien und Pilze nicht mehr nachweisbar.

Versandbeutel

Die Versandbeutel sind bereits mit der Aufschrift „desinfiziert" gekennzeichnet.



Zudem ist für die Auftragszettel eine separate Tasche angebracht, damit diese nicht feucht werden.

Versandbeutel
200 Stück
REF 520 0100 2

Desinfektionswanne 3L

Durch den zweckmäßigen Siebeinsatz können bis zu 6 Abformungen durch die flache und breite Ausführung der Desinfektionswanne 3L zu gleicher Zeit desinfiziert werden. Dies erhöht die Effizienz und reduziert die Wartezeit.



- die bredent Desinfektionswanne 3L fasst ein Volumen von 3 Litern Flüssigkeit
- durch den zweckmäßig gestalteten Siebeinsatz wird die hygienische Aufbereitung von Abformlöffeln und Instrumenten erleichtert
- durch die integrierte Abtropfvorrichtung wird ein direkter Hautkontakt mit der Desinfektionslösung vermieden
- Individualisierung der Instrumentenhalterung durch Versetzen im Sieb möglich

Desinfektionswanne 3L
B 35 x T 26 x H 14 cm
1 Stück
REF 230 0015 0



Abtropfvorrichtung verhindert direkten Hautkontakt mit der Lösung. Das garantiert sicheren Umgang im täglichen Gebrauch.



Die stabile Wanne aus Polypropylen besitzt eine Hitzebeständigkeit bis 135° C und ist somit autoklavier- und thermodesinfizierbar.

Silikon- und Wachsentspanner

Verbessert die Fließeigenschaft von Gips bei Silikonabformungen.



Das Aufsprühen des Silikon- und Wachsentspanners verbessert die Fließeigenschaft von Gips bei Silikonabformungen. Vor dem Ausgießen des Zahnkranzes muss die Abformung trocken sein.

Silikon- und Wachsentspanner
750 ml
REF 540 0070 5



Der Sprühkopf der Sprayflasche erleichtert die gleichmäßige Oberflächenbenetzung mit Silikon- und Wachsentspanner.



Die entspannte Silikonoberfläche (links) verbessert sichtbar die Fließeigenschaften des Gipses.



Silikon- und Wachsentspanner erzeugt eine homogene Gipsoberfläche. Diese sichert die präzise zahntechnische Arbeit.

Oberflächenentspanner

Der Oberflächenentspanner für Abformungen. Reinigt, desinfiziert und verbessert die Fließeigenschaften von Modellmaterialien.



Der Einsatz für Silikon-, Alginat- und Hydrocolloidabformungen reduziert die Lagerhaltung.

Oberflächenentspanner
125 ml
REF 520 ES12 5



Nachfüllpackung
750 ml
REF 520 ES75 0





Oberflächenentspanner dünn aufsprühen. Bei Alginat- und Hydrocolloidabformungen 1 bis 2 Minuten einwirken lassen. Danach trocken blasen und ausgießen. Bei kondensationsvernetzten Silikonabformungen muss die Abformung nach der Einwirkzeit mit Wasser abgespült und dann erst trocken geblasen werden. Erst jetzt ausgießen. Der Gips fließt blasenfrei und ohne Oberflächenseigerung aus.



Die Sprayflasche aus Kunststoff erleichtert mit ihrem feinen Sprühkopf das gleichmäßig dosierte Versprühen der Flüssigkeit.

Zubehör für Silikon- und Wachsentspanner und Oberflächenentspanner

Sprayflasche sp aus Kunststoff
1 Stück, 125 ml
REF 540 0075 0

bredent group

Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

Für die passgenaue Situationsabformung wird ein exakter Abformlöffel aus stabilem und verzugsfreiem Kunststoff benötigt. Dies wird durch das lichthärtende Löffelmaterial von bredent erreicht.



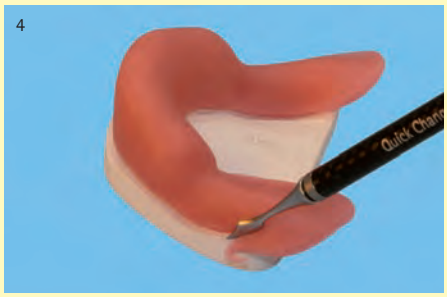
Die Ausgangssituation
Das Modell hergestellt aus einem Gips der Klasse III.



Das Ausblocken
Leichtes und schnelles Ausblocken von Restzähnen oder untersich gehenden Bereichen mit dem transparenten Transblock.



Die Isolierung
Das Modell gegen anhaften des Löffelmaterials mit Isoplast ip oder Gipsisolierung isolieren. Dadurch wird das Abheben des ausgehärteten Löffels erleichtert.



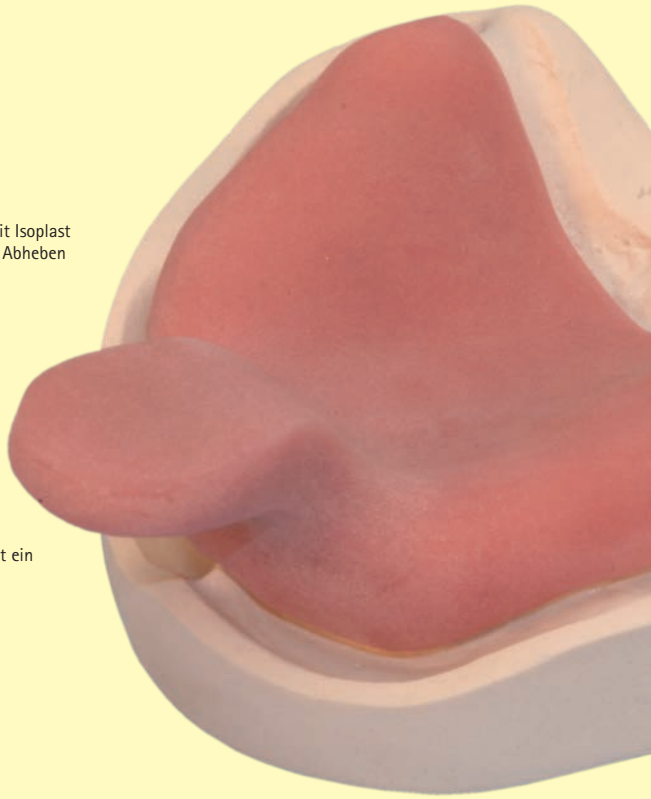
Das Löffelmaterial UV
Die hohe Standfestigkeit des Löffelmaterials bietet ein schnelles und zeitsparendes Arbeiten.



Die Polymerisation
Der voll verspiegelte Innenbereich des Polylux 2 bietet eine optimale Ausleuchtung und somit ein sicheres Aushärten an allen Bereichen des Löffelmaterials UV.



Die Bearbeitung
Hartmetall- und Diamantwerkzeuge für die schnelle Bearbeitung des Löffelmaterials in großer Auswahl.



Die verwendeten Materialien

Transblock	Seite 12
Isoplast ip	Seite 12
Löffelmaterial UV	Seite 13
Polylux 2	Seite 14
Bearbeitungswerkzeuge	Seite 14

Transblock

Das transparente Ausblockmaterial für schnelles und gezieltes Arbeiten.



Die Stabilität von Transblock bietet beim Adaptieren eine gleichmäßige Schichtstärke und kann bei Bedarf durch Schaben individuell angepasst werden.



Transblock kann mit einem Instrument oder einer Schere in die gewünschte Größe oder Form gebracht werden.



Die hohe Flexibilität und das geringe Rückstellvermögen erleichtern die Platzierung auf dem Modell.



Durch seine Stabilität bleibt beim Adaptieren eine gleichmäßige Stärke erhalten. Im Bedarfsfall kann die Stärke durch Schaben individuell angepasst werden.



Die Transparenz von Transblock erlaubt die Kontrolle, wie dick ausgeblockt wurde. So entstehen präzise vorbereitete Modelle für individuelle Löffel.

Transblock
250 g
REF 540 0114 9

Isoplast ip

Isoplast ip ist auf Alginatbasis und isoliert Gips gegen Kunststoff mit einer hochglänzenden Kunststoffoberfläche.





Der Pinselkuli erlaubt sparsames und gezieltes Auftragen.



Isoplast ip versiegelt die Oberfläche und der Gips glänzt. Das erlaubt die Qualitätskontrolle der Isolierung.



Isoplast ip garantiert das Abheben des Löffels ohne Verletzung des Modells.

Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9

Zubehör:



Pinselkuli pk 125
125 ml
REF 390 0033 0



Pinselkuli pk 20
20 ml
REF 540 0072 0

bredent group

Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

Löffelmaterial UV

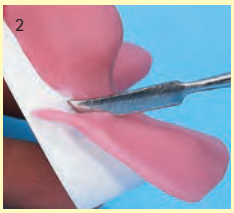
Lichthärtender Kunststoff mit hoher Stabilität für individuelle Löffel für exakte Abformungen.



Die Flexibilität des Materials erlaubt ein leichtes Platzieren auf dem Modell, ohne dass es reißt. Gleichzeitig kann mit einem Instrument die entsprechende Form zurechtgeschnitten werden. Die hohe Standfestigkeit erlaubt ein schnelles platzieren des Löffelgriffes ohne Formveränderung bis zur Polymerisation.



Die hohe Flexibilität des Materials erleichtert das Platzieren auf dem Modell. Das Material wird nicht beschädigt.



Das Löffelmaterial UV lässt sich präzise mit jedem Instrument schneiden.
Das reduziert den Arbeitsaufwand.



Die problemlose Adaption an jede Situation sichert die gleichmäßige Wandstärke.



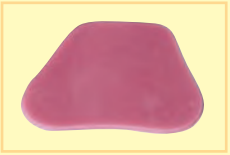
Die hohe Standfestigkeit verhindert eine Veränderung der festgelegten Griffposition während der Polymerisation.



Nach nur 10 Minuten im Polylux 2 ist das Löffelmaterial UV ausgehärtet.



Die hohe Stabilität des Löffelmaterial UV verhindert eine Verformung während der Abformung. Das sichert präzise Modelle.



Löffelmaterial UV
50 Stück OK
REF 540 0011 0



Löffelmaterial UV
50 Stück UK
REF 540 0011 1

Sortiment

25 Löffelmaterial UV OK
25 Löffelmaterial UV UK
REF 540 0011 2



Löffelmaterial UV Bandform
2,5 mm x 90 mm
1350 g
REF 540 0016 6

Löffelmaterial UV Blockform
1000 g
REF 540 0011 3

Zubehör:



Polylux 2
Lichthärtegerät mit Materialbehälter
REF 140 0099 0

Polylux 2

Das leistungsstarke und universell einsetzbare Lichthärtegerät für Materialien mit einem Wellenlängenbereich von 350 bis 500 Nm.



Polylux 2 mit Schublade, 230 V **REF 140 0099 0**
Polylux 2 mit Schublade, 115 V **REF 140 0099 1**

Die zwei unterschiedlichen und energiesparenden Spezialröhren gewährleisten eine sehr gute Polymerisation. Die optimale Lichtverteilung stellt überdies eine schonende und materialgerechte Aushärtung der Werkstoffe dar.

- komfortable und einfache Bedienung durch übersichtlich angebrachte Schalter
- komplett verspiegelter Polymerisationsraum für großflächige Ausleuchtung mit kompakter Schublade
- Gerät ist von drei Seiten zugänglich, somit können auch größere Objekte polymerisiert werden
- geringer Energieverbrauch für eine wirtschaftliche Lebensdauer

Technische Daten

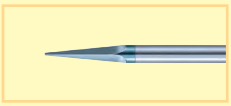
Anzahl der Lichtquellen	2 Leuchtstoffröhren á 9 Watt
Wellenlängenbereich	350 bis 500 Nm
Dreifachtimerfunktion	180 und 360 Sekunden, Dauerbetrieb
Netzspannung	115 V, 50 Hz / 230 V, 50 Hz
Abmessungen Gerät	ca. 250 x 120 x 90 mm
Abmessungen Schublade	ca. 140 x 110 x 55 mm
Gewicht	ca. 1500 g

Hartmetallfräser für die Kunststoffbearbeitung

Die richtige Auswahl der Werkzeuge reduziert den Arbeitsaufwand.



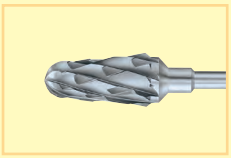
Diatitfräser
1 Stück
REF D468 GG 16



Diatitfräser
1 Stück
REF D468 GG 23



Die dreischneidigen Hartmetallfräser eignen sich ideal zum Abschneiden von überschüssigem Löffelmaterial UV. Bei Schellack verhindert die Formgebung des Tri-Cutters ein Zusetzen der Schneidkanten.



Hartmetallfräser
1 Stück
REF H194 SH 70



Der aggressive Abtrag der supergroben Kreuzverzahnung erlaubt die grobe Formgebung in kürzester Zeit.



Hartmetallfräser
1 Stück
REF H274 GH 60



Die mittelgrobe Kreuzverzahnung glättet die Oberfläche und ermöglicht die Feinausarbeitung in einem Arbeitsgang.

Weitere rotierende Werkzeuge in Kapitel C.



Diacryl-Schleifer
1 Stück
REF 340 0102 0

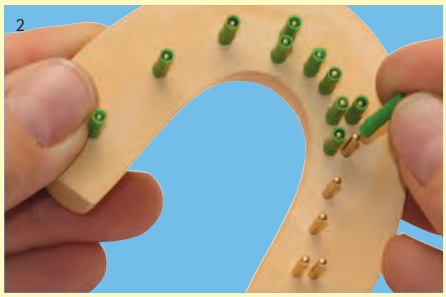


Der Randschleifer gestaltet einen gleichmäßigen Löffelrand und erzeugt ausreichend Raum für Lippen- und Wangenbändchen.

bredent group
Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22



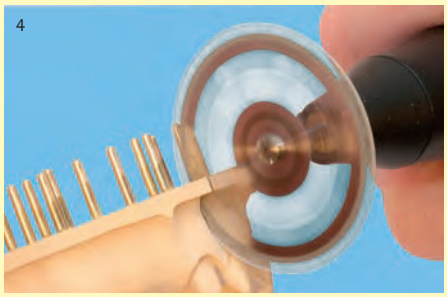
Der Zahnkranz
Originalgetreue Herstellung des Zahnkranzes mit Exakto-Rock S und ecovac. Kantenstabil und genau in der Wiedergabe reduzieren den Arbeitsaufwand.



Das Master-Pin System
Die speziell geformte Innengeometrie der Kunststoffhülsen und der Metallpins bieten eine exakte Passung. Dies vereinfacht das Handling und bietet optimalen Sitz der Arbeitsstümpfe und garantiert entspanntes Arbeiten.



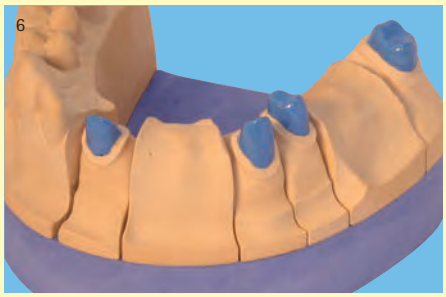
Das Modellsystem
Das Split-Cast Modellsystem bietet hohen Komfort und erleichtert die Modellmontage. Der dünnfließende Sockelgips Fluid-Rock fixiert sicher die Pins und lässt ein blasenfreies Ausgießen zu.



Die Segmentierung
Die Herstellung von kontrollierten Sägeschnitten wird durch das Lochdesign ermöglicht. Die sehr schneidfreudigen Diamantscheiben in unterschiedlichen Durchmessern bieten eine schnelle und exakte Herstellung der Stümpfe.



Die Oberflächenbearbeitung
Spezielle Verzahnung ermöglicht eine schnelle und glatte Gipsbearbeitung. Dadurch werden Gipsausbrüche vermieden.



Der Stumpflack
bredent bietet Lacke in unterschiedlichen Farben und Stärken zur Oberflächenhärtung oder als Platzhalter für den Zementspalt an. Auch zahnfarbene Lacke für die Veneertechnik lassen einen sehr guten Kontrast zu und erleichtern dadurch ein angenehmes Arbeiten.

Durch die richtige Wahl der Materialien wird die Basis für festsitzenden Zahnersatz geschaffen. Je nach der weiteren Verarbeitung – digital oder herkömmlich – wird der Superhartgips Exakto-Rock S verwendet. Die exakt passenden Pins erleichtern durch die Konstruktion das Abheben der Modellation.

Die verwendeten Materialien

Vakuum Anrührsystem ecovac	Seite 16
Exakto-Rock S	Seite 17
Master-Pin Radix-S	Seite 18
Master-Pin Radix-K	Seite 19
Master-Sep	Seite 19
Master-Pinbohrgerät mpb 1	Seite 20
Master-Pin System	Seite 22
Master-Split Modellsystem	Seite 25
Fluid-Rock	Seite 28
Arti-Rock	Seite 28
Thermospritze	Seite 29
Gipsmesser	Seite 29
Dentaclean Gipslöser / Gipslöser speed	Seite 29
Giflex-TR und TR Master x-tray	Seite 30
Hartmetallfräser für die Gipsbearbeitung	Seite 31
Liteboc UV	Seite 31
Unterschnittwachs	Seite 31
Stumpflacke lichthärtend	Seite 32
Stumpflacke lichthärtend opak	Seite 32
diephos dentine	Seite 33
Distanzlack gold, silber, silberblau, blau	Seite 33
Gipsglänzer und –härter	Seite 34

Vakuum Anrührsystem ecovac



ecovac

Passgenauer Zahnersatz, erzielt durch optimal genutzte Materialeigenschaften.
Das bedienerfreundliche und übersichtliche Design erleichtert die Arbeit und reduziert die Fehlerquellen. Eine leistungsstarke und wartungsfreie Vakuumpumpe, die in zwei unterschiedliche Stufen (15 mbar, 200 mbar) eingestellt werden kann, garantiert eine blasenfreie Masse und sichert so die Gussoberfläche. Die Rührzeit und die Drehzahl sind stufenlos einstellbar, dadurch wird die korrekte Verarbeitung unterschiedlicher Werkstoffe ermöglicht.

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

(Wandmontage, ohne Becher und Standfuß)
1 Netzkabel
1 Ersatzfilter
1 Bohrschablone für Wandmontage
4 Schrauben und Dübel für Wandmontage

Zubehör

Standfuß ecovac, 1 Stück **REF 210 0045 0**



ecovac Ankerwendel-Rührer

Der Ankerwendel-Rührer nimmt die zu mischenden Komponenten aus allen Bereichen des Anrührbechers auf und vermischt diese in horizontaler und vertikaler Richtung. Es bleiben keine ungemischten Materialien am Boden des Anrührbechers zurück, die später eine unterschiedliche Expansion des Werkstoffes hervorrufen können.
Die Summe der aufgelisteten Merkmale und Komponenten bedeutet ein Plus an Sicherheit, führt zu verbesserter Passung bei der Herstellung von Zahnersatz und verhindert somit zeitaufwendige Nacharbeiten.

Ankerwendel-Rührer	50 ccm	**REF 140 0R94 5**
Ankerwendel-Rührer	250 ccm	**REF 140 0R94 0**
Ankerwendel-Rührer	750 ccm	**REF 140 0R94 2**
Ankerwendel-Rührer	1000 ccm	**REF 140 0R94 3**



ecovac Anrührbecher

Die glatte Innenfläche der Edelstahl-Anrührbecher verhindert Anhaften und Aufnahme von Material- oder Flüssigkeitsresten in Kratzern oder Unterschnitten. Dadurch wird eine Zuordnung der Anrührbecher für unterschiedliche Materialien überflüssig.
Die konische Form lässt aufgenommenes Material in das Zentrum des Anrührbechers zurückfließen. Das Mischungsverhältnis bleibt somit exakt erhalten. Das bedeutet, mit minimalem Aufwand wird ein besseres Resultat erzielt.

Anrührbecher	50 ccm	**REF 140 0B94 5**
Anrührbecher	250 ccm	**REF 140 0B94 0**
Anrührbecher	750 ccm	**REF 140 0B94 2**
Anrührbecher	1000 ccm	**REF 140 0B94 3**



Anrührbecher D
(für den Einsatz auf Degussa Rührgerät)
425 ml

REF 140 0B94 4

Exakto-Rock S

Exakto-Rock S ist ein formaldehydfreier synthetischer Superhartgips der Klasse IV mit ausgeprägter Thixotropie und verbesserten Fließeigenschaften.



Die geringe Expansion endet nach 2 Stunden bei nur 0,08 %. Dadurch wird eine originalgetreue Situationsabformung ermöglicht und die passgenaue Herstellung des Zahnersatzes gesichert. Exakto-Rock S ist zudem durch die optimierte Lichtrückstrahlung scanfähig und in den Farben braun und elfenbein erhältlich.

- formaldehydfreier Gips bietet einen sicheren Umgang in der Verarbeitung und kann ohne Bedenken für die Herstellung von ganzheitlichem Zahnersatz verwendet werden
- synthetische Bestandteile sichern die gleiche Qualität und ermöglichen die Herstellung passgenauer Modelle
- verbesserte Fließeigenschaften vereinfachen das Ausgießen mehrerer Abformungen
- die optimierte Lichtrückstrahlung durch spezielle Farbpikmente reduziert die Nacharbeit im CAD



Farbe braun:

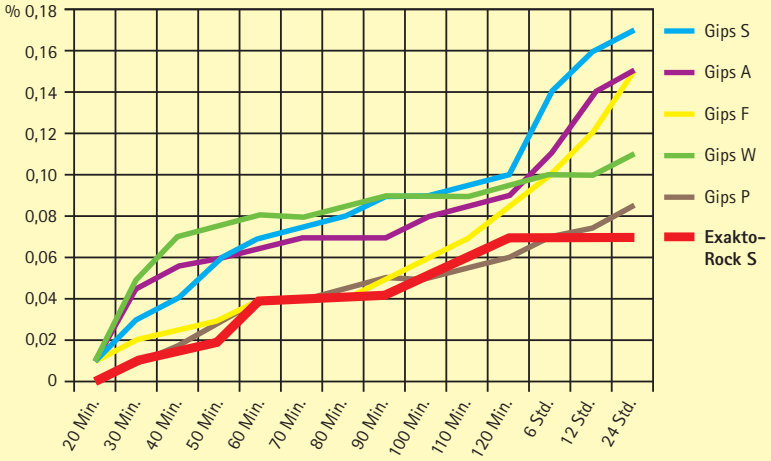
1 x 2 kg	**REF 570 0SB5 2**
5 x 2 kg	**REF 570 0SB5 1**
10 x 2 kg	**REF 570 0SB5 0**



Farbe elfenbein:

1 x 2 kg	**REF 570 0SE5 2**
5 x 2 kg	**REF 570 0SE5 1**
10 x 2 kg	**REF 570 0SE5 0**

Gipsexpansion verschiedener Hersteller



Technische Daten Exakto-Rock S

Farbe	braun, elfenbein
Mischungsverhältnis	100 g / 20 ml dest. Wasser
Sumpfzeit	20 Sek.
Rührzeit von Hand	20 Sek.
Rührzeit unter Vakuum	40-60 Sek.
Verarbeitungszeit bei 23°C	5-6 Min.
Erstarrungszeit (Vicatzeit)	ca. 10 Min.
Entformen nach	40 Min.
Druckfestigkeit nach 1 Stunde	über 60 MPa
Druckfestigkeit nach 24 Stunden	85 MPa
Härte nach 1 Stunde (Brinell)	200 MPa
Härte nach 24 Stunden (Brinell)	280 MPa
Expansion linear nach 2 Stunden	< 0,08 % (keine weitere Expansion)

Verarbeitung im Vakuum Anrührsystem ecovac:
Vakuumstufe: 1, Rührgeschwindigkeit: 390 U/min



Die ausgezeichnete Verarbeitungsbreite begünstigt das blasenfreie Ausgießen überdurchschnittlich vieler Abformungen mit nur einer Anmischung.



Exakto-Rock S bietet auf dem Spatel eine hohe Standfestigkeit und auf dem Rüttler eine leichtfließende Konsistenz. Die Verarbeitung ist einfach und sauber.



Durch die geringe Gipsexpansion (< 0,08 %) wird die originalgetreue Situationsabformung wiedergegeben. Dies sichert die passgenaue Herstellung von Zahnersatz.



Sägen und Beschleifen der Zahnkränze erfolgt splitterfrei.



Präparationsgrenzen der Stümpfe werden beim Bearbeiten nicht beschädigt. Kein Abbrechen der Kanten beim Entformen. Dies führt zu passgenauen Ergebnissen.



Die perfekte Oberflächenwiedergabe im Scanner vereinfacht die Konstruktion und bietet die Möglichkeit für hochwertig passgenauen Zahnersatz. Die Endexpansion wird nach 2 Stunden erreicht, dadurch kann eine schnelle Weiterarbeit zur Planung garantiert werden.

Zubehör:



KoEx-Messgerät
1 Stück inkl.
2 Kontraktionseinsätze
REF 110 0148 0

Weitere Informationen und Bestellnummern auf der Seite 46.

Master-Pin Radix-S



Der strapazierfähige High-Tech-Kunststoff sichert die erforderliche Stabilität, gleichzeitig dient die Wurzelform als Verdrehschutz.
Master-Pin Radix-S lässt sich sehr leicht und sicher in der Abformung ausrichten und fixieren.



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



Radix-S Retentionsringe
1000 Stück
REF 310 0011 1



Master-Pin Radix-S lässt sich sehr leicht und sicher in der Abformung ausrichten und fixieren.



Das Ausgießen und Sockeln der Abformung erfolgt in gewohnter Weise.

Optimierte Spitze in Harpunenform für sicheren Halt in jedem Abformmaterial (Silikon, Alginat, usw.)



Dünner Steckstift für geringe Abformmaterial-verdrängung

Modifiziertes Retentionsteil in Zahnstumpfform, ideal für untere Frontzähne

Gutes Handling der Stümpfe durch griffige Außenform des Pins

Hochstabiler, extrem glatter High-Tech-Kunststoff

Sicherer Verdreh-schutz der Stümpfe durch wurzelförmi-ge Pingestaltung

Die wurzelähnliche Form des Radix-S bildet im Sockelgips das passende Gegen-stück - eine Alveole

Master-Pin Radix-K

Die kostengünstige Dowel-Pinlösung für die Modellherstellung.



Durch die spezielle Wurzelform kann nur ein Pin pro Stumpf verwendet werden. Für den sicheren Halt im Stumpf sind außer dem Retentionsteil zusätzliche Klebeflächen angebracht. Die glatte Oberfläche des High-Tech Kunststoffes ermöglicht ein leichtes Einsetzen und Entfernen des Stumpfes.



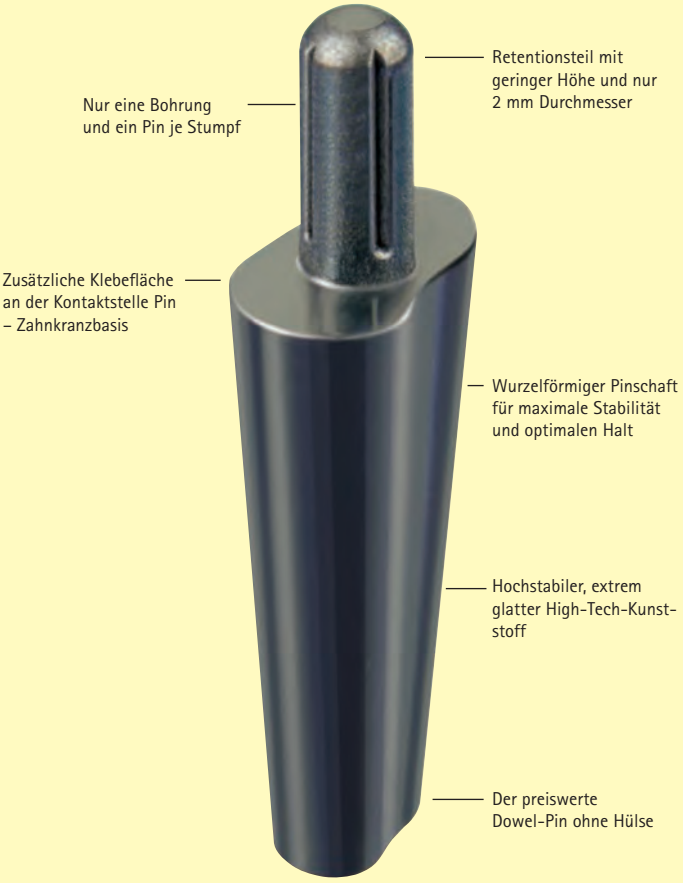
Die Klebung wird dann optimal, wenn auch im Bereich der Auflage etwas Kleber platziert wird.



Die Wurzelform, die im Modellsockel entsteht, ergibt eine exakte Führung und Positionierung. Die Stümpfe sind optimal gegen Kippbewegungen und Verdrehen gesichert.



Auch das Setzen von interdentalen Master-Pin Radix-K, die nicht eingeklebt werden, ist möglich.





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



Hartmetallbohrer
Ø 2,0 mm
3 mm Schaft
REF 360 0123 3

Sortiment

250 Master-Pin Radix-K
1 Hartmetallbohrer

REF 360 0123 4

Master-Sep

Speziell entwickelte Gips-Gips-Isolierung mit optimaler Isolierwirkung für Sägeschnittmodelle.



Master-Sep
Spezialisolierung für Sägemodelle
200 ml
REF 520 0029 0



Master-Sep zieht in den Gips ein und versiegelt die Oberfläche. Gleichzeitig dient Master-Sep als Gleitmittel zwischen Pin und Hülsen.

Zahnkranz und Sockel lassen sich noch besser trennen. Durch das Benetzen der Pins entsteht eine softe Gleitschicht.

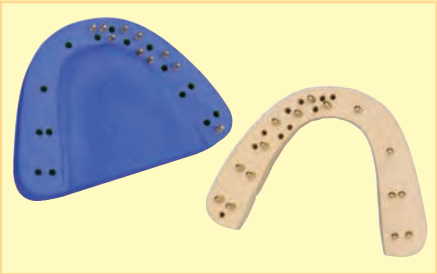
Master-Pinbohrgerät mpb 1

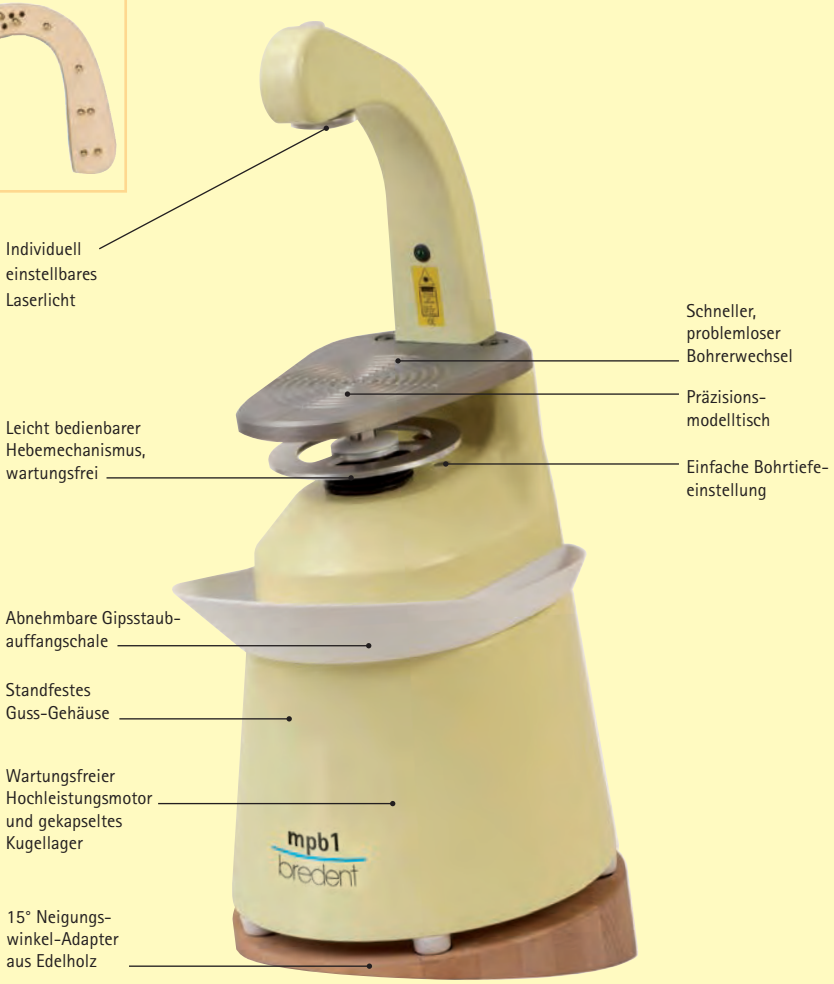
Der leistungsstarke, hochwertige und wartungsfreie Motor weist eine präzise Rundlaufgenauigkeit auf.

Dadurch wird die Genauigkeit des Bohrloches erhöht und die Präzision der Modelle verbessert. Komfortable Bedienung durch den leichten Hebemechanismus vereinfacht die Tätigkeit.

Master-Pinbohrgerät mpb REF 140 0092 0
(ohne 15° Standfuß)

1 Ersatzsicherung
1 Master-Pin Diatithartmetallbohrer Standard/grün
1 Gabelschlüssel
1 Gips-Auffangschale
1 Steckachse
1 Netzkabel





Zubehör



Adapter Standfuß
15° Neigung / Edelholz
REF 210 0044 0



Hartmetallbohrer
Spezialbohrer für Master-Pin Radix-K
Ø 2,0 mm
3 mm Schaft
REF 360 0123 3



Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Standard/grün
REF 360 0119 2



Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Spezial/gelb
REF 360 0119 3

Lässt sich der Master-Pin zu schwer einkleben, kann für eine größere Bohrung der Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Spezial/gelb verwendet werden. Dieser Bohrer ist 0,01 mm im Durchmesser größer als der Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Standard/grün.



Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Spezial/rot
REF 360 0119 4

Ist das gebohrte Loch für die Master-Pin-Aufnahme zu groß, kann für eine kleinere Bohrung der Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Spezial/rot verwendet werden. Dieser Bohrer ist 0,01 mm im Durchmesser kleiner als der Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Standard/grün.

Master-Pinbohrgerät mpb 1



Der Durchmesser des Lichtpunktes kann individuell eingestellt werden, dadurch ist eine blendfreie, exakte Focusierung möglich.



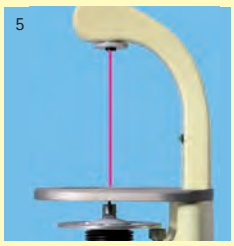
Fest montierter Modelltisch in der Form und Breite einem Zahnkranz angepasst.



Hilfslinien am Modelltisch ermöglichen ein gezieltes Ausrichten des Modells zur exakten Planung der Pinlöcher.



Eingearbeitete Schmutzrillen fangen den Gipsstaub auf und schaffen die Vorraussetzung für einen parallel aufliegenden Zahnkranz.



Exakter, im 90°-Winkel zum Bohrer montierter Modelltisch gewährleistet nachfolgend eine einfache Entnahme des Zahnkranzes vom Modellsockel.



Der feste Halt des Zahnkranzes ermöglicht präzise Pinlochbohrung. Der Bohrer wird erschütterungsfrei zum Zahnkranz geführt.



Einfacher Schraubmechanismus für eine schnelle und präzise Einstellung der Bohrtiefe.



Ein Bohrerwechsel erfolgt von außen, ohne das Gerät öffnen zu müssen.





Anfallender Gipsstaub fällt automatisch in die überstehende Auffangschale.



Gerät, Motor und Spannzange bleiben sauber; die Auffangschale ist abnehmbar.

Die perfekte Modellherstellung

Die Kombination von Master-Pinbohrgerät, Master-Pin System, Master-Split Modellsystem und Exakto-Rock S ist die perfekte Basis für passgenauen Zahnersatz.
Die geringe Expansion von Exakto-Rock S von nur 0,08 % und die passgenauen, leichtgängigen Master-Pins erleichtern die tägliche Arbeit und lassen die zahntechnische Restauration in neuem Glanz erscheinen. Dadurch steigern Sie das Ansehen Ihres Labors.



Master-Pin System

Das Pinsystem für die perfekte Sägemodellherstellung.



Die geringe Bohrtiefe im Zahnkranz von nur 4,5 mm verhindert eine unerwünschte Perforation des Zahnkranzes. Die Abflachung der weichen Kunststoffhülsen ist die Lösung für eng stehende Pins. Die Kunststoffauswahl der Hülsen und die Innenformgestaltung bieten ein weiches und kontrolliertes Herausnehmen der Stümpfe. Ideal bei Brückenmodellationen.

Ihre Vorteile auf einen Blick



Die niedrigste Bohrtiefe aller Pins von nur 4,5 mm. Vorteil: keine Perforation des Zahnkranzes beim Bohren; dadurch mehr Stabilität.



Der Master-Pin Diatithartmetall-stufenbohrer wird so eingestellt, dass die Bohrbegren-zungslinie des Pins exakt mit der Basis des Zahnkranzes abschließt.



Die Verjüngung und Abrundung des Pinendes ermöglicht ein leichtes Zusam-menfügen von Master-Pin und Master-Pin Hülse.

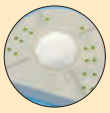




Die optimierte Klebespitze: der Kleber verteilt sich gleichmäßiger in der Bohrung und am Klebeschaft. Vorteil: Sicherer Halt des Master-Pins im Stumpf.



Nur 11,7 mm Länge der Mas-ter-Pin Hülsen ermöglichen niedrige Säge-modelle.



Die Hülse überragt den Master-Pin. Alle Master-Pins sind auf der Modellunterseite gut sichtbar.



Die trichterförmige Gestal-tung der Master-Pin Hülse vereinfacht das Zusammen-fügen von Stumpfsegmenten und der Modellbasis.



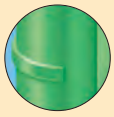


Die einseitige Abflachung der Master-Pin Hülse dient als Ver-drehschutz und...



...bei enggesetzten Bohrungen ist sie die platzsparende Problemlösung.

Der Retentionswulst garantiert einen perfekten Verbund zum Sockelgips.



Durch die spezielle Ober-flächengestaltung der Hülseninnenwand wird eine Softfriktion zwischen Master-Pin und Master-Pin Hülse bei maximaler Präzi-sion und Stabilität erreicht.



Master-Pin System

Das Master-Pin System erleichtert die tägliche Modellherstellung, da die Systemkomponenten aufeinander abgestimmt sind.



Die Verarbeitung ist einfach und erfordert keine Umstellung. Die Vorteile des Master-Pin Systems liegen in der geringen Bohrtiefe sowie Bohrlochdurchmesser. Die Master-Pin Hülse lässt durch die Innenflächengestaltung den Master-Pin softig ein- bzw. ausgliedern. Dies ist speziell bei Brückenkonstruktionen bemerkbar. Auch durch die Verjüngung am Master-Pin ist ein leichtes Zusammenfügen möglich.



Master-Pins
1000 Stück
REF 360 P122 5



Master-Pin Hülsen
1000 Stück
REF 360 H122 5



Master-Sep
Spezialisolierung für Sägemodelle
200 ml
REF 520 0029 0

Sortiment

402-teilig
200 Master-Pins
200 Master-Pin Hülsen
1 Master-Pin Diatithart-metallstufenbohrer Standard/grün
1 Arbeitsbox



REF 360 0122 6

Sortiment

2001-teilig
1000 Master-Pins
1000 Master-Pin Hülsen
1 Arbeitsbox



REF 360 0122 5



Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Standard/grün
3 mm Schaft, 1,5/2, 1 Stück
REF 360 0119 2



Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Spezial/gelb
3 mm Schaft, 1,5/2, 1 Stück
REF 360 0119 3

Lässt sich der Master-Pin zu schwer einkleben, kann für eine größere Bohrung der Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Spezial/gelb verwendet werden. Dieser Bohrer ist 0,01 mm im Durchmesser größer als der Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Standard/grün.



Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Spezial/rot
3 mm Schaft, 1,5/2, 1 Stück
REF 360 0119 4

Ist das gebohrte Loch für die Master-Pin-Aufnahme zu groß, kann für eine kleinere Bohrung der Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Spezial/rot verwendet werden. Dieser Bohrer ist 0,01 mm im Durchmesser kleiner als der Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Standard/grün.



Für gleichbleibende Ergebnisse müssen Gips und Wasser abgewogen bzw. abgemessen werden.

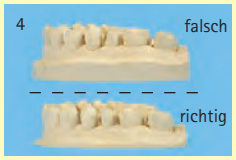


Auf die ausgegossene Abformung wird eine Tiefziehfolie gelegt. Eine gleichmäßige Zahnkranzstärke wird erreicht.



Der Zahnkranz wird auf ein möglichst gleichmäßig niedriges Niveau getrimmt.

Master-Pin System



Die richtige Höhe des getrimmten Zahnkranzes ist sehr wichtig.



Die betrimmte Fläche kann mit Nassschleifpapier optimiert werden.



Mit dem Gipsfräser H263 SH 60 wird der trockene Zahnkranz an seiner Innenseite leicht konisch (6°) zur Basis beschliffen.



Mit dem Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer werden die Bohrlöcher gesetzt.



Die Platzierung der Bohrungen – je 2 pro Stumpf– erfolgt von buccal beginnend:
1. Bohrung = Fissurenmitte
2. Bohrung = ca. 3 mm entfernt nach palatinal bzw. lingual



Die korrekte Anlage der Bohrungen im Zahnkranz.



Mit einem roten Buntstift wird der obere Verlauf der palatinal bzw. lingual geschliffenen 6°-Kante markiert.



Die Master-Pins mit Sekundenkleber in die Bohrlöcher präzise einkleben.



Zahnkranz mit eingeklebten Master-Pins.



Sowohl die Zahnkranzbasis, als auch die Master-Pins, werden mit Master-Sep isoliert.



Die Master-Pin-Hülsen mit dem dickeren Ende zuerst auf die Master-Pins aufstecken.



Die Master-Pin Hülse ist auch bei sehr engstehenden Master-Pins durch die seitliche Abflachung problemlos einsetzbar.



Die Master-Pin Hülsen überragen die Master-Pins um ca. 0,5 mm, wodurch immer eine einheitlich konstante Höhe des Zahnkranzes entsteht.



Zum Sockeln des Zahnkranzes das Master-Split System verwenden.



Der vorbereitete Zahnkranz in den Master-Split Modellformer stellen und ausrichten.



Der Sockelgips wird bis 1mm unterhalb der tiefsten Stelle der roten Markierung (Abb. 10) aufgefüllt.



Nach der Aushärtezeit des Sockelgipses das Modell durch Herausdrücken aus dem Master-Split Modellformer entnehmen.



Das entnommene Sägemodell erhält beim Sockeln – ohne Mehraufwand – eine Split-Cast-Trennung: den Master-Split.



Vor dem Trimmen des Modells wird der Master-Split Basisformer entfernt.



Das Sägemodell wird am Trimmer kleinstmöglich betrimmt.



Das getrimmte und getrocknete Arbeitsmodell.



Den Zahnkranz in Pinrichtung – parallel und ohne verkanten – vom Modellsockel lösen.



Die gründliche Säuberung von Zahnkranzbasis und Modellsockel nach dem Trimmen sind entscheidend für eine hohe Präzision und perfekte Optik.



Die grünen Master-Pin Hülsen sind alle auf einer Höhe und an der Modellunterseite gut sichtbar.



Die Stumpfsegmente mit der Giflex-TR Diamantscheibe trennen.



Optimaler Sitz und perfekte Passung der Arbeitsstümpfe auf dem Modellsockel.



Auch das Setzen von interdentalen, nicht eingeklebten Master-Pins ist möglich.



Optisch ansprechende und funktionelle Modelle erleichtern die tägliche Arbeit.



Auf einem schönen Modell entsteht leichter eine schöne und präzise zahntechnische Arbeit.

Master-Split Modellsystem

Das universelle Modellsystem zur rationellen Modellherstellung aller zahntechnischer Bereiche.

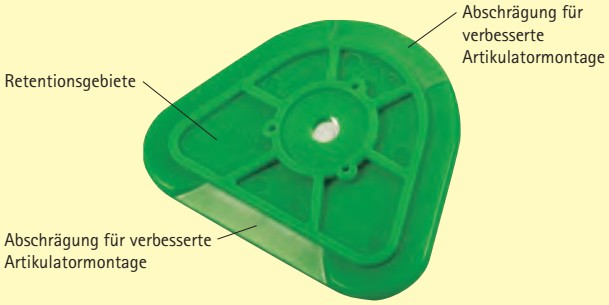


Abgestimmt auf das Master-Pin System. Einfache und saubere Herstellung des Sockels mit integriertem Split-Cast, der formbedingt wenig Platz benötigt.
Drei unterschiedliche Modellformer für die Kronen- und Brückentechnik, Kombinationsprothetik, Implantatprothetik, Modellgusstechnik, Totalprothetik und Reparaturen.

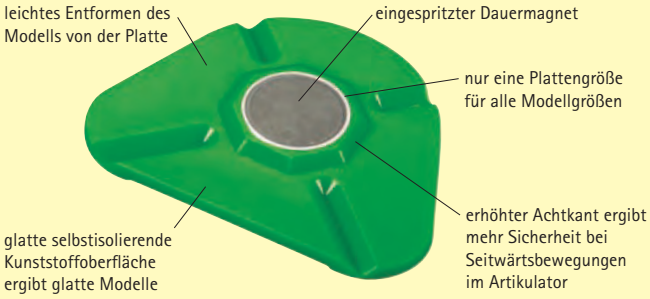
Ihre Vorteile auf einen Blick

• **erhebliche Zeitersparnis**	Modellherstellung mit Kontrollsockel (Sekundärsockel) in einem Arbeitsgang.
• **große Gipsersparnis**	Die jeweilige Abdruckgröße entscheidet, welcher der drei Master-Split-Modellformergrößen verwendet wird. Der Gipsverbrauch wird auf das absolut nötige Minimum reduziert.
• **hohe Präzision**	Da das Modell direkt auf dem Sekundärsockel (Master-Split Basisformer) hergestellt wird, wird eine optimal glatte, genau passende Modellunterseite erreicht.
• **lange Wiederverwendbarkeit**	Sämtliche Einzelteile des Master-Split Modellsystems sind wiederverwendbar und langlebig.
• **sehr gutes Kosten/Nutzen-Verhältnis**	Durch die Gips- und Zeitersparnis amortisiert sich das günstige Master-Split Modellsystem schon nach wenigen Anwendungen von selbst.
• **optimiertes Handling**	Jedes Modell erhält automatisch eine Split-Cast-Trennung. Durch diese Modell-Artikulator-Trennung wird auf einem kleinen, handlichen und funktionellen Modell gearbeitet.
• **niedrige Bauhöhe**	Auch in Fällen mit wenig Platz (Gesichtsbogen-Modellmontage usw.) ist das Master-Split Modellsystem aufgrund der niedrigen Bauhöhe des Master-Split Basisformers verwendbar.
• **erhöhte Sicherheit**	Auch bei Seitwärtsbewegungen im Artikulator hält das Modell durch die zusätzliche Achtkantfixierung sicher und exakt auf dem Master-Split Basisformer.
• **perfekte Ästhetik**	Modelle, die mit dem Master-Split Modellsystem hergestellt sind, überzeugen durch ihr ästhetisches Erscheinungsbild.

Unterseite



Oberseite



Master-Split Modellsystem

Das universelle Modellsystem zur rationellen Modellherstellung aller zahntechnischer Bereiche.



Das Master-Split Modellsystem besteht je Größe aus zwei Teilen. Egal welche Zahnkranz- oder Abdruckgröße, durch die drei unterschiedlichen Master-Split Modellformer ist immer die richtige Größe dabei. Durch die Auswahl der Größen ist eine entsprechende Gipseinsparung möglich. Bei der Artikulation ist durch die geringe Höhe des Split-Castes immer ausreichend Platz. Durch die Materialoberfläche ist eine leichte Reinigung gewährleistet.



Master-Split Modellformer klein
2 Stück
REF 360 0118 K



Master-Split Modellformer mittel
2 Stück
REF 360 0118 M



Master-Split Modellformer groß
2 Stück
REF 360 0118 G



Master-Split Basisformer
10 Stück
REF 360 0118 0



Metallhaftplatten
50 Stück
REF 360 0118 1

Sortiment
klein

1 Modellformer
3 Basisformer
3 Metallhaftplatten
REF 360 0124 K

Sortiment
mittel

1 Modellformer
3 Basisformer
3 Metallhaftplatten
REF 360 0124 M

Sortiment
groß

1 Modellformer
3 Basisformer
3 Metallhaftplatten
REF 360 0124 G

Anwendungsbeispiele



Kronen- und Brücken-technik



Implantate und Kom-binations-prothetik



Totalpro-thetik und Modell-guss-technik



Situations-modelle, Reparaturen

Tipp







Damit das Modell auf dem Master-Split Basisformer immer exakt anliegt, wird das fertige Modell 2 bis 3 mal mit Schleifpapier abgezogen. Wachs oder Schmutz, welcher sich danach auf den vier Modellku-fen absetzt, ändert nichts mehr an der Präzision.

Pflege und Reinigung



Auf der signalgrünen Platte sind Gips- und Wachsreste leicht erkennbar – dies verein-facht präzises Arbeiten.





Die Master-Split Basisformer und die Master-Split Modellformer werden nur unter fließendem Wasser gereinigt, da ihre Oberflächen extrem glatt und selbstisolierend sind. Sie sind für das Material Gips ausgelegt und abgestimmt. Ein zusätzliches Isolieren ist nicht notwendig.

Master-Split Modellsystem

Verarbeitung



Egal welche Zahnkranz- oder Abdruckgröße,



die Master-Split Modellformer passen in jedem Fall.



Der grüne Master-Split Basisformer – das passende Gegenstück zur Modellunterseite.



Der Master-Split Modellformer wird entsprechend der Größe der Abformung bzw. des Zahnkranzes ausgesucht.



Das Einlegen des Master-Split Basisformers erfolgt zuerst am hinteren Rand.



Nach dem Ansetzen wird die Platte positioniert und freihändig eingedrückt.



Erst jetzt wird die Platte auf dem Tisch nochmals nachgedrückt.



Die Platte ist dann richtig eingesetzt, wenn sich am Rand eine 0,1 mm hohe Stufe bildet.



Die Metallhaftplatte wird zentrisch auf dem Master-Split Basisformer platziert.



Anhand der Markierungen des Master-Split Modellformers wird der Zahnkranz ausgerichtet.



Das Herstellen des Modellsockels erfolgt bei Sägeschnittmodellen idealerweise mit einem flüssigen Sockelgips, z. B. Fluid-Rock.



Nach der Aushärtezeit des Sockelgipses wird das Modell durch Herausdrücken entnommen.



Das entnommene Stumpfmodell erhält beim Sockeln – ohne Mehraufwand – eine Split-Cast-Trennung: den Master-Split.



Durch die spezielle Ausformung der Manschette ergibt sich an der Modellbasis eine Mulde. Das Entfernen der Platte wird hierdurch vereinfacht.



Vor dem Trimmen des Modells wird der Master-Split Basisformer entfernt.



Am Gipstrimmer das Modell auf eine optimale Größe trimmen.



Das fertig getrimmte und trockene Arbeitsmodell.



Bei entsprechender Vorbereitung des Zahnkranzes muss nach dem Sockeln nicht mehr getrimmt werden.

Split-Cast-Probe



Die Überprüfung der Modellmontage ist trotz des fixierten Magnets sehr leicht möglich und gut sichtbar.



Die Lösung für ein altes Problem



Der Gips-Split-Cast muss zum Einartikulieren getrimmt werden.



Ein individueller Gips-Kontrollsockel ist erheblich dicker als...



Gips-Kontrollsockel verursachen oft Probleme beim Einartikulieren.



Der Master-Split Basisformer ist die bessere Wahl.



...der speziell geformte Master-Split Basisformer.



Mit dem Master-Split Basisformer ist immer ausreichend Platz.

Fluid-Rock

Fluid-Rock ist ein dünnfließender Superhartgips der Klasse IV zum Sockeln von Modellen.



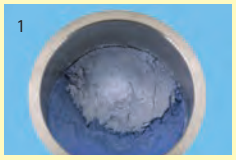
Die hellblaue Farbe lässt sich gut mit jeder Farbe des Zahnkranzes kombinieren. Die lange Verarbeitungsbreite ermöglicht das Ausgießen mehrerer Sockel gleichzeitig. Die dünne Konsistenz ermöglicht ein ideales Fließverhalten und begünstigt dadurch blasenfreie Ergebnisse.

Farbe blau:
1 x 2 kg **REF 570 0FB5 2**
5 x 2 kg **REF 570 0FB5 1**
10 x 2 kg **REF 570 0FB5 0**

Technische Daten Fluid-Rock

Farbe	blau
Mischungsverhältnis	100 g / 25 ml destilliertes Wasser
Verarbeitungszeit	ca. 6 Min. bei 18 bis 20 °C
Erstarrungszeit (Vicatzeit)	ca. 11 Min. bei 18 bis 20 °C
Druckfestigkeit n. 1 Std.	48 N/mm²
Druckfestigkeit n. 24 Std.	55 N/mm²
Abbindeexpansion	< 0,06 % (keine weitere Expansion nach 2 Stunden)

Verarbeitung im Vakuum Anrührsystem ecovac:
Vakuumstufe 1, Rührgeschwindigkeit: 390 U/min



Fluid-Rock Sockelgips im Mischungsverhältnis von 100 g Pulver zu 25 ml destilliertem Wasser für eine dünnflüssige Konsistenz anmischen.



Fluid-Rock Sockelgips wird ohne Rüttler direkt in den Modellformer gegossen. Ideales Fließverhalten begünstigt blasenfreie Ergebnisse.



Niedrig gestaltete Expansion sichert bei der Modellherstellung gleichbleibende Qualität. Optimal abgestimmt auf Thixo-Rock Superhartgipse.

Arti-Rock

Expansionsarmer Artikulationsgips für passgenauen Zahnersatz.



Die geringe Expansion von nur 0,02 % garantiert eine passgenaue Modelllage bei schädelbezogener Einstellung. Präzises Arbeiten und geringe Einschleifzeit sind das Resultat. Eine optimale Standfestigkeit und spezielle Klebekraft erleichtern das Einartikulieren und sorgen für einen sicheren Halt der Modelle.

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

Technische Daten Arti-Rock

Farbe	weiß
Mischungsverhältnis	100 g / 40 ml dest. Wasser
Verarbeitungsbreite	ca. 3 Min.
Erstarrungszeit (Vicatzeit)	5 Min.
Druckfestigkeit nach DIN	7,2 MPa
Expansion	0,01 % nach 20 Min. 0,02 % nach 48 Std.



Die geschmeidige Konsistenz erlaubt eine saubere und lagegenaue Artikulation der Modelle.



Durch die geschmeidige Verarbeitung des Gipses wird eine exakte Abformung bei Vorwällen hergestellt. Die Endhärte von Arti-Rock ermöglicht eine gute Bearbeitung.



Die schnelle Abbindezeit und die geringe Expansion sind beste Voraussetzungen für eine passgenaue Unterfütterung.

Thermospritze



Schnelle, rückstandsfrei lösbare Fixierung und Verklebung für jede Modellsituation.
Durch Erwärmung lässt sich das Kunststoffklebewachs plastisch verformen und leicht auf den Modellen platzieren.

Thermospritze
1 Stück
REF 110 0121 1



Nach dem Erhitzen wird das Kunststoffklebewachs direkt mit der Thermospritze auf die Klebestelle aufgebracht. Es sichert eine stabile Verbindung.



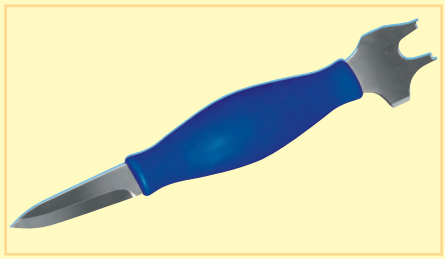
Das Kunststoffklebewachs kann auf jedes Material aufgebracht werden. Es lässt sich anschließend rückstandsfrei von den Objekten abziehen.

Zubehör



Kunststoffklebewachs
250 g Packung **REF 510 0070 1**
1000 g Eimer **REF 510 0070 0**

Gipsmesser



Multifunktionsmesser mit ergonomisch geformtem Kunststoffgriff für optimale Kraftübertragung. Erleichtert die Arbeit beim täglichen Einsatz.

- Lange Messerklinge aus rostfreiem, gehärtetem Stahl.
- Formstabiler, leicht zu reinigender Hartkunststoffgriff.
- Ergonomische Form für Rechts- und Linkshänder.
- Multifunktionselement zum leichten Abheben von Abformlöffel und Klopffläche mit gegenüberliegendem Meißel.



Die extra lange und schmale Klinge eignet sich ideal zum Beschneiden von überschüssigem Gips im lingualen Bereich.



Mit der dauerhaft scharfen und stabilen Messerklinge ist das Brechen von Gipskanten optimal möglich.



Die speziellen Zapfen am Multifunktionselement zum leichten Abheben des Abformlöffels vom Modell.



Der seitlich angebrachte Meißel ermöglicht über den Messergriff und damit über die lange Hebelwirkung eine bessere Kraftübertragung beim Öffnen von Küvetten.

Gipsmesser
1 Stück
REF 310 0011 4



Gegenüber vom Meißel ist eine separate Klopffläche angebracht. Dadurch wird der Messerrücken und -klinge geschont.

Dentaclean Gipslöser / Dentaclean Gipslöser Speed



Gebrauchsfertige Lösung zur Entfernung von Gipsrückständen bei allen Oberflächen.
Der Dentaclean Gipslöser ist in zwei Ausführungen erhältlich: Normal und Speed. Die gebrauchsfertige Lösung entfernt Gipsrückstände bei allen Oberflächen. Wenn es schnell gehen muss steht der Dentaclean Gipslöser Speed zur Verfügung.

Dentaclean Gipslöser
1000 ml
REF 520 0011 9
2500 ml
REF 520 0099 3

Dentaclean Gipslöser Speed
1000 ml
REF 520 0101 0
2500 ml
REF 520 0099 4



Hart gewordene Gipsteile werden in kürzester Zeit schonend und ohne Beschädigung aus dem Anmischbecher entfernt.

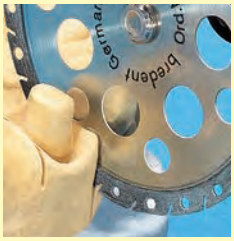


Die sanfte und schnelle Gipsentfernung schont die Kunststoffoberfläche und die Farbe.

Giflex-TR

Kontrollierte Sägeschnitte durch Lochdesign.





Giflex-TR ist eine doppelseitig diamantierte Scheibe speziell zum Schneiden von Gips- und Kunststoffstümpfen. Berechnete Spanräume im Bereich der Diamantierung sorgen für schnellen Abtransport des Schleifstaubes. Sie erhöhen die Schneidwirkung der Scheibe. Giflex-TR gleitet auch durch härtesten Gips und Modellkunststoff schnell, ruhig und sicher. Lästiges Flattern und Verkanten der Scheibe unterbleibt.

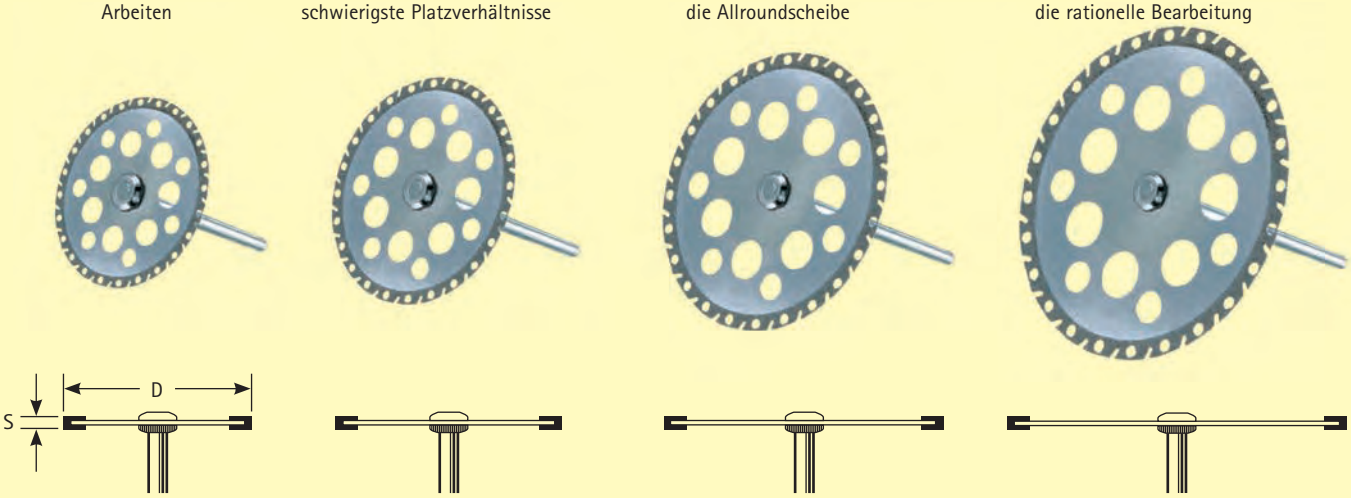
Vergrößerte Bohrungen im diamantfreien Bereich senken zusätzlich die Reibungswärme. Auch bei tiefen Schnitten kein Überhitzen der Scheibe. Außerdem gibt die Lochung freie Sicht auf den Sägeschnitt. Mit Giflex-TR mehr Durchblick beim Gipsschneiden.

Ø 25 mm: für diffizile Arbeiten

Ø 30 mm: optimal für schwierigste Platzverhältnisse

Ø 37 mm: die Allroundscheibe

Ø 45 mm: die Scheibe für die rationelle Bearbeitung

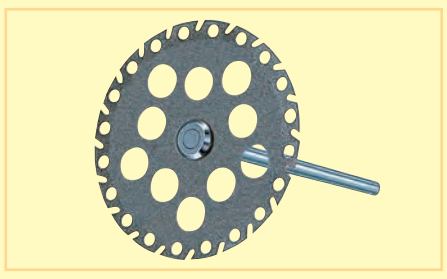


Giflex-TR Diamantscheiben sind beidseitig belegt und fertig montiert.

Schaftdurchmesser:	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**
ISO-Nr.	806 104 377514 250	806 104 377514 300	806 104 377514 370	806 104 377514 450
Durchmesser (D):	25 mm	30 mm	37 mm	45 mm
Stärke (S):	0,3 mm	0,3 mm	0,3 mm	0,3 mm
Empf. Arbeitsdrehzahl:	20.000 R·min^{-1}	15.000 - 20.000 R·min^{-1}	15.000 - 18.000 R·min^{-1}	10.000 - 15.000 R·min^{-1}

Giflex-TR Master x-tray

Spezielle Diamantscheibe für die Kunststoffbearbeitung.

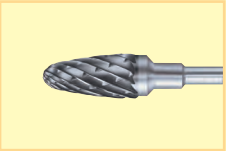


Diamantscheibe
Giflex-TR
Master x-tray
REF 340 00M2 5

Die Giflex-TR Master x-tray hat ein grobes Diamantkorn. Dadurch wird auch bei der Durchtrennung von Kunststoffen bereits im diamantierten Bereich eine kühlende Wirkung erzielt.

Hartmetallfräser für die Gipsbearbeitung

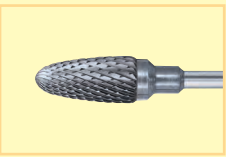
Schnelle Formgebung und glatte Oberflächen bei allen Gipssorten.
Der Hinterschliff stützt die scharfe Schneide gegen Ausbrechen der Kanten ab. Dies erhöht die Standzeit der Hinterschliff-Werkzeuge um das Dreifache gegenüber vergleichbaren Fräsern. Zusätzlich wird die bearbeitete Oberfläche glatter und bekommt einen Glanz.



Hartmetallfräser
1 Stück
REF H263 SH 60



Die supergrobe Kreuzverzahnung erlaubt den massiven Abtrag bei allen Gipssorten.

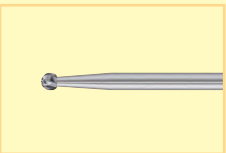


Hartmetallfräser
1 Stück
REF H263 GH 60



Die Grobverzahnung erleichtert die feineren Bearbeitungsschritte und vermeidet das Absplittern des Gipses.

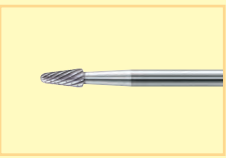
Zur exakten Festlegung der Präparationsgrenze bei allen Stumpfmaterialien.



Rapidy Microfräser
1 Stück
REF H001 NH 31



Die Kreuzverzahnung erzeugt glatte und präzise Hohlkehlen.



Präparationsfräser
1 Stück
REF H263 GH 30



Die zylindrisch runde Form ermöglicht das Anlegen einer schrägen Hohlkehle. Dadurch wird die Einsehbarkeit der Präparationsgrenze verbessert.

Liteboc UV

Lichthärtender Kunststoff zum Ausblocken von Kavitäten und zum Aufbauen von Stümpfen.





Die Schraubtube erlaubt die sichere Entnahme der benötigten Menge.

Litebloc UV
3 g
REF 520 0098 0



Die hohe Standfestigkeit ermöglicht ein gezieltes Auffüllen der Kavität.



Nach dem Aushärten im Lichthärtegerät kann Litebloc UV mit jedem Stumpflack überstrichen werden.

Unterschnittwachs

Gezieltes Ausblocken aller Kavitäten am Stumpf.



Das Unterschnittwachs hat einen hohen Schmelzpunkt und ist daher für das Ausblocken von Kavitäten geeignet. Es geht keine Verbindung mit Tauchwachs ein.



Die hohe Haftkraft des Unterschnittwachses bietet den sicheren Halt in der Kavität.

Unterschnittwachs
25 g
REF 510 0048 0



Geringe Schrumpfung und optimale Schabfähigkeit erleichtern das Ausblocken.



Die hohe Schmelztemperatur erlaubt den Einsatz auch unter Tauchwachskäppchen.

Stumpflack lichthärtend

Zum Glätten und Härten der Gipsoberfläche.



Unterschiedliche Farben stehen je nach Gips und Modellierwachs zur Verfügung. Die gewünschte Schichtstärke kann durch mehrmaliges Auftragen erreicht und durch die Farbintensität kontrolliert werden.

Stumpflack lichthärtend

rot, 20 ml	**REF 540 0100 3**
gelb, 20 ml	**REF 540 0100 4**
grün, 20 ml	**REF 540 0100 5**
blau, 20 ml	**REF 540 0100 0**
transparent, 20 ml	**REF 540 0100 6**

1



Fünf verschiedene Farben bieten Kontrast zu jedem Modellierwachs.

2



Der Einmalpinsel erleichtert das gezielte Auftragen. Durch mehrmaliges Auftragen kann die Schichtstärke variiert werden.

3



Die Lacke sind translu-zent. Bei mehrfachem Auftragen wird die Farbe intensiver. Dadurch wird die Schichtstärke kontrollierbar.

4



Die lichthärtenden Stumpflacke erzeugen eine besonders harte Oberfläche. Dies schützt den Stumpf vor Beschädigungen beim Aufpassen der Kronen.

5



Zur Erzeugung eines Zementspaltes den Lack sofort nach dem Auftragen lichthärten. Zum Härten von Präparationsgrenzen: Lack in den Gips einziehen lassen, danach auspo-lymerisieren. Der Lack härtet die Oberfläche ohne Schichtauftrag.

Zubehör:



Pinselhalter, gebogen
12 Stück
REF 330 0114 1



Pinselhalter, gerade
12 Stück
REF 330 0114 9



Einmalpinsel
100 Stück
REF 330 0114 2



Anmischblöcke
10 Stück
REF 330 0114 4

Stumpflack lichthärtend opak

Zügiges Auftragen durch gute Farbabdeckung.



Die opaken Stumpflacke erleichtern die gleichmäßige Farbgebung der Lackschicht. Der Pinsel ist bereits im Deckel integriert. Beim Abdampfen des Stumpfes bleiben die Lacke unversehrt.

1



Stumpflack lichthärtend opak ist in drei verschiedenen Farben erhältlich. Die gute Deckkraft erleichtert die gleichmäßige Farbgebung der Lackschicht.

Stumpflack lichthärtend opak

rot, 20 ml	**REF 540 0010 4**
grün, 20 ml	**REF 540 0010 3**
blau, 20 ml	**REF 540 0010 1**

2

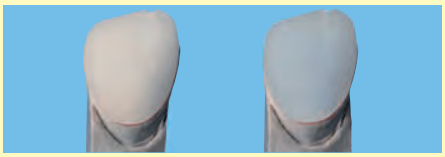


Beim Auftragen diffundiert der Stumpflack in die Gipsoberfläche. Die Tiefenpolymerisation erzeugt eine abriebfeste Verbindung mit dem Stumpf. Stumpflack lichthärtend opak widersteht hohen mechanischen Belastungen. Auch Dampfstrahler können die feste Verbindung nicht beeinträchtigen.

diephos dentine

Abriebfeste Oberfläche auf Stümpfen mit lichthärtendem Lack.





diephos dentine herkömmlicher Lack

Bei vollkeramischen Restaurationen wird die ästhetische Beurteilung von Form und Farbe mit diephos dentine erheblich erleichtert.

- **schneller Auftrag**
- **abriebfeste Oberfläche durch Lichthärtung**
- **ästhetische Beurteilung auf dem Arbeitsmodell**
- **Dampfresistenz**

diephos dentine
Stumpflack zahnfarben, 10 ml
REF 540 0010 0



Der Auftrag von diephos dentine erfolgt in zwei Schichten. Die erste Schicht wird sehr dünn aufgetragen und mindestens 90 Sekunden lichtgehärtet. Die zweite Schicht wird deckend aufgetragen und wiederum mindestens 90 Sekunden ausgehärtet.



Die Schichtstärke kann durch mehrmaliges Auftragen gesteuert werden. Bei vollkeramischen Versorgungen kann so ein Zementspalt definiert werden. Ein Auftrag beträgt ca. 12 Micrometer. Nach jedem Auftrag muss eine Lichthärtung erfolgen.



Auf diephos dentine kann problemlos isoliert und mit Wachs modelliert werden.



Die Zahnfarbe wird durch das Modellmaterial nicht verfälscht. Es entsteht ein opakerähnlicher Untergrundeffekt.

Distanzlack gold, silber, silberblau, blau

Lufttrocknende Lacke mit Metallbestandteilen für kratzfeste Oberflächen.



Mit diesen Distanzlacken lassen sich ganz gezielte Schichtstärken ab ca. 5 µm erzeugen. Jeder weitere Auftrag erhöht die Schichtstärke um diesen Betrag. Die Metallbestandteile der Distanzlacke gold, silber und silberblau micro sorgen für hoch abriebfeste Oberflächen und schützen somit den Stumpf. Der Distanzlack blau lässt sich alternativ auch zur Ermittlung und Beseitigung von Früh- und Störkontakten beim Aufpassen eines Gerüstes verwenden.



Distanzlack gold
20 ml
REF 550 0000 5

Distanzlack silber
20 ml
REF 540 0071 7

Distanzlack silberblau
20 ml
REF 550 0000 6

Verdünner für Distanzlack gold und silber
20 ml
REF 540 0070 1

Verdünner für Distanzlack blau und silberblau
20 ml
REF 540 0069 0

Die Distanzlacke lassen sich einfach auftragen und trocknen schnell. Das reduziert den Arbeitsaufwand.



Die Distanzlacke gold und silber erzeugen eine Schichtstärke von ca. 10 µm. Der Distanzlack silberblau micro erzeugt eine Schichtstärke von ca. 5 µm.



Die Distanzlacke enthalten Metallbestandteile. Diese erzeugen eine besonders abriebfeste Oberfläche, die den Stumpf vor Beschädigungen schützen.



Distanzlack blau
20 ml
REF 550 0000 7

Verdünner für Distanzlack blau und silberblau
20 ml
REF 540 0069 0



Durch den intensiven Farbkontrast zum Gipsmodell lässt sich sehr schnell der Bereich des Zementspaltes von 8 – 10 µm in der Kroneninnenseite erkennen.



Da sich der Distanzlack blau sehr gut zur Störkontaktsuche eignet, kann er auch alternativ zu Okklusionsspray verwendet werden.



Der Distanzlack blau lässt sich gezielt auftragen, wodurch Überlagerungen vermieden werden, die durch den ungleichmäßigen Sprühauftrag entstehen können.



Dadurch können die Frühkontakte gezielt und schnell entfernt werden.

Gipsglänzer und -härter

Kratzfeste Oberflächen bei allen Gipssorten ohne Schichtauftrag.



Gipsglänzer und -härter
20 ml
REF 550 0000 1
100 ml
REF 550 0000 2

Der Gipsglänzer und –härter macht das Modell oder den Stumpf gegen Kratzer resistent und glänzt gleichzeitig die Oberfläche bei nur 2 µm Schichtstärke.



Ohne Gipshärter können Modelle beim Aufpassen der zahntechnischen Arbeit beschädigt werden.



Die speziell eingestellte Konsistenz bewirkt die Diffusion in die Gipsoberfläche. Die hohe Kantenstabilität und Kratzfestigkeit verhindert Beschädigungen aller Art.



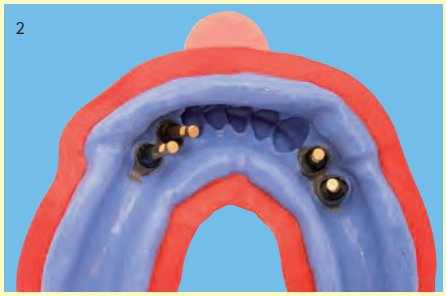
Der Gipsglänzer und -härter ist nach nur 2 Minuten hart.



Gipsglänzer und -härter diffundiert in den Gips. Das ermöglicht den Einsatz auch an der Präparationsgrenze.



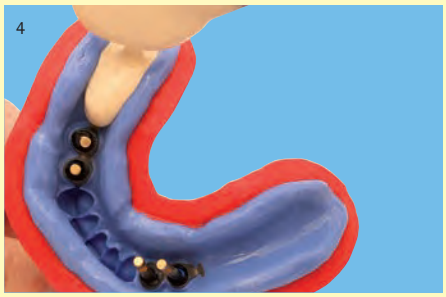
Der Funktionsrand
Eine exakte Randgestaltung des Modells wird mit dem Funktionsrandschutzwachs erreicht.



Die Kunststoffstümpfe
Die stabilen Kunststoffstümpfe werden schnell und einfach mit dem Modellierkunststoff Pi-Ku-Plast und den Retentionspins für sicheren Halt hergestellt.



Die richtige Mischung
Die homogene Mischung des Gipses wird durch die speziellen Ankerwendel-Rührer und die abriebfesten Edelstahl-Anmischbecher erreicht.
Eine der wichtigsten Komponenten für Ihren Erfolg!



Die Modellmaterialien
Exakto-Rock S mit einer Endexpansion von nur 0,08 % nach 2 Stunden bietet exakte Genauigkeit. Beide Gipse überzeugen durch ihre schnelle Aushärtung und gute Bearbeitbarkeit. 5 unterschiedliche Farben für jeden Anspruch.



Das Split-Cast-System
Die Modellformer mit integriertem Split-Cast vereinfachen die Herstellung und reduzieren Passungenauigkeiten bei der Modellmontage.



Die Überprüfung
Das KoEx-Messgerät ermöglicht die Überprüfung von Expansion und Kontraktion unterschiedlicher Materialien. Dadurch wird die Genauigkeit überprüft, was eine hohe Sicherheit in der Verarbeitung der Materialien bietet.

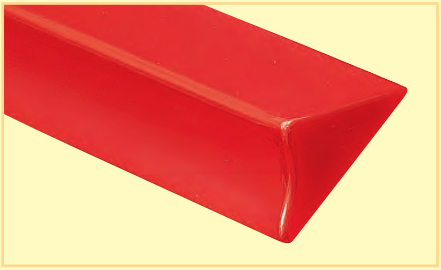
Für die Herstellung des Meistermodells werden für die hohen Ansprüche nur hochwertige Produkte verwendet. Die zu erzielende Passgenauigkeit wird durch den expansionsarmen und thixotropen Gips Exakto-Rock S erreicht. Für die richtige und homogene Mischung der Materialien empfiehlt sich das Vakuum Anrührgerät ecovac mit den abriebfesten Edelstahlbechern. Die abgestimmte Produktkette erleichtert die Herstellung des Meistermodells und lässt ein entspanntes Arbeiten zu.

Die verwendeten Materialien:

Funktionsrandschutzwachs	Seite 36
Retentionspins	Seite 36
Pi-Ku-Plast / Pi-Ku-Plast HP 36	Seite 37
Vakuum Anrührsystem ecovac	Seite 38
Exakto-Rock S	Seite 38
Exakto-Form	Seite 39
Master-Split Modellsystem	Seite 40

Funktionsrandschutzwachs

Zur Herstellung optimaler Funktionsränder.



Das leicht klebrige, flexible Funktionsrandschutzwachs ermöglicht ein einfaches und sicheres Positionieren auf jedem Abformmaterial. Die entgültige Fixierung erfolgt durch Anwachsen. Eine gleichmäßige Gestaltung der Funktionsränder wird dadurch möglich.



Der fertig vorbereitete Funktionslöffel bietet die sichere Voraussetzung für präzise Modelle mit einem optimalen Funktionsrand.

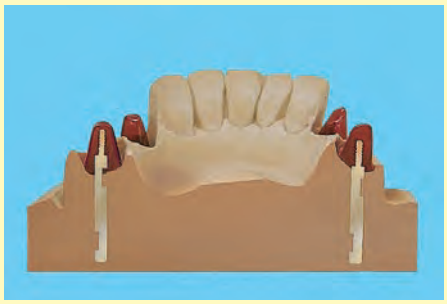
Funktionsrandschutzwachs
rot, 175 g
REF 430 0150 0



Gleichmäßige und ideale Funktionsränder im Modell garantieren den optimalen Sitz der Prothese.

Retentionspins

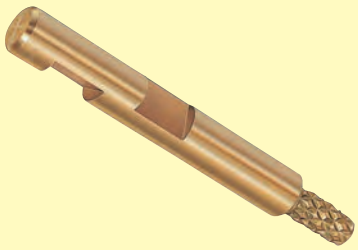
Die Retentionspins sind bereits mit Retentionen versehen, um einen sicheren Halt bei der Herstellung von Kunststoffstümpfen zu garantieren.



Auch für Fräsmodelle bestens geeignet.



Die besonders stabilen Retentionspins sind für alle Kunststoffstümpfe einsetzbar.





Retentionspins
100 Stück
REF 360 0000 1
500 Stück
REF 360 0000 2

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

Für passgenaue und stabile Kunststoffstümpfe in kürzester Zeit.



Pinselkunststoff in 5 unterschiedlichen Farben. Beide Kunststoffe unterscheiden sich nur durch die Kontraktion. HP 36 hat eine Kontraktion von nur 0,036 %. Durch das schnelle Abbinden des Kunststoffes eignet er sich hervorragend für die Herstellung von Kunststoffstümpfen oder Kunststoffkäppchen in der Doppelkronentechnik.



Die Kronen mit Vaseline dünn auspinseln.



Die exzellenten Modellationseigenschaften ermöglichen ein gezieltes Auffüllen der Kronen in kurzer Zeit.



Pi-Ku-Plast HP 36 hat eine kurze Abbindezeit. Deshalb können die Retentionspins direkt in den Kunststoff gesteckt werden.



Mit Pi-Ku-Plast HP 36 entstehen so in kürzester Zeit passgenaue und besonders stabile Kunststoffstümpfe.



Kunststoffstümpfe sind die optimale Grundlage für passgenauen Zahnersatz.



Die hohe Festigkeit von Pi-Ku-Plast HP 36 bewirkt eine stabile Basis für alle Fräsarbeiten.

Sortimente groß Pi-Ku-Plast

3 Arbeitsgefäße je 1 Pinsel Größe A+B 1 Pinselhalter 100 ml Cleaner 100 ml Monomer 85 g Polymer	blau gelb orange rot transparent	**REF 540 0017 3** **REF 540 0017 4** **REF 540 0017 5** **REF 540 0017 6** **REF 540 0017 7**

Sortimente Pi-Ku-Plast HP 36

3 Arbeitsgefäße je 1 Pinsel Größe A+B 1 Pinselhalter 100 ml Cleaner 100 ml Monomer 85 g Polymer	blau gelb orange rot transparent	**REF 540 0021 9** **REF 540 0021 7** **REF 540 0021 8** **REF 540 0022 0** **REF 540 0021 6**

Nachfüllpackung

100 ml Cleaner		**REF 540 0016 9**
85 g Polymer		**REF 540 0016 7**
100 ml Monomer	blau	**REF 540 0016 8**
	gelb	**REF 540 0017 8**
	orange	**REF 540 0017 9**
	rot	**REF 540 0018 0**
	transparent	**REF 540 0018 1**

Nachfüllpackung

100 ml Cleaner		**REF 540 0022 4**
85 g Polymer		**REF 540 0021 5**
100 ml Monomer	blau	**REF 540 0021 3**
	gelb	**REF 540 0021 1**
	orange	**REF 540 0021 2**
	rot	**REF 540 0021 4**
	transparent	**REF 540 0021 0**

Nachfüllpackung

Arbeitsgefäß Cleaner, 8 ml	**REF 540 0017 2**
Arbeitsgefäß Monomer, 8 ml	**REF 540 0017 1**
Arbeitsgefäß Polymer, 8 ml	**REF 540 0017 0**
Pinsel Größe A und Halter, 3 Stk-Pkg.	**REF 330 0114 6**
Pinsel Größe B und Halter, 3 Stk-Pkg.	**REF 330 0114 7**

Nachfüllpackung

Arbeitsgefäß Cleaner, 8 ml	**REF 540 0020 9**
Arbeitsgefäß Monomer, 8 ml	**REF 540 0020 7**
Arbeitsgefäß Polymer, 8 ml	**REF 540 0020 8**
Pinsel Größe A und Halter, 3 Stk-Pkg.	**REF 330 0114 6**
Pinsel Größe B und Halter, 3 Stk-Pkg.	**REF 330 0114 7**

Sortiment klein Pi-Ku-Plast

20 ml Cleaner
2 Modellierschalen Silikon, rot
20 ml Monomer rot
1 Pinsel Größe B und Pinselhalter
12 g Polymer

REF 540 0019 6



Pi-Ku-Plast Trennlack
10 ml
REF 540 0018 2

Vakuum Anrührsystem ecovac



ecovac

Passgenauer Zahnersatz, erzielt durch optimal genutzte Materialeigenschaften.
Das bedienerfreundliche und übersichtliche Design erleichtert die Arbeit und reduziert die Fehlerquellen. Eine leistungsstarke und wartungsfreie Vakuumpumpe, die in zwei unterschiedliche Stufen (15 mbar, 200 mbar) eingestellt werden kann, garantiert eine blasenfreie Masse und sichert so die Gussoberfläche. Die Rührzeit und die Drehzahl sind stufenlos einstellbar, dadurch wird die korrekte Verarbeitung unterschiedlicher Werkstoffe ermöglicht.

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

(Wandmontage, ohne Becher und Standfuß)
1 Netzkabel
1 Ersatzfilter
1 Bohrschablone für Wandmontage
4 Schrauben und Dübel für Wandmontage

Zubehör

Standfuß ecovac, 1 Stück **REF 210 0045 0**







ecovac Ankerwendel-Rührer und ecovac Anrührbecher

Der Ankerwendel-Rührer nimmt die zu mischenden Komponenten aus allen Bereichen des abriebfesten Edelstahl-Anrührbechers auf und vermischt diese in horizontaler und vertikaler Richtung. Durch die glatte Innenfläche der Edelstahl-Anrührbecher wird ein Anhaften und eine Aufnahme von Material- oder Flüssigkeitsresten in Kratzern oder Unterschnitten verhindert. Dies sichert die exakte Herstellung von Modellen und reduziert zeitaufwendige Nacharbeit.

Weitere Informationen und Bestellnummern auf der Seite 16.

Exakto-Rock S

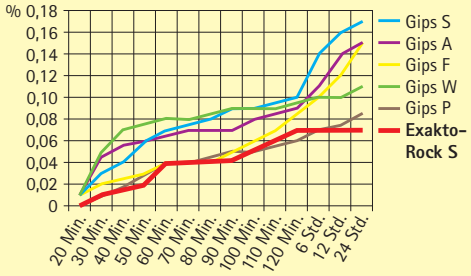
Exakto-Rock S ist ein formaldehydfreier synthetischer Superhartgips der Klasse IV mit ausgeprägter Thixotropie und verbesserten Fließeigenschaften.



Die geringe Expansion endet nach 2 Stunden bei nur 0,08 %. Dadurch wird eine originalgetreue Situationsabformung ermöglicht und die passgenaue Herstellung des Zahnersatzes gesichert. Exakto-Rock S ist zudem durch die optimierte Lichtrückstrahlung scanfähig und in den Farben braun und elfenbein erhältlich.

- formaldehydfreier Gips bietet einen sicheren Umgang in der Verarbeitung und kann ohne Bedenken für die Herstellung von ganzheitlichem Zahnersatz verwendet werden
- synthetische Bestandteile sichern die gleiche Qualität und ermöglichen die Herstellung passgenauer Modelle
- verbesserte Fließeigenschaften vereinfachen das Ausgießen mehrerer Abformungen
- die optimierte Lichtrückstrahlung durch spezielle Farbpikmente reduziert die Nacharbeit im CAD

Gipsexpansion verschiedener Hersteller





Die ausgezeichnete Verarbeitungsbreite begünstigt das blasenfreie Ausgießen überdurchschnittlich vieler Abformungen mit nur einer Anmischung.



Exakto-Rock S bietet auf dem Spatel eine hohe Standfestigkeit und auf dem Rüttler eine leichtfließende Konsistenz. Die Verarbeitung ist einfach und sauber.



Durch die geringe Gipsexpansion (< 0,08 %) wird die originalgetreue Situationsabformung wiedergegeben. Dies sichert die passgenaue Herstellung von Zahnersatz.

Weitere Informationen und Bestellnummern auf der Seite 17.

Exakto-Form

Modellkunststoff für formgetreue Wiedergabe und höchste Kantenstabilität in fünf verschiedenen Farben.



Die Bearbeitung von Exakto-Form erfordert keine Umstellung der gewohnten Arbeitsabläufe.



A-Komponente
gelb
1 x 50 g
REF 520 0017 8



A-Komponente
hellelfenbein
1 x 50 g
REF 520 0017 6



A-Komponente
olivgrün
1 x 50 g
REF 520 0017 4



A-Komponente
grau
1 x 50 g
REF 520 0017 5



A-Komponente
signalblau
1 x 50 g
REF 520 0017 7



B-Komponente
1 x 50 g
REF 520 0017 3

Sortimente mit je 240 g

6 x 20 g A gelb
6 x 20 g B **REF 520 2028 4**

6 x 20 g A hellelfenbein
6 x 20 g B **REF 520 2028 2**

6 x 20 g A olivgrün
6 x 20 g B **REF 520 2028 0**

Sortimente mit je 600 g

6 x 50 g A gelb
6 x 50 g B **REF 520 0028 4**

6 x 50 g A hellelfenbein
6 x 50 g B **REF 520 0028 2**

6 x 50 g A olivgrün
6 x 50 g B **REF 520 0028 0**

6 x 50 g A grau
6 x 50 g B **REF 520 0028 3**

6 x 50 g A signalblau
6 x 50 g B **REF 520 0028 1**

Zubehör:



Anrührstäbe
250 mm lang, 100 Stück
REF 390 0031 0

Anmischbecher
120 ml, 100 Stück
REF 390 0030 0



Dosierspritzen
20 ml, 50 Stück
REF 390 0036 0



Exakto-Form Isolierflüssigkeit
125 ml
REF 520 0021 0



Bei Abdruckmaterialien auf Polyurethanbasis muss, um einen chemischen Verbund zu verhindern, der Abdruck vorher mit der Exakto-Form Isolierflüssigkeit ausgesprüht werden.



Jede Komponente vor dem Mischen einzeln durchrühren, so dass eine homogene Mischung entsteht. Den Bodensatz vollständig aufmischen.



Komponente B in Komponente A gießen, die Dose vollständig entleeren. Exakto-Form ca. 30 Sekunden durchmischen, bis eine gleichmäßige Farbe entsteht.



Zwei Dosen Exakto-Form (100g) reichen für ca. 2-3 komplette Zahnkränze aus.



Nach nur 30 Minuten kann entformt werden. Nach 90 Minuten ist die Endhärte erreicht und das Material kann beschliffen werden.



Soll das Modell mit Exakto-Form gesockelt werden, muss vorher mit Exakto-Form Isolierflüssigkeit isoliert werden.



Exakto-Form bietet durch seine hohe Kantenstabilität die idealen Voraussetzungen für präzise passende Kronen- und Brückenarbeiten.



Exakto-Form Modelle können mit jeder Technik gesägt werden. Eine Umstellung der gewohnten Arbeitsabläufe ist nicht notwendig.



Bei kleineren Mengen Komponente A und B getrennt in je eine Spritze abfüllen.



Exakto-Form zu gleichen Teilen in einen Silikonbecher füllen (für einen Stumpf ca. je 2 ml) und homogen durchmischen. Bitte beachten: Material in den Spritzen innerhalb von 5 Tagen verarbeiten.



Exakto-Form in die Abformung gießen. Die ausgezeichnete Fließfähigkeit garantiert blasenfreies Ausfließen selbst in dünn auslaufenden Abformbereichen.



Der ausgehärtete Kunststoff kann gebohrt und geschliffen werden. Die Stabilität vermeidet Dimensionsveränderungen und sichert präzise Modelle.

Master-Split Modellsystem

Das universelle Modellsystem zur rationellen Modellherstellung aller zahntechnischer Bereiche.

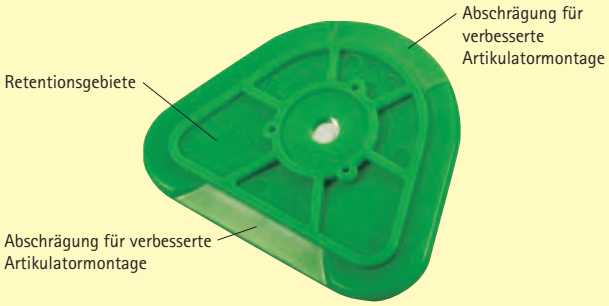


Abgestimmt auf das Master-Pin System. Einfache und saubere Herstellung des Sockels mit integriertem Split-Cast, der formbedingt wenig Platz benötigt.
Drei unterschiedliche Modellformer für die Kronen- und Brückentechnik, Kombinationsprothetik, Implantatprothetik, Modellgusstechnik, Totalprothetik und Reparaturen.

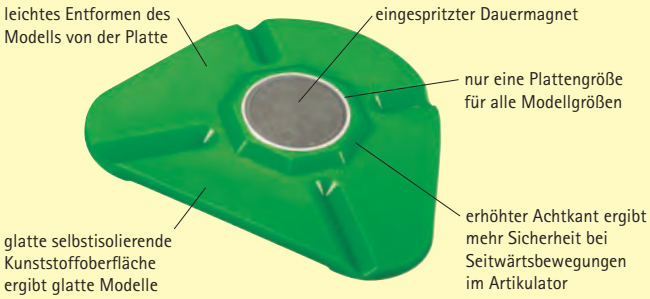
Ihre Vorteile auf einen Blick

• **erhebliche Zeitersparnis**	Modellherstellung mit Kontrollsockel (Sekundärsockel) in einem Arbeitsgang.
• **große Gipsersparnis**	Die jeweilige Abdruckgröße entscheidet, welcher der drei Master-Split-Modellformergrößen verwendet wird. Der Gipsverbrauch wird auf das absolut nötige Minimum reduziert.
• **hohe Präzision**	Da das Modell direkt auf dem Sekundärsockel (Master-Split Basisformer) hergestellt wird, wird eine optimal glatte, genau passende Modellunterseite erreicht.
• **lange Wiederverwendbarkeit**	Sämtliche Einzelteile des Master-Split Modellsystems sind wiederverwendbar und langlebig.
• **sehr gutes Kosten/Nutzen-Verhältnis**	Durch die Gips- und Zeitersparnis amortisiert sich das günstige Master-Split Modellsystem schon nach wenigen Anwendungen von selbst.
• **optimiertes Handling**	Jedes Modell erhält automatisch eine Split-Cast-Trennung. Durch diese Modell-Artikulator-Trennung wird auf einem kleinen, handlichen und funktionellen Modell gearbeitet.
• **niedrige Bauhöhe**	Auch in Fällen mit wenig Platz (Gesichtsbogen-Modellmontage usw.) ist das Master-Split Modellsystem aufgrund der niedrigen Bauhöhe des Master-Split Basisformers verwendbar.
• **erhöhte Sicherheit**	Auch bei Seitwärtsbewegungen im Artikulator hält das Modell durch die zusätzliche Achtkantfixierung sicher und exakt auf dem Master-Split Basisformer.
• **perfekte Ästhetik**	Modelle, die mit dem Master-Split Modellsystem hergestellt sind, überzeugen durch ihr ästhetisches Erscheinungsbild.

Unterseite



Oberseite



Anwendungsbeispiele



Kronen- und Brücken-technik



Implantate und Kombinations-prothetik

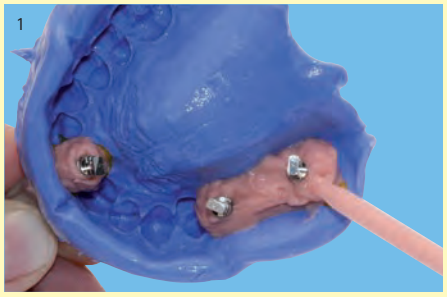


Totalpro-thetik und Modell-guss-technik



Situations-modelle, Reparaturen

Weitere Informationen und Bestellnummern ab der Seite 25.



Die weiche Zahnfleischmaske
Nach der Fixierung der Laboranaloge wird die weiche Zahnfleischmaske einfach mit dem Austragegerät in der Abformung platziert. Dadurch wird eine genaue Rekonstruktion des Weichgewebes erzielt.



Die Modellherstellung
Mit dem thixotropen Superhartgips wird materialsparend das Modell hergestellt.



Das Modellsystem
Das Master-Split Modellsystem erleichtert die Herstellung schöner Modelle und reduziert durch den integrierten Split-Cast die Einbauhöhe der Modelle.



Das Arbeitsmodell
Die Grundlage für die hohe Passgenauigkeit für Zahnersatz wird durch die Verwendung von hochwertigen Materialien erzielt. Von der Abformung über den expansionsarmen Gips bis zur Gießtechnik – ein abgestimmtes System!

Um keine Veränderung der Implantatlage während der Aushärtung des Gipses durch die Expansion zu erreichen, bietet bredent einen Gips mit nur 0,08 % Expansion nach max. 2 Stunden. Dies ermöglicht die exakte Rekonstruktion der Mundsituation.

Die verwendeten Materialien

Multisil-Mask weich	Seite 42
Multisil-Mask hart	Seite 43
haptosil D	Seite 44
KoEx-Messgerät	Seite 45

Multisil-Mask weich



Genaue Rekonstruktion der Zahnfleischanteile.
Die schnelle und wirtschaftliche Verarbeitung durch das Kartuschensystem und das speziell eingestellte Silikon ermöglichen das problemlose Direktapplizieren in den Abdruck oder den Vorwall. Die natürliche Farbgebung der Zahnfleischmaske unterstützt die optimale Farbgebung der Verblendung. Überdimensionierungen der Randgestaltung werden sofort erkannt.

Multisil-Mask weich
50 ml Kartuschen
REF 540 0104 7



Ästhetisch



Informativ



Rationell



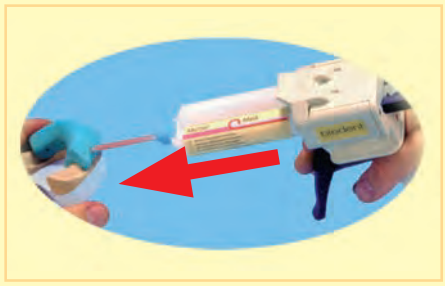
Mischkanülen
Größe 1 / blau
REF 320 0045 0



Multisil-Sep
10 ml Flasche
REF 520 0100 3

Sortiment

2 x 50 ml Multisil-Mask weich
24 Mischkanülen
10 ml Multisil-Sep
REF 540 0104 1





Die Zahnfleischsituation auf dem ungesägten Sägemodell...



...wird mit haptosil D Knetsilikon abgeformt und anschließend der Zahnkranz gesägt.



Die Sägeschnitte mit Wachs zuschwemmen.



Der Vorwall wird mit dem Vorwallbohrer mit Ein- und Austrittsöffnungen versehen und mit Multisil-Sep isoliert.



Das Austragegerät mit Kartusche und Kanüle wird an die Öffnung gesetzt. Während dem Betätigen der Austragepistole wird der Vorwall auf dem Modell fixiert...



...um eine richtig positionierte Zahnfleischmaske zu erhalten.

Zubehör:



Multisil Austragegerät
1 Stück
REF 320 0044 0

Multisil-Mask hart



Spezialkunststoff für harte Zahnfleischmasken mit standfester Konsistenz und idealen Bearbeitungseigenschaften.
Die Härte ermöglicht ein verwindungsfreies und lagerichtiges Positionieren auf dem Modell. Die Fixierung erfolgt mit dem Vario-Kugel-Snap vks-oc System.
Divergierende Implantate werden mit den von bredent entwickelten Implantat-Ausgleichskoni kompensiert.



Multisil-Mask hart
50 ml Kartusche
1 Stück
REF 540 0113 3

Mischkanülen blau
12 Stück
REF 320 0045 0

Sortiment

2 x 50 ml Multisil-Mask hart in Kartuschen
24 Stück Mischkanülen
1 Sortiment Implantat-Ausgleichskoni
8 Patrizen vks-oc 1,7 mm
8 Matrizen vks-oc 1,7 mm
REF 540 0113 4



Implantat-Ausgleichskoni
Ø 3,5 mm, 12 Stück
REF 430 0703 5
Ø 4,0 mm, 12 Stück
REF 430 0704 0
Ø 4,5 mm, 12 Stück
REF 430 0704 5
Ø 5,0 mm, 12 Stück
REF 430 0705 0
Ø 5,5 mm, 12 Stück
REF 430 0705 5

Sortiment

Implantat-Ausgleichskoni
20 Stück, je 4 Stück
3,5; 4,0; 4,5; 5,0; 5,5
REF 430 0739 2

Zubehör:



Matrizen vks-oc 1,7 mm
8 Stück
REF 430 0659 0



Metallübertragungs-patrizen 1,7 mm
8 Stück
REF 430 0662 0



Multisil Austragegerät
1 Stück
REF 320 0044 0

Zubehör:



Stumpflack lichthärtend
transparent
20 ml
REF 540 0100 6



Der Randschluss vom individuellen Aufbau zum Implantat ist jederzeit kontrollierbar.



Mit Multisil-Mask hart ist ein sicheres Anpassen von individuellen Geschieben und Gerüstmodellationen möglich.



Genaue Pontic-Radierungen sind mit Multisil-Mask hart exakt durchführbar.

Verarbeitung



Ausgangssituation der Implantatarbeit mit Laboranalogen.



Die Implantat-Ausgleichskoni so auf den Laboranalogen platzieren, dass die breite Seite im angulierten Bereich ist.



Mit Multisil-Mask hart auf gleicher Höhe der Ausgleichskoni die Laboranaloge umspritzen.



Die Matrizen vks-oc nach dem Umspritzen mit der Pinzette unmittelbar in den noch weichen Kunststoff applizieren.



Die Zahnfleischmaske von basal beschleiffen, um eine Begradigung des Randes zu erzielen.



Die Zahnfleischmaske mit Vaseline gegen Gips isolieren.



Die Metallübertragungs-patrizen in die Matrizen „einsnapen".



Den Abdruck mit Thixo-Rock ausgießen und anschließend ...



... mit dem Master-Split Modellsystem sockeln.



Mit einem Instrument die Zahnfleischmaske nach dem Abbrühen der Ausgleichskoni vorsichtig abheben.



Die Zahnfleischmaske wird sicher durch die vks-oc Matrizen gehalten und ist somit immer lagerichtig reponierbar.



Die fertige Zahnfleischmaske. Als Schutz gegen Kratzer und optischer Verbesserung die Zahnfleischmaske mit Stumpflack transparent lackieren.

haptosil D





Additionsvernetzendes Knetsilikon mit einer Härte von 90 Shore A für die Herstellung von exakten und stabilen Vorwällen sowie Modellen.
Auch die Herstellung von Modellen für Reparaturen und Erweiterungen ist in kurzer Zeit möglich. Dadurch entsteht eine enorme Zeiteinsparung gegenüber der herkömmlichen Modellherstellung.

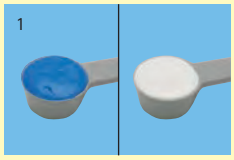


haptosil D
Komponente A und B
je 1300 g
REF 540 0118 0

haptosil D
Komponente A und B
je 7500 g
REF 540 0119 0



Die hohe Zeichnungsgenauigkeit von haptosil D reduziert die Nacharbeitungszeit, da exakt passgenaue Vorwälle hergestellt werden können.



haptosil D wird in gleichen Teilen mit dem beigelegten Portionslöffel entnommen.



Ab dem Zusammenfügen der beiden Komponenten beginnt die Verarbeitungszeit von 90-120 Sekunden. Beide Komponenten werden zu einer homogenen Masse verknetet.



Darauf achten, dass beide Komponenten eine einheitliche Farbe ergeben; erst dann ist haptosil D richtig durchgemischt und es kommt zu einer richtigen und gleichmäßigen Aushärtung.



haptosil D wird gleichmäßig an die gewünschte Stelle angedrückt. Die Geschmeidigkeit erlaubt auch an schwer zugänglichen Stellen eine genaue Abformung.



Die Härte von 90 Shore A gewährleistet einen sicheren und stabilen Vorwall, der beim Abnehmen nicht reißen kann.

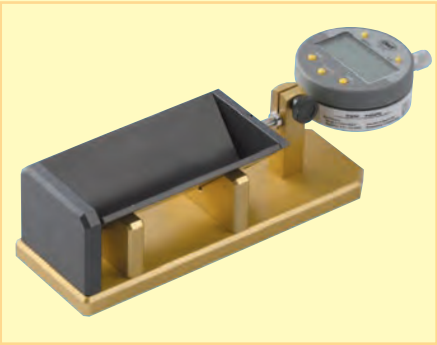
Technische Daten haptosil D

Additionsvernetztes Knetsilikon	
Härte:	90 Shore A
Reißfestigkeit:	4,86 N/mm²
Verformung unter Druck:	1,24 %
Bruchdehnung:	15 %
Verarbeitungszeit:	90-120 Sekunden
Aushärtezeit:	ca. 5-6 Minuten

bredent group

KoEx-Messgerät

Warum gibt es Passungsdifferenzen zwischen Modell und der Mundsituation? Mit dem KoEx-Messgerät sind erstmals Materialmessungen von Kontraktion und Expansion möglich.



Kontraktions- und Expansionsmessungen erstmals möglich

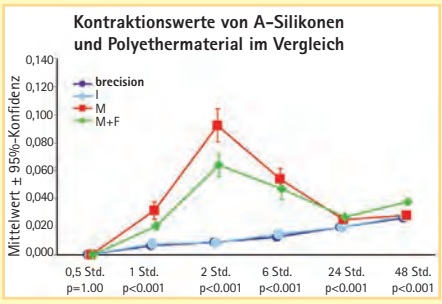
Warum gibt es Passungsdifferenzen zwischen Modell und der Mundsituation?

KoEx-Messgerät
1 Stück inkl.
2 Kontraktionseinsätze
REF 110 0148 0

Abformmaterialien, Kontraktion

Untersuchungen beweisen, dass Abformmaterialien sehr unterschiedliche Kontraktionswerte haben und somit die Mundverhältnisse nicht exakt wiedergeben. Das Abformmaterial brecision bietet nach 2 Stunden gleichbleibende Werte und lässt dadurch eine schnelle Weiterverarbeitung zu.

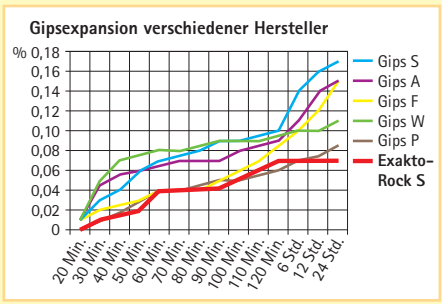




Gipse, Expansion

Überprüfen Sie die Expansionswerte Ihrer Gipse und vergleichen Sie diese mit Exakto-Rock S von bredent.
Exakto-Rock S expandiert nach 2 Stunden max. 0,06 % und liegt nach 48 Stunden immer noch unter 0,08 %.

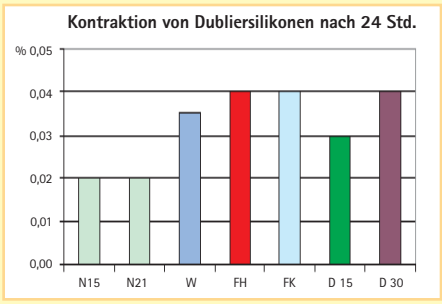




Dubliersilikone, Kontraktion

Kontraktionsmessungen von unterschiedlichen Dubliersilikonen zeigen große Differenzen. Exaktosil N15 bleibt nach 30 Minuten stabil bei 0,02 %. Andere Dubliersilikone verändern ihre Werte innerhalb 24 Stunden und beeinflussen somit die Passgenauigkeiten.





Einbettmasse, Expansion

Exakt individuell steuerbare Einbettmassen sind die Voraussetzung für passgenauen NE-Geschiebeeinstückguss sowie für den K+B Kunststoffspritzguss mit thermopress 400.



DER WEGWEISER DER MODERNEN IMPLANTATPROTHETIK

Ein umfassender Wegweiser über die rasante Entwicklung der Implantatprothetik mit zahlreichen Patientenfällen – auch von Gastautoren – und ein spannender Überblick zum Thema Einstieg in die zahnärztliche Implantologie unter dem Motto:

„KISS" – keep it simple and successful.

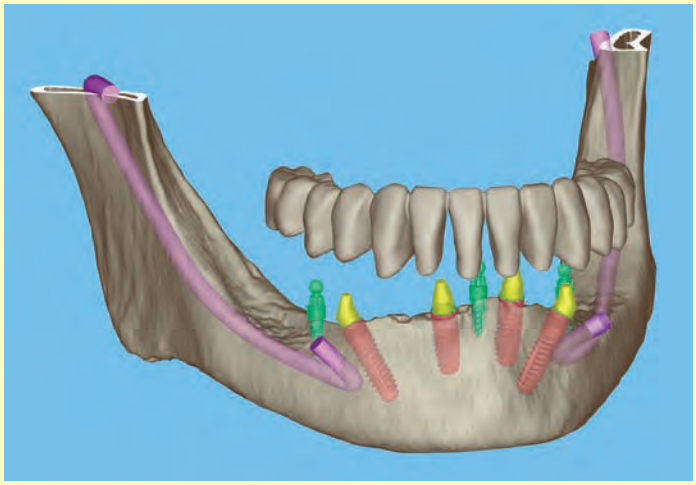


REF 9929700D (Deutsch)
REF 992970GB (Englisch)

bredent group

Die Prothetische Planung / 3D-Implantatplanung ist der erste Schritt im Herstellprozess eines ästhetisch und funktionell ansprechenden Zahnersatzes. Diese Planung muss gewissenhaft durchgeführt werden, damit der auf den Patienten abgestimmte Zahnersatz perfekt sitzt.

Mit Hilfe der hier aufgeführten Materialien ist es möglich die Bedürfnisse und Anforderungen an die Planung des Zahnersatzes perfekt zu realisieren.



Bissnahme mit Quetschbiss
security-bite blue 48

Bissnahme mit Bisswällen
Bisswälle 49

Diagnostisches wax up / Aufstellung
Ästhetik-Wachsveneers 50
Life-Color-Wachs 50
beauty setup 50
Aufstellwachs 51
Modellierwachs rosa Standard 51

Konventionelle Implantatplanung
X-resin OPG 52
OPG-Lineal 52
SKY Röntgenschablone 52

Navigierte Implantatplanung
Systemablauf Röntgenschablone 53
mini¹SKY 54
X-resin 55

Der röntgenopake Silikonlack
X-resin flow 57

Bohrschablonen Herstellung
3D-resin 58

security-bite blue



Die Lösung für eine perfekte Bissregistrierung.
Um den Anforderungen der täglichen Praxis gerecht zu werden, hat bredent Zahnärzte und Zahntechniker bei der Entwicklung des formstabilen Bissregistriermaterials security-bite blue involviert. Die präzise Bissregistrierung ist der Schlüssel für die korrekte Artikulation und Okklusion, ohne zeitaufwändiges Einschleifen für den Behandler.

- form- und dimensionsstabil
- optimierte Endhärte (Härte 92 Shore A / 40 Shore D)
- fließt nicht in die Interdentalräume
- gute Bearbeitung durch Schneiden oder Fräsen
- geschmacks- und geruchsneutral

Technische Daten **security-bite blue**	
Verarbeitungszeit	30 sek.
Mundverweildauer	60 sek.

Sortiment

26-teilig
security-bite blue
2 x 50 ml Kartuschen
12 Mischkanülen, rosa
12 Konturierungsdüsen, breit

REF 580 0002 0



security-bite blue wird auf die Zahnreihe gegeben.



Der Patient schließt die Kiefer in der Schlussbisslage, bis das Material ausgehärtet ist.

Zubehör:



Austragegerät
1 Stück
REF 320 0044 0

Mischkanülen Gr. 1 blau
12 Stück
REF 320 0045 0

Konturierungsdüse
breit, 40 Stück
REF 580 0002 3

Bisswälle



Vorgefertigte Bisswälle aus Wachs in Stangen- und Kieferform, sowie in 4 unterschiedlichen Härtegraden.



mittel, rot, OK/UK
74 Stück
REF 430 0022 0

mittel, rot, OK
74 Stück
REF 430 0020 0

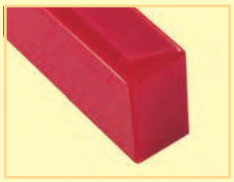
mittel, rot, UK
74 Stück
REF 430 0021 0



weich, rosa, OK/UK
74 Stück
REF 430 0027 0

weich, rosa, OK
74 Stück
REF 430 0025 0

weich, rosa, UK
74 Stück
REF 430 0026 0



Die basale Profilierung der Bisswälle ermöglicht zeitsparendes Anpassen auf die Basis.



hart, gelb, OK/UK
74 Stück
REF 430 0017 0

hart, gelb, OK
74 Stück
REF 430 0015 0

hart, gelb, UK
74 Stück
REF 430 0016 0



superhart, weiß, OK/UK
74 Stück
REF 430 0012 0

superhart, weiß, OK
74 Stück
REF 430 0010 0

superhart, weiß, UK
74 Stück
REF 430 0011 0



Bisswälle bw
in Stangen
mittel, rot
104 Stück
14x8x140 mm
REF 430 0023 0



weich, rosa
104 Stück
14x8x140 mm
REF 430 0028 0



hart, gelb
104 Stück
14x8x140 mm
REF 430 0018 0

superhart, weiß
104 Stück
14x8x140 mm
REF 430 0013 0

Auf partiellen Prothesen eignet sich der bereits vorgefertigte Bisswall in Höhe und Breite.



Situationsmodell in gewohnter Weise vorbereiten.



Die basale Profilierung des Bisswalls erleichtert die Anpassung auf die Basisplatte.



Die Konsistenz der Bisswälle erlaubt einfaches Reduzieren mit dem Wachsmesser in Höhe und Breite.



Der in Wachs bereits vorgefertigte Bisswall lässt sich mühelos einpassen.



Einfaches Verwachsen von buccal und lingual ohne zusätzliches Auftragen von Wachs ergibt Zeit- und Materialersparnis.



Die hohe Stabilität und funktionsgerechte Verarbeitung der Bisswälle gewährleistet eine exakte Bissnahme.

Ästhetik-Wachsveneers





Ästhetik-Wachsveneers
Vorgefertigte Wachsveneers ermöglichen ein leichtes und zeitsparendes Arbeiten.
Die Zahnfarbe der Wachsveneers macht es dem Patienten leichter, einen Eindruck der fertigen Arbeit zu bekommen.

Sortiment

240-teilig
Ästhetik-Wachsveneers
(24 verschiedene Formen zu je 10 Einzelgliedern)
REF C13 2401 0

Life-Color-Wachs



Zahnfarbenes Wachs in zwei Konsistenzen. Besonders schrumpfungsarmes Wachs, speziell für die Aufwachstechnik, nach M.A. Polz entwickelt. Dadurch bestens für die Visualisierung geeignet.

Life-Color-Wachs

25 g
zahnfarben, mittel **REF 510 0080 0**
zahnfarben, hart **REF 510 0081 0**

100 g
zahnfarben, mittel **REF 510 0079 0**
zahnfarben, hart **REF 510 0078 0**





Die Möglichkeit des punktgenauen Auftragens und beste Schabeigenschaften zeichnen dieses Wachs aus.

beauty setup



Für das visio.lign Verblendsystem entwickeltes dentinfarbenes Wachs zum Fixieren der Verblendschalen für die Ästhetikeinprobe. Zwei unterschiedliche Einfärbungen decken durch Mischen die klassische A-D Farbskala ab.

beauty setup
hell, 25 g
REF 430 0030 0

dunkel, 25 g
REF 430 0031 0



Die Verblendschale wird mit beauty setup Wachs hinterlegt und aufgestellt.

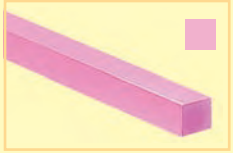


Ausmodellieren der Aufstellung mit Modellierwachs rosa Standard.

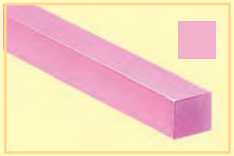
Aufstellwachs



Zur Auf- und Umstellung der Konfektionszähne ohne Erwärmung.



Aufstellwachs asw 4
rosa
220 g
REF 430 0157 4



Aufstellwachs asw 5
rosa
220 g
REF 430 0152 0



Aufstellwachs asw 3
rosa
220 g
REF 430 0151 0



Drei verschiedene Größen des rosafarbenen Aufstellwachses ermöglichen den individuellen Einsatz.



Das Aufstellwachs lässt sich durch seine Konsistenz optimal bearbeiten, ohne es zu erwärmen.

Sortiment

Aufstellwachs asw
rosa, 220 g
je 1/3 asw 3, 4, 5
REF 430 0149 0



Das Aufstellwachs ermöglicht durch seine Beschaffenheit schnelles Adaptieren auf der Basisplatte.



Zum Anschwemmen des Aufstellwachses wird kein zusätzliches Wachs benötigt.



Durch die hohe Haftfähigkeit des Aufstellwachses werden die Konfektionszähne vor dem Anwachsen fixiert.



Selbst nach dem Anwachsen ist es möglich, die Konfektionszähne individuell in Position zu bringen.

Modellierwachs rosa Standard



Modellierwachse in Plattenform finden im gesamten Prothetikbereich ihre Anwendung.

Modellierwachs rosa Standard in Plattenwachsform.

Zwei Stärken und drei verschiedene Konsistenzen bieten dem Techniker individuelle Verarbeitungsmöglichkeiten.

Plattenstärke
1,25 mm
VPE 1000 g
75 x 150 x 1,25 mm

weich, rosa	**REF 430 0164 3**
mittel, rosa	**REF 430 0164 2**
hart, rosa	**REF 430 0164 1**

Plattenstärke
1,50 mm
VPE 1000 g
75 x 150 x 1,5 mm

weich, rosa	**REF 430 0164 6**
mittel, rosa	**REF 430 0164 5**
hart, rosa	**REF 430 0164 4**



Durch die besondere Stabilität des Modellierwachses rosa in Plattenform ist genügend Festigkeit für die Basisplatten vorhanden.



Durch Zusammenrollen der Wachsplatten und das Verwachsen mit der Basisplatte können sofort Konfektionszähne aufgestellt werden.



Bisswälle können durch Zusammenrollen und Kneten dieses Modellierwachses problemlos hergestellt werden.

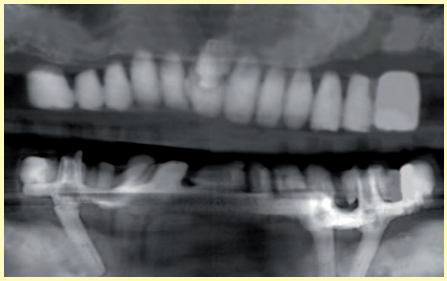


Das Modellierwachs rosa in Plattenform eignet sich durch seine Beschaffenheit zum mühelosen Ausblocken für individuelle Löffel.



Auch bei längeren Einproben bleibt dieses Modellierwachs in seiner ursprünglichen Stabilität konstant.

X-resin OPG



X-resin OPG
Ein spezieller röntgenopaker Kunststoff, der auf die Anforderungen des OPG abgestimmt ist. In diesen Fällen ist ein Material mit hoher Röntgenopazität notwendig, um deutlich erkennbare Strukturen abbilden zu können, was das Analysieren der Röntgenbilder vereinfacht und beschleunigt. Der Kartuschenkunststoff ermöglicht gezieltes und sparsames auftragen, das hilft Material zu sparen und beschleunigt das Arbeiten.



Sortiment
14-teilig
1 Kartusche 50 ml
1 X-connector 10 ml
12 Mischkanülen Gr. 1 blau
REF 540 0115 8

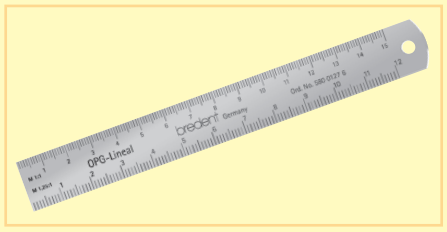
Zubehör:



Austragegerät
1 Stück
REF 320 0044 0

Mischkanülen Gr. 1 blau
12 Stück
REF 320 0045 0

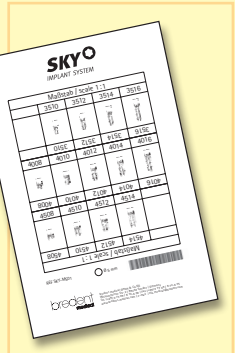
OPG-Lineal



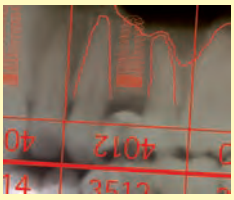
OPG-Lineal
überträgt den original Maßstab von 1,25 : 1 vom OPG zu dem Implantat.
Das Lineal ist aus sterilisierbarem Material und kann leicht gereinigt werden. OPG-Bilder können im Maßstab von 1,25 : 1 vermessen werden. Umrechnung wird somit hinfällig.
Auf Implantatabhängige Röntgenschablonen kann Dank des OPG-Lineals verzichtet werden.

OPG-Lineal
1 Stück
REF 580 0127 6

SKY Röntgenschablone



Röntgenschablone
Die passende Röntgenschablone wird auf das Röntgenbild gelegt und es ist sofort erkennbar, welches Implantat gesetzt werden kann. Das vereinfacht, beschleunigt und unterstützt die richtige Wahl des Implantates.



Die Röntgenschablonen für das SKY, blue SKY und white SKY liegen im entsprechenden Vergrösserungsfaktor auf dem Röntgenbild, um auf einem Blick zu sehen welcher Implantatdurchmesser und welche Implantatlänge passt.

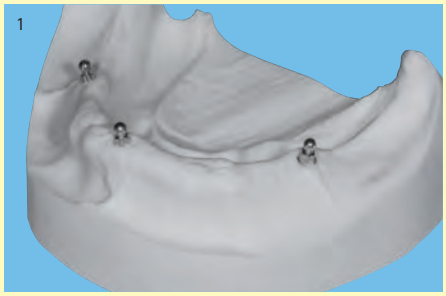
Röntgenschablone blueSKY
Maßstab 1:1
REF BSKYMS01
Maßstab 1,12:1
REF BSKYMS12
Maßstab 1,26:1
REF BSKYMS26

Röntgenschablone SKY
Maßstab 1:1
REF SKY-MS01
Maßstab 1,12:1
REF SKY-MS12
Maßstab 1,26:1
REF SKY-MS26

Röntgenschablone whiteSKY
Maßstab 1:1
REF SKYMS01C
Maßstab 1,12:1
REF SKYMS12C
Maßstab 1,26:1
REF SKYMS26C



Dank der Implantatröntgenschablone konnte das passende Implantat gesetzt werden.
Bilder: Dres. Alius / Gresskowski, Nürnberg



Die Ausgangssituation
Planungsmodell, hergestellt mit Klasse III Gips.



Die ästhetische Aufstellung
wurde mit den neo.lign Vollzähnen aus dem visio.lign Verblendsystem erstellt.



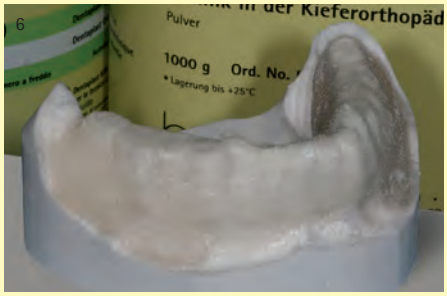
Vorwall erstellen
Mit Putty soft Vorwallsilikon.



Auffüllen mit X-resin:
Ausspritzen des Vorwalls mit X-resin, anschließend auf das Planungsmodell setzen und aushärten lassen.



Reponieren der X-resin Zahnreihe
Die X-resin Zahnreihe wird aus dem Vorwall genommen, ausgearbeitet und auf dem Modell fixiert.



Ummanteln mit glasklarem Kunststoff
Die X-resin Zahnreihe wird mit Streukunststoff ummantelt, um der Röntgenschablone Stabilität zu verleihen. Anschließend wird sie ausgearbeitet und poliert.

Herstellen einer Röntgenschablone
Die Röntgenschablone wird hergestellt um die diagnostische Aufstellung/Ästhetische Aufstellung der Zähne im Röntgenbild (CT/DVT und OPG) sichtbar zu machen. Anhand des entstandenen Scans kann dann die prothetische/navigierte Implantatplanung erfolgen.

Die verwendeten Materialien

mini¹SKY Seite 54
X-resin Seite 55

mini¹SKY



mini¹SKY Implantat
Die mini¹SKY Implantate bilden die Basis, um die Implantation mittels einer 3D-Planung sicher und minimalinvasiv zu übertragen und durchzuführen. Der Tragekomfort bis zur endgültigen Versorgung erhöht sich. Die mini¹SKY Implantate gewährleisten ein sicheres und präzises Befestigen der Scan- und Bohrschablone. Somit werden die Implantate präzise an der geplanten Position gesetzt.

mini¹SKY
Länge 6 mm, REF m1SKYL06
Länge 10 mm, REF m1SKYL10



Ausgangssituation des zu versorgenden Kiefers.



Mit dem Twistdrill aus dem SKY OP-Tray wurde die Bohrung in der entsprechenden Tiefe angelegt.



Anschließend wurden die mini¹SKY Implantate eingeschraubt.



Der SKY-OR55 O-Ring wird auf das mini¹SKY Implantat aufgesteckt.



Anschließend wird die Abformung gemacht.

Zubehör:



miniSKY OP-Tray
Die klare, übersichtliche Zuordnung der Instrumente und Bohrer erleichtert die Arbeit während der OP.
REF MSKYOT41



brecision implant heavy
380 ml Abformmaterial blau
5 dynamische Mischer
1 Bajonettring blau
REF 580 BH38 0



brecision implant light
2 x 50 ml Kartuschen Abformmaterial orange
10 Mischkanülen
10 Intra-oral-Tips
REF 580 BL05 0



breciform D Abformlöffel - Einmalgebrauch
Starterset
je 10 Löffel OK/UK, Größen S, M, L und XL
10 breciform D-Dreieckstopps
10 breciform D-Stegstopps
REF 580 UOTS S



O-Ring
6 Stück
REF SKY-OR55

X-resin

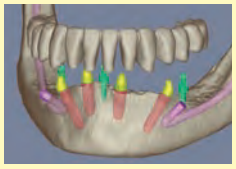
Durchblick – mit dreifacher Sicherheit



Labor
Mit Röntgenschablonen und Referenzpins können die aus prothetischer Sicht wichtigen Areale auf dem Röntgenbild oder im Planungsprogramm sichtbar gemacht werden.



Zahnarzt
Der Behandler erhält nun die Möglichkeit, die zusätzlichen prothetischen Informationen in seine Behandlungsplanung einzubeziehen.



Patient
Dem Patienten kann anhand von leicht verständlichen Bildern und Grafiken die Implantatplanung erklärt werden. So werden ihm und seiner Familie die notwendigen Behandlungsschritte visualisiert. Denn ein Patient der die Therapie versteht, wird leichter die finanziellen Mittel aufbringen, die dafür notwendig sind.

X-resin
Röntgenopakes Pastenmaterial für Diagnostik, präoperative Planung und prothetisch orientierte Planung.
Für den langfristigen Implantaterfolg ist es entscheidend, dass Implantate exakt positioniert sind, um sie vor Überlastung zu schützen. Daher ist es notwendig, dass die Implantatplanung mit der prothetischen Planung erfolgt. Für die Umsetzung muss die prothetische Planung im Röntgenbild sichtbar sein.
Die Produktfamilie X-resin bietet röntgenopake Kunststoffe, die es mit jedem gängigen Planungssystem ermöglichen, die prothetisch orientierte Implantatplanung einfach, sicher und schnell zu verwirklichen.

- auf Basis eines Situationsmodells wird die prothetische Planung durchgeführt
- die prothetische Planung wird auf die Scan-Schablone mit röntgenopaken Zähnen übertragen
- röntgenopake Zähne werden aus X-resin hergestellt
- die Zahnreihe aus X-resin wird mit transparentem Kunststoff verstärkt, um eine ausreichende Stabilität für Bohrhülsen gewähren zu können.



X-resin CT, DVT
50 ml Kartusche
REF 540 0116 8

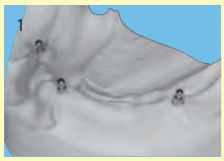
Sortiment
14-teilig
1 Kartusche 50 ml
1 X-connector 10 ml
12 Mischkanülen Gr. 1 blau
REF 540 0115 9

X-resin CT DVT ist speziell auf die Anforderungen der CT und DVTs abgestimmt. In diesen Fällen ist ein Material mit niedriger Röntgenopazität notwendig, um Überstrahlungen zu vermeiden und deutliche Strukturen zu erkennen.



X-connector
Haftvermittler
10 ml
REF 540 0116 0

Röntgenschablonen-Herstellung mit X-resin CT, DVT



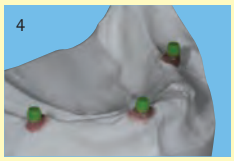
Das Planungsmodell mit den mini¹SKY Implantaten wird aus einem Klasse III Gips hergestellt.



Die ästhetische Aufstellung wird mit den neo.lign Vollzähnen aus dem visio.lign System erstellt.



Mit Putty soft Vorwallsilikon wird die Aufstellung fixiert.



Die mini¹SKY Planungsmatrizen werden auf die mini¹SKY Implantate aufgesetzt, die unter sich gehenden Bereiche werden mit Wachs ausgeblockt.



Der Putty soft Vorwall wird mit X-resin aufgefüllt und anschließend auf das Modell gesetzt.



Die mit X-resin aufgefüllten Zähne werden auf dem Modell fixiert.



Die X-resin Zahnreihe wird mit klarem Streukunststoff umhüllt.



Die ausgearbeitete Scanschablone.



Hier wurde die X-resin Zahnreihe mit 3D-resin umspritzt und so eine Kombination aus Scan- und Bohrschablone erstellt.



In der 3D Darstellung sitzen die Scanzähne in der vorbestimmten Position und die prothetisch orientierte Implantatplanung erfolgt.

X-resin

Zubehör:



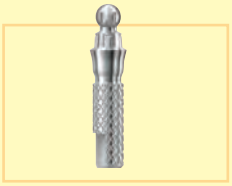
neo.lign Vollzähne
anterior und posterior sind die konsequente Ergänzung im visio. lign Verblendsystem in Farbe, Form und Schichtgestaltung.



brecision Putty soft
Vorwallsilikon
Härte 65 Shore A
250 ml Base (grau)
250 ml Katalyst (weiß)
2 Messlöffel
REF 580 0002 4



mini¹SKY Planungsmatrize
3 Stück
REF m1SKYPLM



mini¹SKY Laboranalog
Titan
REF m1SKYXIA



Dentaplast KFO

100 g	Pulver	**REF 540 0018 3**
100 ml	Flüssigkeit	**REF 540 0018 4**
500 g	Pulver	**REF 540 0018 5**
500 ml	Flüssigkeit	**REF 540 0018 6**
1000 g	Pulver	**REF 540 0018 7**
1000 ml	Flüssigkeit	**REF 540 0018 8**



Austragegerät
1 Stück
REF 320 0044 0

Mischkanülen Gr. 1 blau
12 Stück
REF 320 0045 0



haptosil D
Vorwallsilikon
Härte 90 Shore A
Komponente A und B
je 1300 g
REF 540 0118 0

X-resin flow



Röntgenopaker Silikonlack
für Diagnostik, präoperative Planung und prothetisch orientierte Planung.
X-resin flow erlaubt es, eine Röntgenschablone aus der vorhandenen Prothese in Minuten zu fertigen.

Dieser röntgenopake Silikonlack wird auf die Zähne einer Totalprothese appliziert und mit einem Einwegpinsel dünn verteilt.
Kurz aushärten lassen – fertig.



X-resin flow ist nach dem Röntgen (DT/DVT) optimal sichtbar.

Im Röntgenbild (DVT oder CT) sind die Konturen der Zähne deutlich zu erkennen und somit ist eine prothetisch orientierte Ausrichtung der Implantate in der Implantatplanungssoftware möglich. Die Planung wird hierdurch wesentlich erleichtert.

Wenn X-resin flow basal aufgetragen wird, ist im Röntgenbild die Schleimhautdicke optimal erkennbar.

Nach dem Röntgen lässt sich der Silikonlack einfach entfernen.



X-resin flow
wird in der Doppelmischkartusche geliefert. Dies bedeutet optimales Mischergebnis und schnelle Applizierung.
50 ml
REF 580 0115 9

Bestehende Prothese in Scanschablone umarbeiten.



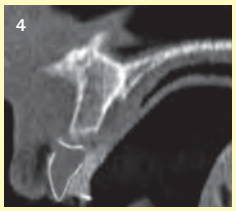
X-resin flow wird auf die trockene, saubere Prothese aufgetragen.



Mit Hilfe eines Pinsels wird der X-resin flow Silikonlack gleichmäßig verteilt.



X-resin flow wird im basalen Bereich aufgebracht, die Prothese eingesetzt und angedrückt, damit sich der Silikonlack gleichmäßig verteilt. So kann die Schleimhautdicke ermittelt werden.



Die Umrisse des röntgenopaken Silikonlack X-resin flow sind deutlich zu erkennen.

Zubehör:

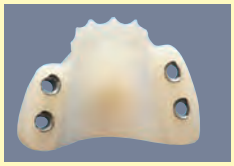


Austragegerät
1 Stück
REF 320 0044 0

Mischkanülen
Gr. 1 blau
12 Stück
REF 320 0045 0

3D-resin

Einblick - mit dreifacher Sicherheit



Labor
Die einfache und schnelle Verarbeitung von 3D-resin erlaubt dem Labor die exakte Herstellung von Bohrschablonen – und das auf eine unkomplizierte Art und Weise.



Zahnarzt
Durch die Zuhilfenahme von 3D-resin Bohrschablonen wird eine präzise Führung des Bohrers gewährleistet. Das Abrutschen auf dem Kieferkamm wird verhindert und das Implantat somit exakt nach der Vorgabe gesetzt.



Patient
Durch die sorgsame Positionierung der Implantate werden Überlastungen dieser vermieden. Für den Patienten ergibt sich hierdurch ein sicheres und angenehmes Tragegefühl der implantatgestützten Versorgung.

Spezialkunststoff zur Herstellung von Bohrschablonen in der dentalen Implantologie.
Bohrschablonen sind ein unverzichtbares Werkzeug für die Implantologie, um Implantate exakt positionieren zu können. Eine der wichtigsten Voraussetzungen bei Operationen ist das Sterilisieren aller OP Werkzeuge, was selbstverständlich auch die Bohrschablone einschließt. 3D-resin wurde speziell für diesen Zweck entwickelt und kann im Autoklaven sterilisiert werden.

- Autopolymerisat in der Kartusche
- hitze- und formstabil bis 138° C
- leicht anwendbar und bearbeitbar
- kurze Abbindezeit

3D-resin
ist ein zwei Komponenten - und autopolymerisierender Spezialkunststoff in der Kartusche, welcher bei kurzzeitiger Wärmebehandlung bis 138° C formstabil bleibt. Mit 3D-resin werden Bohrschablonen für die dentale Implantologie hergestellt.



3D resin

3D-resin
50 ml Kartusche
REF 540 0116 9

Sortiment
14-teilig
1 Kartusche 50 ml
1 X-connector 10 ml
12 Mischkanülen Gr. 1 blau
REF 540 0116 4



X connector

X-connector
Haftvermittler
10 ml
REF 540 0116 0



Das Planungsmodell wird mit Isoplast ip isoliert.



Das 3D-resin Bohrschablonenmaterial wird auf das Modell apliziert.



Ein Stück Frischhaltefolie wird aufgelegt und das Material mit den Fingern gleichmäßig verteilt.



Die Bohrschablone wird auf herkömmliche Art und Weise ausgearbeitet.



Das Modell wird in den Übertragungstisch gestellt, die Koordinaten eingestellt und die Löcher gebohrt.



Die Bohrhülsen werden mit dem Übertragungsstift in die Bohrlöcher eingebracht und mit SERACOLL UV verklebt.

3D-resin

Zubehör:

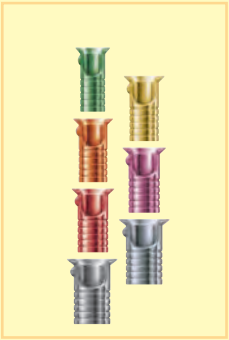


Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9



Austragegerät
1 Stück
REF 320 0044 0

Mischkanülen
Gr. 1 blau
12 Stück
REF 320 0045 0

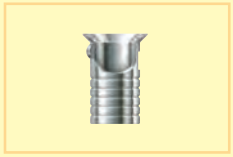


SKYplanX Bohrhülsen
je 5 Stück

Ø 2,39 **REF SXBHI239**
Ø 3,09 **REF SXBHI309**
Ø 3,33 **REF SXBHI333**
Ø 3,59 **REF SXBHI359**
Ø 3,83 **REF SXBHI383**
Ø 4,09 **REF SXBHI409**
Ø 4,33 **REF SXBHI433**



SERACOLL UV
lichthärtender Wachskleber
2 x 3 ml
2 Vorlegeschalen
REF 540 0115 1



SKYplanX
Mutterhülsen
je 5 Stück

Ø 4,53
REF SXBHM453

Ø 5,55
REF SXBHM555



SKYplanX
Hülsenbohrer
je 1 Stück

für Hülse Ø 4,53
REF SplanX47

für Hülse Ø 5,55
REF SplanX55



SKYplanX
Hülsensetzwerkzeug
je 1 Stück
Ø 2,39 **REF SplanX52**
Ø 4,53 **REF SplanX46**
Ø 5,55 **REF SplanX51**
SKY Analoge **REF SplanX53**

NEUE CHANCEN FÜR IHREN ERFOLG

FORTBILDUNG BEI UND MIT DER BREDENT GROUP ACADEMY



Dem Anspruch zu den Besten zu gehören haben wir uns verschrieben. Unter diesem Aspekt haben wir das Kursprogramm einer Überarbeitung unterzogen – deren Ergebnisse sich nun unter dem Banner der bredent group academy präsentieren.

Die bredent group academy richtet sich mit Ihrem Kursprogramm an die strategische Ausrichtung der bredent group. Einerseits haben wir den marktgerechten Part, welcher sich an den bedarfsgerechten Lösungen orientiert. Diese Lösungen werden segmentspezifisch entwickelt. Andererseits steht dem entgegengesetzt das marktgerichtete Segment. Dieses richtet sich an dem sich wandelnden Markt aus, z. B. Konjunkturzyklen und Trends.

Viel wichtiger ist es aber frühzeitig die Wünsche der Anwender zu erkennen. Das Gespür zu haben was der Anwender verlangt, was er braucht und wissen, was die Zukunft bringt – in Materialien, Systemen und Therapiekonzepten. Denn nur so gewährleisten wir als Hersteller die Fortschrittlichkeit unseres Unternehmens und die damit verbundene Pflicht, Sie als unseren Kunden zu informieren, zu unterstützen und zu wirtschaftlichem Erfolg zu verhelfen.

Der Fortbildungsbereich ist ein zentraler Bestandteil dieser Verpflichtung, da gerade hier der Grundstein für neue Technologien und einen reibungslosen Wissenstransfer gelegt wird. Dieser Bereich lebt durch seine Referenten – allesamt Experten auf Ihrem Gebiet – ausgestattet mit Visionen und dem nötigen experimentellen Drang Neues zu entdecken und zu verwirklichen. Das vorliegende Kursprogramm vereint diese Visionen und spricht diejenigen an, die nie aufhören, sich weiterzuentwickeln.

Die individuelle Entwicklung und die Optimierung Ihrer Praxis, Ihres Labors sowie Ihres Marketing entscheiden über den Praxis-/Laborerfolg, Ihr Einkommen und damit über die Fähigkeit, Ideen, Wünsche und Träume zu verwirklichen.

Neue Veranstaltungsreihen aus den Bereichen Patientenkommunikation, Hygiene, Konfliktmanagement, Praxismarketing, Datenschutz und Social Media aber auch spannende Einsteiger- sowie Aufsteigerkurse der Implantologie und Zahntechnik können Ihnen dabei helfen noch erfolgreicher zu werden. Dabei steht nicht nur die Fortbildung Ihrer fachlichen Qualifikationen im Vordergrund, sondern auch die Positionierung Ihres Unternehmens als erfolgreiche Marke im Markt.

Schließen Sie sich uns an, im Streben zu den Besten zu gehören – zu Ihrem Wohl und zum Wohl der Patienten!

Mehr zum Kursprogramm erfahren Sie unter www.bredent.com!

Scannen Sie diesen QR-Code mit Ihrem Smartphone!

Die temporäre Versorgung ist der Erste Zahnersatz mit dem der Patient in Berührung kommt. Aus diesem Grund sollten diese Materialien von guter Qualität sein, um vom Patienten akzeptiert zu werden.

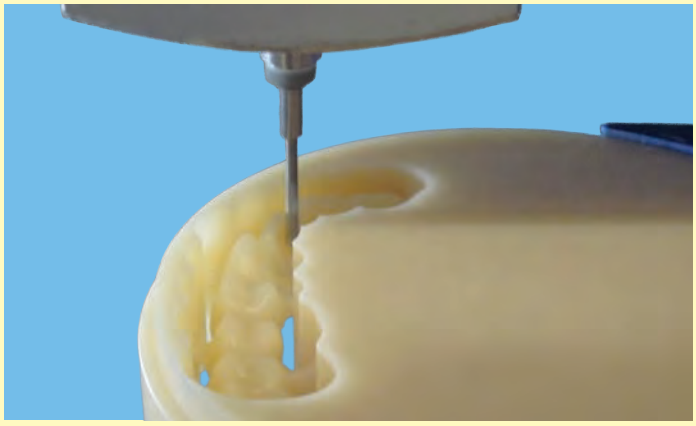
Diese temporären Materialien legen den Grundstein der späteren definitiven Versorgung, in der Ausdehnung, der Gestaltung und der optimalen Vorbereitung, z.B. Gingivamanagement, für den definitiven Zahnersatz.

Zur Interimsversorgung von Hyperallergenen Patienten finden Sie in Kapitel 10 die entsprechenden Materialien.





Bild: Dres. Frank und Steffen Kistler, Dr. Georg Bayer, Landsberg am Lech



Die Interimsprothese
Systemablauf 63
Qu-base UV 64
Kunststoffklammer 66

Das Provisorium
Systemablauf 67
top.lign breformance 68

Das gefräste Provisorium
Systemablauf 71
breCAM.resin Fräsblanks 72
breCAM.cutter 73
Exakto-Rock S 74
Fluid-Rock 74

IMPLANTATPROTHETIK

INTERDISZIPLINÄRE KOMPETENZ AUS EINER HAND – DAFÜR STEHT DIE BREDENT GROUP



Bereits 1974 sorgte der Ansatz der bredent group mehr als nur einzelne Produkte herzustellen für nachhaltigen Erfolg bei den Kunden.

Mit umfassenden Produkten, Systemlösungen und Therapiekonzepten für Zahntechnik als auch Zahnmedizin, welche fachkompetent miteinander verbunden werden, gehört die bredent group zu den wenigen Unternehmen, die von beiden Gruppen gleichermaßen geschätzt werden.

In enger Zusammenarbeit mit Referenzlaboren und -praxen werden aufeinander abgestimmte, patientengerechte Produkte, Systemlösungen und Therapiekonzepte entwickelt, welche in Labor und Praxis effizient als auch schnell umgesetzt werden können.

Der positive Effekt einer richtungsweisenden Entwicklung!

Mühsame und zeitaufwendige Herstellung von Interimsprothesen gehören mit Qu-base UV der Vergangenheit an. Mit Qu-base UV ist es möglich wirtschaftlich und schnell zu arbeiten.

1



Die Ausgangssituation
Das Modell wurde aus einem Klasse III Gips hergestellt. Die unterschnittenen Bereiche werden mit Biotec Ausblockwachs ausgeblockt, mit Isoplast ip isoliert und die Klammern angebracht.

2



Das Qu-base UV Plattenmaterial wird adaptiert
Die hohe Standfestigkeit des Qu-base UV Plattenmaterials ermöglicht komfortables und zeitsparendes Arbeiten.

3



Das Aufstellen der Zähne
Die Aufstellung der Zähne erfolgt mit den neo.lign Zähnen aus dem visio.lign System. Die Polymerisation wird zeitsparend im bre.Lux Power Unit durchgeführt.

4



Das Ergänzen des Zahnfleischs
Das Qu-resin rosa in der Doppelmischkartusche ermöglicht gezieltes und sparsames Auftragen.

5

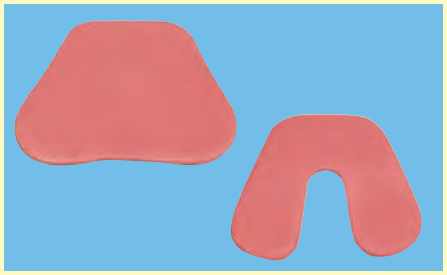


Die Bearbeitung und Politur
Hartmetallwerkzeuge und Polierbürsten für die schnelle Ausarbeitung und Politur in großer Auswahl.

Die verwendeten Materialien

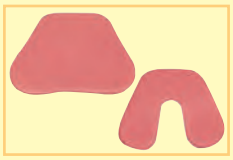
Qu-base UV Seite 64
Kunststoffklammer Seite 66

Qu-base UV



Qu-base UV ist das neue lichthärtende Plattenmaterial für die schnelle Herstellung von Interimsprothesen und Bohrschablonen:

- 50 min. Zeitvorteil gegenüber herkömmlicher Interimsprothesenherstellung
- vorgefertigte Platten in OK- und UK-Form erleichtern die Herstellung von Interimsprothesen und Bohrschablonen
- keine Wachsaufstellung, kein Vorwall und kein Drucktopf mehr notwendig, spart Material und Geld
- der Überschuss wird zur Aufstellung der Zähne verwendet, das ermöglicht wirtschaftliches Arbeiten



Qu-base UV
7 x OK / 7 x UK
REF 540 0117 1



Qu-base UV
14 x OK
REF 540 0117 2



Qu-base UV
14 x UK
REF 540 0117 3

Indikation



1 Klammer-Interims-prothese



2 Implantatgetragene Interimsprothese



3 Erweiterung Interimsprothese



4 Bruchreparatur Interimsprothese



5 Bohrschablonen-herstellung

Herstellung einer Interimsprothese mit Qu-base UV



1 Die vorgefertigte Qu-base UV OK-Platte wird auf das mit Isoplast ip isolierte Modell aufgedrückt und ausgeschnitten. Die Kunststoffklammern werden angebracht.



2 Der Überschuss der Qu-base UV Platte wird zur Aufstellung der Zähne auf den Kieferkamm gelegt. Eine Schichtstärke von 3 mm darf nicht überschritten werden.



3 Die neo.lign Vollzähne werden vor der Aufstellung mit 110µm Aluminiumoxid angestrahlt und mit visio.link oder Qu-connector dünn bestrichen und 90 Sek. in dem bre.lux Power Unit (Lichtpolymerisationsgerät) aktiviert.



4 Nach dem die Zähne aufgestellt wurden wird das Modell in das bre.lux Power Unit (Lichtpolymerisationsgerät) gegeben und polymerisiert. Um die Polymerisationsschrumpfung so gering wie möglich zu halten sollte folgendermaßen polymerisiert werden:

1. 90 sek. bei 20% Leistung
2. 90 sek. bei 70% Leistung
3. 90 sek. bei 100% Leistung
4. Prothese vom Modell abheben und die Unterseite 90 sek. bei 100 % Leistung polymerisieren.



5 Die fehlenden Zahnfleischanteile werden mit Qu-resin rosa angetragen. Die Dispersionsschicht des Qu-base UV darf vor Auftrag des Qu-resin nicht entfernt werden. Ansonsten muss vor dem Antrag von Qu-resin der Qu-connector oder visio.link dünn aufgebracht und 90 Sek. im Lichtpolymerisationsgerät polymerisiert werden.



6 Die Verwendung der zahnfarbenen Kunststoffklammern bieten einen deutlichen ästhetischen Vorteil.

Qu-base UV

Herstellung einer Bohrschablone mit Qu-base UV



Modell mit mini¹SKY Laborimplantaten zum Befestigen der Bohrschablone.



Metallmatrizengehäuse aufsetzen, ausblocken und mit Isoplast ip isolieren.



Qu-base UV um die Metallmatrizen andrücken und 90 sek. härten.



Qu-base UV Platte auflegen, ausschneiden und Modell in SKY5X Übertragungstisch stellen.



Platte an der Stelle perforieren, an der die Bohrhülse gesetzt wird. Mit Qu-base UV ummanteln und lokal mit Lichthärtung die Bohrhülse fixieren. Diesen Schritt für weitere Bohrhülsen wiederholen.



Nachdem alle Bohrhülsen angebracht wurden wird das Modell in das bre.lux Power Unit (Lichtpolymerisationsgerät) gegeben und polymerisiert. Um die Polymerisationsschrumpfung so gering wie möglich zu halten sollte folgendermaßen polymerisiert werden:
1. 90 Sek. bei 20 % Leistung
2. 90 Sek. bei 70 % Leistung
3. 90 Sek. bei 100 % Leistung
4. Prothese vom Modell abheben und die Unterseite 90 sek. bei 100 % Leistung polymerisieren.

Zubehör:



Biotec Ausblockwachs
Spezialwachs zum Ausblocken unterschnittener Bereiche. Keine Verfärbung auf dem Gipsmodell nach dem Abbrühen oder Abdampfen.
28 g, rosa
REF 510 0061 5



Isoplast ip
ist auf Alginatbasis und isoliert Gips gegen Kunststoff mit einer hochglänzenden Kunststoffoberfläche.
750 ml
REF 540 0101 9



neo.lign
anterior und posterior sind die konsequente Ergänzung im visio.lign Verblendsystem.
(siehe Kapitel 9)



bre.Lux Power Unit
- LED-Technik garantiert eine lange Lebensdauer
- 370 - 500 nm decken den ganzen Wellenlängenbereich ab, auch die Handlampe verfügt über diesen Wellenlängenbereich
- Fixierung/Anhärtung/Zwischenpolymerisation und finale Durchhärtung direkt am Arbeitsplatz in einem Gerät
- großes Volumen für 2 Modelle, optimal und gleichmäßig ausgeleuchtet

REF 140 0097 0



Qu-resin
ist ein schnell aushärtender, autopolymerisierender Prothesenreparaturkunststoff in zwei Farben (rosa / dentin). Er ist sowohl intra- als auch extraoral anwendbar.

Qu-resin rosa
Sortiment 14-teilig
1 Kartusche 50 ml
1 Qu-connector 10 ml
12 Mischkanülen Gr. 1 blau
REF 540 0116 1

Qu-resin dentin
Sortiment 14-teilig
1 Kartusche 50 ml
1 Qu-connector 10 ml
12 Mischkanülen Gr. 1 blau
REF 540 0116 2

Qu-resin rosa
50 ml Kartusche
REF 540 0116 5

Qu-resin dentin
50 ml Kartusche
REF 540 0116 6

Werkzeuge für die perfekte Oberflächenbearbeitung finden Sie in Kapitel C und D.

Kunststoffklammer

1. Neuanfertigung einer Klammerprothese



Unsichtbare Klammer in unterschiedlichen Zahnfarben.
Ästhetisch ansprechende Klammer für ein zufriedenes Lachen.



Kunststoffklammer links
(2./4. Quadrant)
8 Stück
REF 430 00L**A 2**
REF 430 00L**A 3**
REF 430 00L**B 2**
REF 430 00L**B 3**



Kunststoffklammer rechts
(1./3. Quadrant)
8 Stück
REF 430 00R**A 2**
REF 430 00R**A 3**
REF 430 00R**B 2**
REF 430 00R**B 3**

Erhältliche Farben:
A2, A3, B2, B3



Die Metallklammern im sichtbaren Bereich werden nicht mit dem Modellguss mitgegossen. Metallklammer nur im ästhetisch nicht sichtbaren Bereich anlegen.



Das vorgefertigte Klammerprofil in der passenden Farbe aussuchen und mit einem Fräser grob in Form schleifen. Das Klammerprofil in Transblock fixieren, mit dem Thermo-Pen erwärmen



und die Klammer an die Zahnform andrücken. Die angepasste Klammer in die endgültige Form schleifen.



Jede Klammerform lässt sich individuell herstellen.

2. Reparatur oder Erweiterung einer Klammer



Zeitsparendes Herstellen einer ästhetischen Klammer.



Durch entsprechende Zahnfarbe unsichtbar – dies steigert das Selbstwertgefühl eines jeden Patienten.



Thermo-Pen
1 Stück
REF 110 0147 0

Zubehör:



Transblock
250 g
REF 540 0114 9



Die Ausgangssituation
Modellherstellung mit einem Klasse III Gips. Die Zahnfleischmaske wird mit Multisil-Mask weich hergestellt.



Aufstellen der Zähne
Vor der Aufstellung der novo.lign Verblendschalen aus dem visio.lign System wird das Modell mit Isoplast ip isoliert. Die Prothetikkappen Titan werden entsprechend gekürzt.



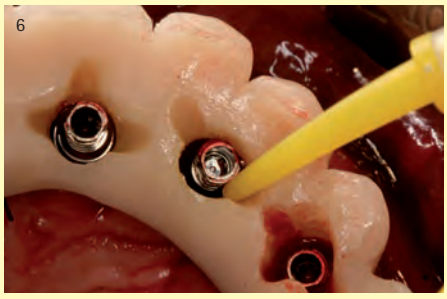
Die Fixierung der Aufstellung
erfolgt mit einem haptosil D Vorwall.



Abdecken der Prothetikkappen
Alle Prothetikkappen, bis auf eine, werden mit Silikonschläuchen als Platzhalter versehen, um sie später im Mund spannungsfrei zu verkleben. Anschließend wird mit top.lign breformance in der entsprechenden Farbe der Vorwall ausgegossen.



Die Bearbeitung und Politur
Hartmetallwerkzeuge und Polierbürsten für die schnelle Ausarbeitung und Politur in großer Auswahl.



Verklebung im Patientenmund
Die Verklebung erfolgt spannungsfrei im Patientenmund mit Qu-resin dentin.

Mit top.lign breformance können temporäre Kronen und Brücken in verschiedenen Zahnfarben hergestellt werden. Dank seiner Elastizität und hohen Bruchfestigkeit kann es für implantatgetragene Provisorien eingesetzt werden.

Die verwendeten Materialien

top.lign breformance Seite 68

top.lign breformance



top.lign breformance ist ein zahnfarbener heiß- und kaltpolymerisierender (top.lign hot / top.lign cold) Kronen- und Brückenkunststoff zur temporären Versorgung. top.lign cold besitzt gute Fließeigenschaften und zeichnet sich durch seine Elastizität, Bruchfestigkeit und Farbstabilität aus.





top.lign breformance liquid heat
50 ml
REF bre lhq0 1



top.lign breformance liquid cold
* 50 ml
REF bre lcq0 1
100 ml
REF bre lcq0 2

*Sortiment
13-teilig



1 x 50 ml
top.lign breformance liquid heat
1 x 50 ml
top.lign breformance liquid cold
Modellisolierung
je 25 g Polymer
REF bre set0 1

Cervical 1	Cervical 2	Enamel 1	Enamel 2	top.lign breformance Polymer		REF
				1 Halsmasse Cervical 1	*25 g 90 g	bre CV10 1 bre CV10 2
				1 Halsmasse Cervical 2	*25 g 90 g	bre CV20 1 bre CV20 2
				1 Schneidemasse Enamel 1	*25 g 90 g	bre EN10 1 bre EN10 2
				1 Schneidemasse Enamel 2	*25 g 90 g	bre EN20 1 bre EN20 2
✓		✓		1 Dentinmasse A1	25 g 90 g	bre DA10 1 bre DA10 2
✓		✓		1 Dentinmasse A2	*25 g 90 g	bre DA20 1 bre DA20 2
✓		✓		1 Dentinmasse A3	*25 g 90 g	bre DA30 1 bre DA30 2
	✓		✓	1 Dentinmasse A3,5	*25 g 90 g	bre DA35 1 bre DA35 2
	✓		✓	1 Dentinmasse A4	25 g 90 g	bre DA40 1 bre DA40 2
✓		✓		1 Dentinmasse B2	25 g 90 g	bre DB20 1 bre DB20 2
✓		✓		1 Dentinmasse B3	*25 g 90 g	bre DB30 1 bre DB30 2
✓		✓		1 Dentinmasse C2	*25 g 90 g	bre DC20 1 bre DC20 2
	✓		✓	1 Dentinmasse D3	*25 g 90 g	bre DD30 1 bre DD30 2
				1 Transparentmasse	*25 g 90 g	bre tran 1 bre tran 2

Farben nach Vita classical (Vita ist ein eingetragenes Warenzeichen der Vita Zahnfabrik, Bad Säckingen)

Klinische Anwendung in der Implantologie mit SKY fast & fixed und top.lign cold



Modell mit aufgeschraubten SKY fast & fixed Prothetikappen aus Titan.



Die Aufstellung wurde mit den novo.lign Verblendschalen erstellt. Die Aufstellung wird mit Hilfe des haptosil D Vorwalls festgehalten.



Die novo.lign Verblendschalen wurden mit 110µm Aluminiunoxid angestrahlt und in den Vorwall gegeben.



Vor dem Aufsetzen des Vorwalls werden alle Prothetikkappen, bis auf eine, mit Silikonschläuchen überzogen.



Nun wurde die Brücke ausgegossen und die nicht abgedeckte Prothetikkappe ist einpolymerisiert.



Die Brücke wurde ausgearbeitet und es wurde Platz geschaffen um die verbliebenen Prothetikkappen im Mund zu verkleben.



Die verbliebenen Prothetikkappen wurden auf die Abutments geschraubt und werden nun mit Quresin dentin spannungsfrei im Patientenmund verklebt.



Es ist wichtig den gesamten Brückenkörper auf Hochglanz zu polieren, um Plaqueanlagerungen zu vermeiden.



Die fertiggestellte provisorische Brücke im Patientenmund.

Bilder: Dres. Frank und Steffen Kistler, Dr. Georg Bayer und ZT Stephan Adler, Landsberg

bredent group

top.lign breformance

top.lign breformance hot
Einfach zu verarbeitendes Heißpolymerisat für die provisorische Kronen- und Brückentechnik. Eine monomerreduzierte Herstellung wird mit top.lign hot möglich.



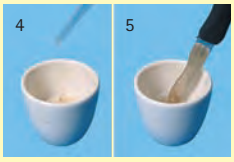
Die Modellation so einbetten, dass eine leichte Entformung des Konters durchgeführt werden kann.



Frakturen an den Stümpfen lassen sich durch Erwärmen in kochendem Wasser vermeiden. Die Küvette lässt sich leichter öffnen. Wachsreste abbrühen.



Entgraten scharfer Kanten. Mit Isoplast (REF 540 0101 9) wird der noch warme Gips isoliert. Darauf achten, dass keine Pfützenbildung hinter den Stümpfen entsteht. Isoplast erleichtert das Ausbetten nach der Polymerisation.



top.lign im Verhältnis 2:1 (Pulver zu Flüssigkeit) anmischen. Nach Auswahl der Dentinfarbe wird das Pulver in ein Keramikgefäß gegeben und die entsprechende Menge an Flüssigkeit hinzugegeben. Nach dem Durchmischen muss der Kunststoff ca. 6 Minuten quellen.



Der gequollene Kunststoff wird blasenfrei in die Form eingelegt. Es wird mehr Kunststoff eingelegt, als notwendig. Dadurch entsteht beim Pressen eine Verdichtung des Kunststoffes.



Für die Probepressung wird eine Folie zwischen die Konter gelegt. Nach der Probepressung kann die Individualisierung beginnen.



Der Bereich der Schneide wird mit einem scharfen Instrument herausgeschnitten. Die bereits gequollene Schneide wird nachgelegt und erneut eine Probepressung vorgenommen. Nach Kontrolle der Probepressung wird die Küvette geschlossen und gekocht.



Die fertige Brücke mit geschichteter Schneide. Sollte die Farbgebung noch geändert werden müssen, so kann mit top.lign cold problemlos individualisiert werden.

Zubehör:



SKY fast & fixed Laboranalog Titan
REF SKYFF0LA



SKY fast & fixed Prothetikkappe Titan
REF SKYFFPKT

Bei Brückenversorgungen mit SKY fast & fixed wird die Prothetikkappe Titan als Basis für die provisorische Versorgung verwendet, so dass diese einfach und schnell hergestellt werden kann. Auch die Prothetikkappe - transversale Verschraubung - kann für die provisorische Versorgung verwendet werden.
Bei jeder SKY fast & fixed Prothetikkappe Titan ist ein Silikonschlauch beigelegt.



Set
2 x 50 ml Multisil-Mask weich
24 Mischkanülen
10 ml Multisil-Sep
REF 540 0104 1



Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9



Aufstellwachs asw 3
rosa, 220 g
REF 430 0151 0

Aufstellwachs asw 4
REF 430 0157 4

Aufstellwachs asw 5
REF 430 0152 0



Modellierwachs rosa standart
Plattenstärke
1,50 mm, 1000 g
75 x 150 x 1,5 mm

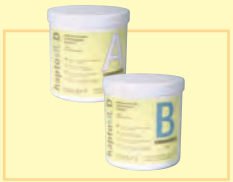
weich, rosa
REF 430 0164 6

mittel, rosa
REF 430 0164 5

hart, rosa
REF 430 0164 4



neo.lign
anterior und posterior sind die konsequente Ergänzung im visio.lign Verblendsystem.
(siehe Kapitel 9)



haptosil D
Additionsvernetzendes Knetsilikon mit einer Härte von 90 Shore A, für die Herstellung von exakten und harten Vorwällen und Modellen. Zur sicheren Fixierung der Aufstellung und der Zähne im Wall.
Komponente A und B je 1300 g
REF 540 0118 0

Zubehör:



Qu-resin
ist ein schnell aushärtender, autopolymerisierender Prothesenreparaturkunststoff in zwei Farben (rosa / dentin). Er ist sowohl intra- als auch extraoral anwendbar.

Qu-resin rosa
Sortiment 14-teilig
1 Kartusche 50 ml
1 Qu-connector 10 ml
12 Mischkanülen Gr. 1 blau
REF 540 0116 1

Qu-resin dentin
Sortiment 14-teilig
1 Kartusche 50 ml
1 Qu-connector 10 ml
12 Mischkanülen Gr. 1 blau
REF 540 0116 2

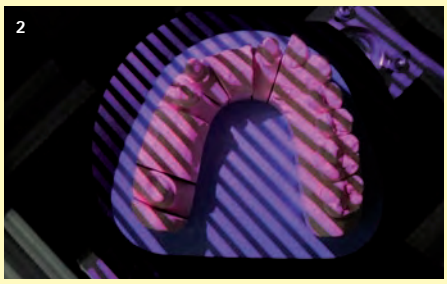
Qu-resin rosa
50 ml Kartusche
REF 540 0116 5

Qu-resin dentin
50 ml Kartusche
REF 540 0116 6

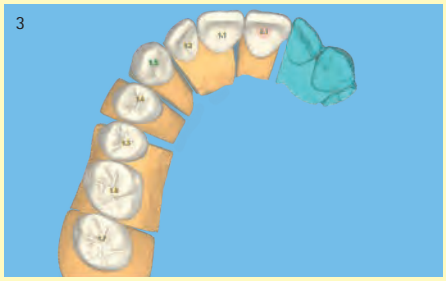
Werkzeuge für die perfekte Oberflächenbearbeitung finden Sie in Kapitel C und D.



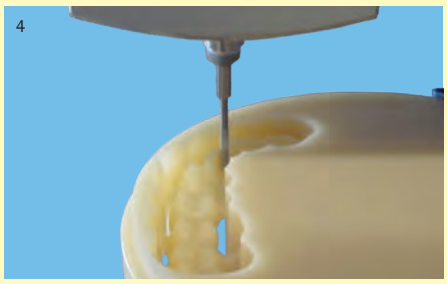
Die Ausgangssituation
Sägemodell hergestellt mit Exakto-Rock S



Der Scan
Das Modell wird gescannt.



Die Konstruktion
Die Brücke wird am PC konstruiert. In diesem Fall vollanatomisch.



Der Fräsvorgang
Die Fräsmaschine fräst die Brücke aus dem breCAM.resin Fräsblank.



Das Ergebnis
Die vollanatomisch gefräste Brücke auf dem Modell

breCAM.resin sind PMMA Fräsblanks zur Herstellung von hochwertigen Langzeitprovisorien in den Grundfarben A, B und C sowie transparent für die Schienentechnik.
Die guten mechanischen Werte erlauben auch eine vollanatomische Umsetzung der gefrästen Provisorien.

Die verwendeten Materialien

breCAM.resin Fräsblanks	Seite 72
breCAM.cutter	Seite 73
Exakto-Rock S	Seite 74
Fluid-Rock	Seite 74

breCAM.resin Fräsblanks

breCAM-Blanks für die CNC-Frästechnik
Hochwertige Grundmaterialien bieten die ideale Voraussetzung für hochwertigen Zahnersatz.

- Blanks mit einem Durchmesser von 98 mm, passend für alle gängigen Fräsmaschinen
- die eingearbeitete Stufe bietet eine sichere und einfache Fixierung der Blanks in der Halterung
- unterschiedliche Höhen bieten mehr Flexibilität, daher auch für hohe Implantatarbeiten einsetzbar
- die unterschiedlichen Bauhöhen der Blanks sorgen für material- und zeitsparendes Fräsen
- hochwertige Kunststoff-Blanks für die provisorische Versorgung
- Wachsblanks mit besonders hoher Kantenstabilität erlauben hohe Fräsgeschwindigkeiten



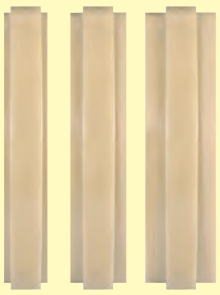
		16 mm	20 mm	24 mm
breCAM.resin A 1 Blank	REF	**540 0201 0**	**540 0201 1**	**540 0201 2**
breCAM.resin B 1 Blank	REF	**540 0201 3**	**540 0201 4**	**540 0201 5**
breCAM.resin C 1 Blank	REF	**540 0201 6**	**540 0201 7**	**540 0201 8**
breCAM.resin transparent 1 Blank	REF	**540 0201 9**	**540 0202 0**	**540 0202 1**

M = 1:1
Ø 98 mm



PMMA-Blanks für hochwertige Langzeitprovisorien in den Grundfarben A, B und C sowie für die Schienentechnik in transparent. Durch ein spezielles Herstellungsverfahren der Blanks bieten diese extrem gute Materialeigenschaften, wodurch sich die Stabilität der Konstruktion erhöht.

Technische Angaben breCAM.resin:
E-Modul: 2760 MPa
Biegefestigkeit: 114 MPa
Bruchdehnung: 7 %



16 mm 20 mm 24 mm

Die eingearbeitete Stufe der Blanks erlaubt ein sicheres Fixieren in der Halterung. Passend für alle gängigen Fräsmaschinen. Die unterschiedlichen Stärken der Blanks bieten eine hohe Flexibilität in der Anwendung und sind daher auch für hohe Implantatarbeiten einsetzbar.



breCAM.resin
Langzeitprovisorien können durch Verwendung von breCAM.resin als Gerüst, verblendet mit visio.lign Verblendschalen, wirtschaftlich hergestellt werden. Auch die Herstellung provisorischer Versorgungen in anatomischer Form ist in ökonomisch sinnvollem Rahmen möglich. Die hohe Oberflächendichte von breCAM.resin ist dabei ein Garant für eine sehr geringe Plaque-Affinität.

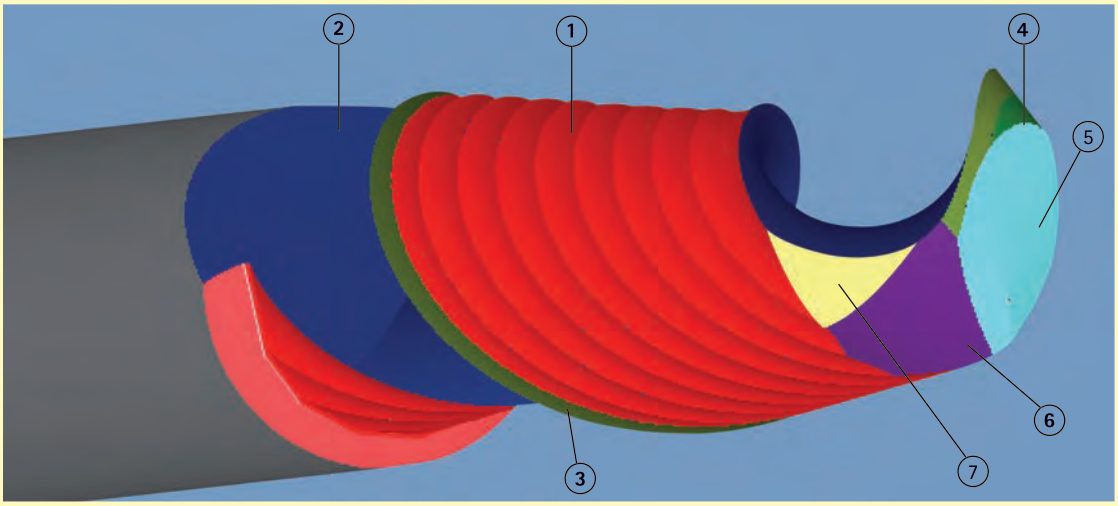
bredent group
Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

breCAM.cutter



Der breCAM.cutter
wurde speziell für die **trockene** Bearbeitung von PMMA und PEEK in CNC-Fräsmaschinen entwickelt. Durch seine patentierte Geometrie ist es möglich, auch thermoplastische Werkstoffe, welche die Eigenschaft haben schnell zu schmieren und das Werkzeug zuzusetzen, ohne Wasserkühlung zu fräsen.

Merkmale farblich dargestellt



1. Mehrfachhinterschliff zur Reduzierung von Wärmeentwicklung
2. Einschneidiger Zug mit spitzzulaufendem Schneidewinkel für schnellen und groben Spanabtrag
3. Spitzzulaufender, scharfkantiger Schneidekantenschliff für scharfes wärmereduziertes Abtragen
4. Radiusgeometriebildender Bereich, halbseitig angelegt zur Radiusdefinition des Fräsergebnisses
5. 1. drittelseitiger Radiusfreischliff zur Wärmereduzierung bei der Zustellung im Fräsvorgang
6. 2. drittelseitiger Freischliff zur Wärmereduzierung bei der Zustellung im Fräsvorgang. In den halbseitigen Radius eingearbeitete Freischliffform
7. Am Zug beginnender, seitlicher Freischliff zum optimierten Spanabtrag in Z-Richtung (Eintauchen in den Werkstoff)

REF	Hersteller	Typ	Schaftdurchmesser	Arbeitsbereichdurchmesser	Gesamtlänge	Arbeitsbereichlänge mit Freistellung
breCAMX47	Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i	Radiusfräser	3.0	1.0	38.2	15.0
breCAMX48	Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i	Radiusfräser	3.0	2.0	38.2	15.0
breCAMX49	3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot	Radiusfräser	3.0	1.0	38.0	15.0
breCAMX50	3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot	Radiusfräser	3.0	2.0	38.0	15.0
breCAMX53	Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Orgien	Radiusfräser	4.0	1.0	50.0	15.0
breCAMX54	Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Orgien	Radiusfräser	4.0	2.0	50.0	15.0
breCAMX67	VHF, FinoCAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold	Radiusfräser	3.0	1.0	34.0	15.0
breCAMX69	VHF, FinoCAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold	Radiusfräser	3.0	2.0	34.0	15.0

Exakto-Rock S

Exakto-Rock S ist ein formaldehydfreier synthetischer Superhartgips der Klasse IV mit ausgeprägter Thixotropie und verbesserten Fließeigenschaften.



Die geringe Expansion endet nach 2 Stunden bei nur 0,08 %. Dadurch wird eine originalgetreue Situationsabformung ermöglicht und die passgenaue Herstellung des Zahnersatzes gesichert. Exakto-Rock S ist zudem durch die optimierte Lichtrückstrahlung scanfähig und in den Farben braun und elfenbein erhältlich.

- formaldehydfreier Gips bietet einen sicheren Umgang in der Verarbeitung und kann ohne Bedenken für die Herstellung von ganzheitlichem Zahnersatz verwendet werden
- synthetische Bestandteile sichern eine gleichmäßige Qualität und ermöglichen die Herstellung passgenauer Modelle
- verbesserte Fließeigenschaften vereinfachen das Ausgießen mehrerer Abformungen
- die optimierte Lichtrückstrahlung durch spezielle Farbpikmente reduziert die Nacharbeit im CAD



Farbe braun:

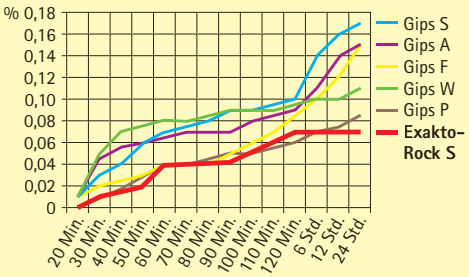
1 x 2 kg	**REF 570 0SB5 2**
5 x 2 kg	**REF 570 0SB5 1**
10 x 2 kg	**REF 570 0SB5 0**



Farbe elfenbein:

1 x 2 kg	**REF 570 0SE5 2**
5 x 2 kg	**REF 570 0SE5 1**
10 x 2 kg	**REF 570 0SE5 0**

Gipsexpansion verschiedener Hersteller



Fluid-Rock

Fluid-Rock ist ein dünnfließender Superhartgips der Klasse IV zum Sockeln von Zahnkränzen.



Die hellblaue Farbe lässt sich gut mit jeder Farbe des Zahnkranzes kombinieren. Die lange Verarbeitungsbreite ermöglicht das Ausgießen mehrerer Sockel gleichzeitig. Die dünne Konsistenz ermöglicht ein ideales Fließverhalten und begünstigt dadurch blasenfreie Ergebnisse.

Farbe blau:

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

Technische Daten Fluid-Rock

Farbe	blau
Mischungsverhältnis	100 g / 25 ml destilliertes Wasser
Verarbeitungszeit	ca. 6 Min. bei 18 bis 20° C
Erstarrungszeit (Vicatzeit)	ca. 11 Min. bei 18 bis 20° C
Druckfestigkeit n. 1 Std.	48 N/mm²
Druckfestigkeit n. 24 Std.	55 N/mm²
Abbindeexpansion	< 0,06 % (keine weitere Expansion nach 2 Stunden)

Verarbeitung in ecovac:
Vakuumstufe 1, Rührgeschwindigkeit: 390 rpm

Werkzeuge für die perfekte Oberflächenbearbeitung finden Sie in Kapitel C und D.

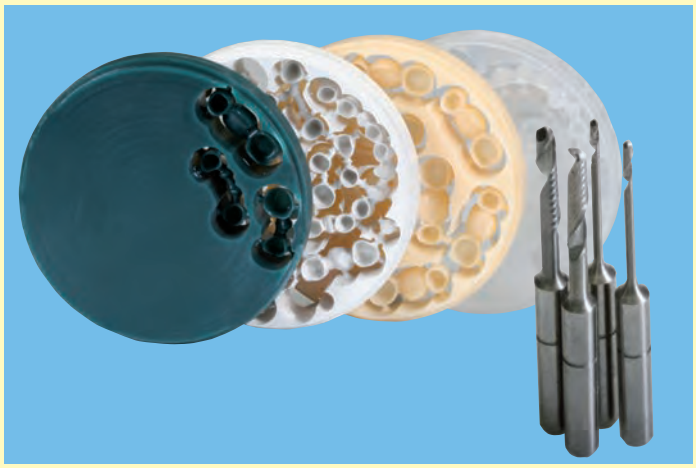
Im Bereich digitaler Fertigung ist es wichtig, mit aufeinander abgestimmten Systemkomponenten des „digital workflow" optimale und reproduzierbare Ergebnisse zu erzielen.

Dazu zählen nicht nur die klassische CAD Software, Scanner und die CNC-Maschine, sondern auch eine entsprechende Qualität der Verbrauchsmaterialien und die dafür optimierten Werkzeuge und Frässtrategien.

Auch die konzeptionelle Auslegung, autarke, offene Hard- und Softwarekomponenten nach einem individuellen Produktionskonzept zusammen zu stellen und auch zukünftig erweitern zu können.

Damit stellt sich schon heute bei der Auswahl und Entscheidung für CAD/CAM-Systeme die Frage von Systemkompatibilität, offenen Schnittstellen und einer freien Auswahl an herstellerübergreifenden Werkstoffen zur Weiterverarbeitung im System.

Zukünftig wird die begleitende Kommunikation des Arbeitsauftrages, Einbindung von Medizinern und ein freier Austausch von geeigneten Dokumentationen für die Planung und Herstellung immer wichtiger werden. Der „digital workflow" wird folgerichtig durch ein digitales Produktions- und Kommunikationsmanagement ergänzt.



CAELO Systemgruppe CAD/CAM
e.order 76
e.cad 77
e.scan 77

CAD/CAM Blanks
breCAM.wax Fräsblanks 78
breCAM.BioHPP Fräsblanks 79
breCAM.resin Fräsblanks 80

CAD/CAM Fräser
breCAM.cutter 81

CAD/CAM Gipse
Exakto-Rock S 82

www.caelo-dental.net

Die digitale Systemgruppe CAD/CAM. Systemoffene Produktkette aus Hard– und Softwarekomponenten. Modular aufgebaut; autark, kompatibel mit Fremdsoft- und Hardware erweiterbar.



CAELO ist eine digitale Produktkette die ständig weiterentwickelt und verbessert wird. Alle Lösungen der CAELO Systemgruppe funktionieren grundsätzlich mit freien Hard- und Softwareprodukten anderer Hersteller, auf Basis der Verarbeitung und Ausgaben von freien STL-Datensätzen.

Um Ihnen stets einen Überblick über den aktuellen Entwicklungsstand der CAELO-Familie zu geben, sind die entsprechenden Produktbeschreibungen hierzu unserer Internetpräsenz zu entnehmen:

www.caelo-dental.net



Ist eine dentale Management- und Kommunikationssoftware, lokal installiert oder auch mit den wichtigsten Teilfunktionalitäten direkt aus dem Web mittels Browser steuerbar.

e.order ist die optimale und sinnvolle Ergänzung zum „digital workflow", um die begleitende Kommunikation und den Datenaustausch aller am Planungs- oder Herstellungsprozess beteiligten Personen und Partner zu koordinieren.
REF CAE T000 0

Benutzergruppen e.order

Mediziner
und weiterverarbeitende Fachleute aus den dentalen Anwendungs-, Forschungs- und Verarbeitungsbereichen.

- zum Austausch/Kommunikation im Bereich Diagnostik und Therapie
- um vorliegende Patientenfälle zu besprechen, ggf. weitere fachliche Meinungen einzuholen
- gemeinsame Aktionen, Entwicklungen, Therapien und Herstellungsprozesse zu definieren und umzusetzen (digitaler Auftragszettel)
- diese entlang des Umsetzungsprozesses zu beobachten und zu lenken
- Interessengruppen können jederzeit den Diagnostikzirkel erweitern und gezielt benötigte Fachleute/Teilnehmer einladen
- in der Cloud bereitgestellte Dokumente und Daten können zur Bewertung, Verarbeitung, Änderung und Ergänzung genutzt werden
- die in der Cloud (nach MPG) gespeicherten Dokumente (flexible office) erlauben einen ortsunabhängigen Zugriff aller möglichen digitalen Datenformate und Inhalte

Zahntechniker
stehen während des gesamten Herstellungsprozesses der Auftragsarbeit mit ihren Kunden in Verbindung und können gemeinsam und individuell auf zentral aufbereitete und abgespeicherte Daten- und Kommunikationstools mit der orts- und systemunabhängigen Software e.order zugreifen.

- "netzwerken" Sie mit Ihren Kunden und Partnern
- kommunizieren Sie mittels einer unabhängigen, kostenfreien Software
- zum Auftrag oder Patientenfall gehörende digitale Daten (STL, DICOM, PDF, WORD, TXT, etc.) können den Benutzergruppen zur Verfügung gestellt werden
- der Herstellungsprozess kann systemunabhängig von jedem Ort und zu jeder Zeit überwacht und gelenkt weden (Kommunikationstools)

Fräscenter/Dienstleistungserbringer und Dienstleistungssucher Dental
bietet e.order unterschiedlichste Funktionalitäten, um den digitalen Herstellungsprozess zu unterstützen:

- Makelfunktion, Auswahl benötigter Dienstleister nach Herstellungsprozess (Fräsen, Schleifen, Lasersintern, Stereolithographie)
- Anlage und Zuordnung eines „Auftragsthreads" zwecks Monitoring des Herstellungsprozesses und Dokumentenaustausches der begleitenden Kommunikation
- mit zusätzlichen Funktionalitäten unterstützt e.order den digital workflow im Bereich Kommunikation/Monitoring, durch threads, push-email, SMS, Skype
- „.dcm-.stl Konverter", konvertiert einen .dcm Datensatz in ein freies .stl Format
- „digitaler Auftragszettel" für die schnelle, digitale Auftragserstellung ihres Zahnarztes mit begleitenden digitalen Dokumenten als Anhang aus der Cloud oder den threads
- eingebundener DICOM Viewer und STL Viewer
- Cloud-storing, zentrale Datenspeicherung nach MPG, auch webbasiert abrufbar



„Just right", lautet das Motto unseres modular aufgebauten CAD Systems.

Bestimmen Sie was Sie brauchen, nicht mehr, aber auch nicht weniger!

Liegt Ihr Schwerpunkt auf Kronen, Brücken, Teleskop und 2 Komponenten-Restaurationen, oder benötigen Sie erweiterte Funktionalitäten für Implantologie, Attachments, Stege, visio.lign Verblendsystem?

Visionär ist unser Geschäftsmodell, einer modularen CAD, mit zu- oder abwählbaren Funktionalitäten und Konstruktionsmodulen, ein System das sich Ihnen anpasst und mit Ihren Bedürfnissen mitwächst.

Selbstverständlich ist e.cad bereits mit e.order verknüpft. In logischer Konsequenz der userfreundlichen Benutzung steuert e.order den Scanner (e.scan) und überführt den Modellscan direkt zur Weiterverarbeitung in e.cad.
REF CAE C000 0



Optimal auf unser System abgestimmt, e.scan von bredent, unser offener STL Scanner.

Unschlagbares Preis-/Leistungsverhältnis:
Dentalscanner zum 3D-Scannen von physischen Gipsmodellen. Unser Hochgeschwindigkeitsscanner bietet Genauigkeit und Detaillierungsgrad ab, die für Vollbrücken und Implantatstege erforderlich sind. Vollständige Integration mit e.scan Software und e.order für den optimalen „Scan – Konstruktion – Arbeitsablauf".
REF CAE S000 0

breCAM.wax Fräsblanks

breCAM-Blanks für die CNC-Frästechnik
Hochwertige Grundmaterialien bieten die ideale Voraussetzung für hochwertigen Zahnersatz.

- Blanks mit einem Durchmesser von 98 mm, passend für alle gängigen Fräsmaschinen
- die eingearbeitete Stufe bietet eine sichere und einfache Fixierung der Blanks in der Halterung
- Wachsblanks mit besonders hoher Kantenstabilität erlauben hohe Fräsgeschwindigkeiten



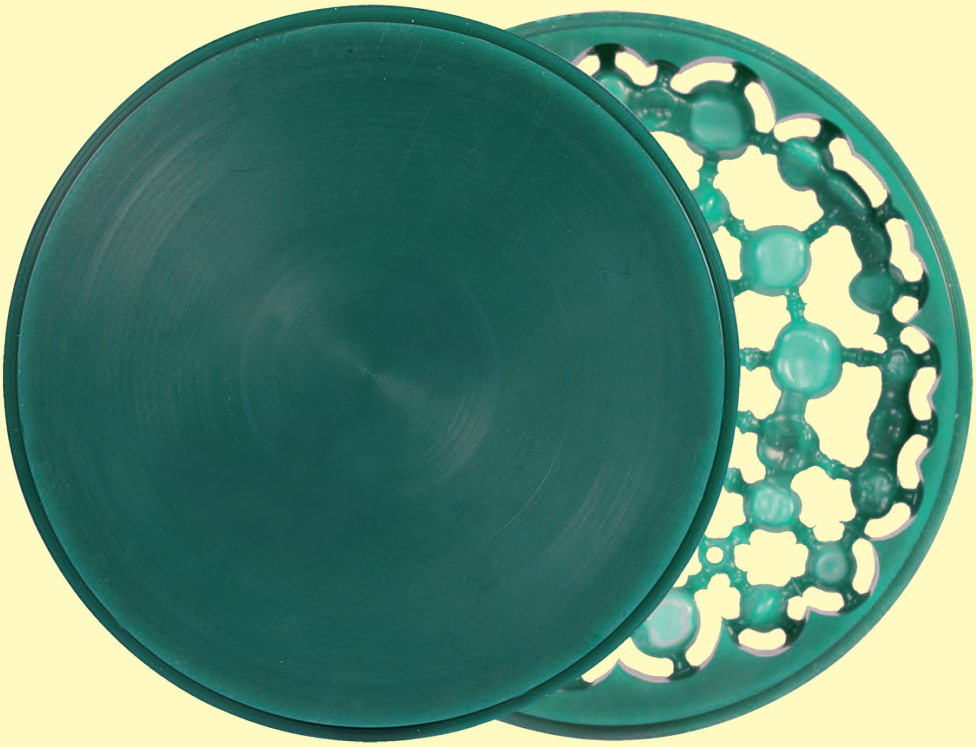
	20 mm
breCAM.wax 2 Blanks	REF **540 0201 1**

Die breCAM.wax Blanks sind aus einem speziellen Fräswachs gefertigt (mikrokristallines Kohlenwasserstoffwachs mit Hartparaffinen und Polyethylenanteilen), welches sich sehr spanfreudig bearbeiten lässt. Damit eignet sich der Blank für den Einsatz in offenen CAM-Systemen, für die digitale Herstellung von vollanatomischen oder reduzierten Gerüsten, Kronen und Brücken für den Metallguss bzw. Keramikpresstechnik und der Umsetzung von hohen Implantatarbeiten.

Technische Angaben breCAM.wax

Größe:	Ronde 98,4 x 20 mm mit cervicaler Stufe 10 x 2 mm
Farbe:	grün
Material:	mikrokristallines Kohlenwasserstoffwachs mit Hartparaffinen und Polyethylananteilen
Tropfpunkt:	120° C, Material verbrennt rückstandslos

M = 1:1
Ø 98 mm





20 mm



breCAM.wax

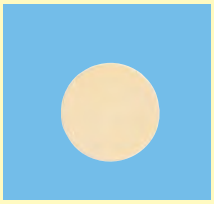
Der wesentliche Vorteil der spanenden Herstellung von Wachsstrukturen für die Gusstechnik besteht darin, dass der Wachsblank kontrolliert geschmolzen und abgekühlt wurde und dadurch ein homogenes und sehr geringes Spannungsverhalten besitzt, ganz unabhängig der unterschiedlichen Gerüst- und Verbinderstärken oder Spannweiten der Konstruktion. Die konventionelle Wachstechnik des Aufschmelzens, dippen und Kombination von unterschiedlichen Wachsen führt schnell zu unkontrollierbaren Ergebnissen.

Durch Überhitzen werden wichtige Katalysatoren des Wachses zerstört, durch unterschiedliche Wachstemperaturen und aufgetragene Stärken kommt es zu starken Verspannungen im Wachsgefüge, was zu schlecht sitzenden und passungenauen Güssen führen kann.

breCAM.BioHPP Fräsblanks

breCAM-Blanks für die CNC-Frästechnik
Hochwertige Grundmaterialien bieten die ideale Voraussetzung für hochwertigen Zahnersatz.

- Blanks mit einem Durchmesser von 98 mm, passend für alle gängigen Fräsmaschinen
- die eingearbeitete Stufe bietet eine sichere und einfache Fixierung der Blanks in der Halterung



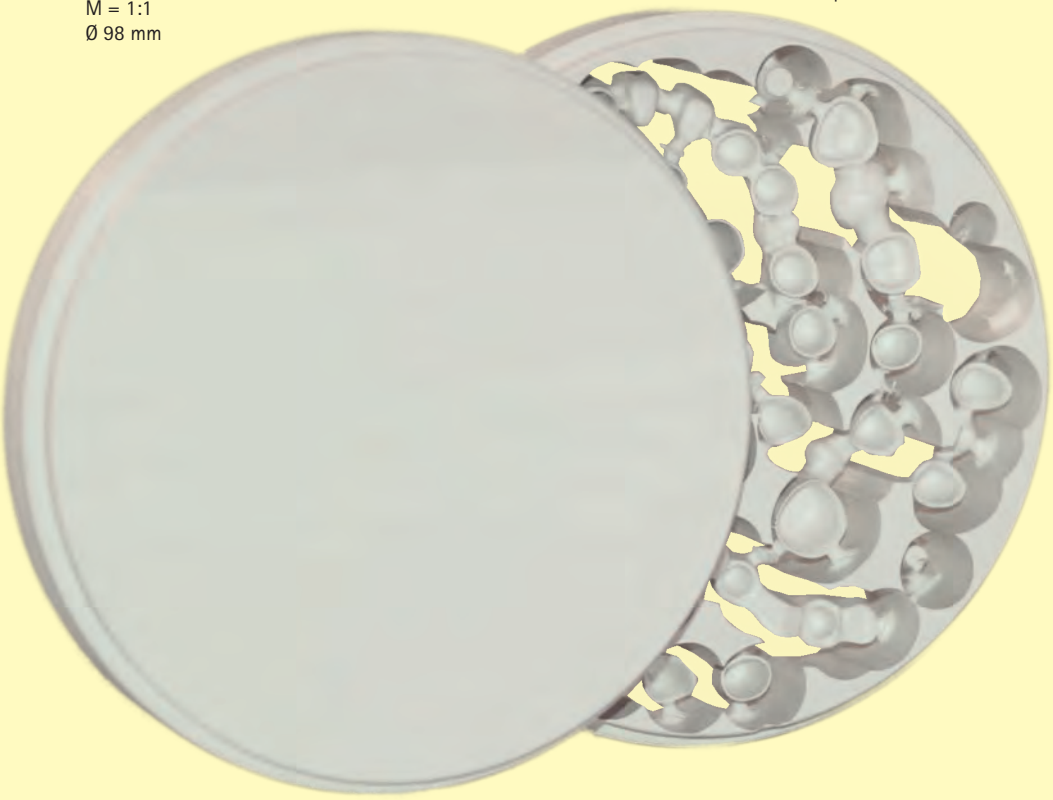
		16 mm	20 mm	24 mm
breCAM.BioHPP 1 Blank	REF	**540 0203 0**	**540 0203 1**	**540 0203 2**

Bei BioHPP handelt es sich um einen Werkstoff aus Hochleistungspolymer (PEEK) mit keramischen Füllstoffen. Bereits seit über 30 Jahren findet PEEK als Implantatwerkstoff Einsatz in der Humanmedizin.
Damit besitzt breCAM.BioHPP ein großes Potential als Gerüstmaterial in der zahnärztlichen Prothetik, ist wesentlich günstiger als Gold, andererseits leichter und besser in jedem Dentallabor zu verarbeiten als NEM, Titan oder Keramik.

Hinzu kommt noch die außergewöhnliche Elastizität des Materials, welche im Bereich von Knochen liegt und damit die Torsion des Knochens insbesondere bei größeren Implantatarbeiten ausgleichen kann.

Wir empfehlen ausdrücklich für die Verarbeitung von breCAM.BioHPP unseren Fräser breCAM.cutter, welcher speziell für die Trocken- und Nassbearbeitung von thermoplastischen Materialien entwickelt wurde.

M = 1:1
Ø 98 mm



Technische Angaben breCAM.BioHPP	
E-Modul:	4000 MPa
Biegefestigkeit: (kein Materialbruch)	150 MPa
Farbe:	weiß
Wasseraufnahme:	6,5 µg/mm³
Wasserlöslichkeit:	0,3 µg/mm³



16 mm 20 mm 24 mm



Verarbeitung von breCAM.BioHPP

Durch seine exzellente Festigkeit, seine optimale Polierfähigkeit und die geringe Plaqueaffinität eignet sich BioHPP besonders gut für die Herstellung von hochwertigen prothetischen Versorgungen, wobei die ästhetische weiße Farbe „White Shade" des Materials sich hervorragend für eine zahnfarbene Verblendung eignet, z.B. mittels des visio.lign Verblendsystems von bredent.



Verarbeitungsverweis:

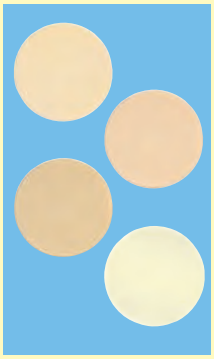
Verblendtechnik visio.lign Kapitel 9
Fräser, breCAM.cutter Seite 79

Für den perfekten Hochglanz
Kunststoffpolitur-Set
REF 350 0081 0 Kapitel D

breCAM.resin Fräsblanks

breCAM-Blanks für die CNC-Frästechnik
Hochwertige Grundmaterialien bieten die ideale Voraussetzung für hochwertigen Zahnersatz.

- Blanks mit einem Durchmesser von 98 mm, passend für alle gängigen Fräsmaschinen
- die eingearbeitete Stufe bietet eine sichere und einfache Fixierung der Blanks in der Halterung
- unterschiedliche Höhen bieten mehr Flexibilität, daher auch für hohe Implantatarbeiten einsetzbar
- die unterschiedlichen Bauhöhen der Blanks sorgen für material- und zeitsparendes Fräsen
- Hochwertige Kunststoff-Blanks für die provisorische Versorgung



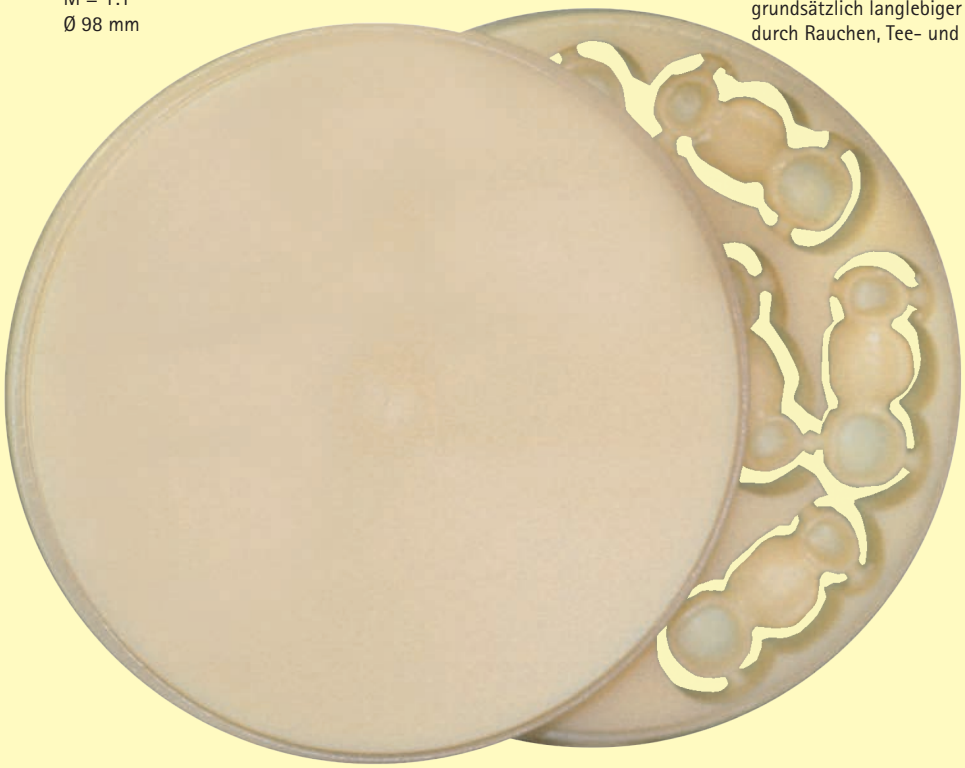
		16 mm	20 mm	24 mm
breCAM.resin A 1 Blank	REF	**540 0201 0**	**540 0201 1**	**540 0201 2**
breCAM.resin B 1 Blank	REF	**540 0201 3**	**540 0201 4**	**540 0201 5**
breCAM.resin C 1 Blank	REF	**540 0201 6**	**540 0201 7**	**540 0201 8**
breCAM.resin transparent 1 Blank	REF	**540 0201 9**	**540 0202 0**	**540 0202 1**

Der breCAM.resin Blank wird auf Basis von Polymethylmethacrylat in Anlehnung an die Farben A, B und C (entsprechend Vita-Farbe A2, Vita-Farbe A3/B2, Vita-Farbe C2/D3) und transparent im industriellen thermoplastischen Herstellungsverfahren produziert.

Der Vorteil gegenüber marktüblichen chemoplastischen PMMA-Blanks ist eine dichtere Vernetzung der Kohlenstoffketten, was zu einer höheren Bruch- und Biegefestigkeit führt.

Thermoplastische Blanks weisen daher eine höhere Plaqueresistenz auf, sind grundsätzlich langlebiger und unempfindlicher gegenüber Einfärbungen z.B. durch Rauchen, Tee- und Kaffeegenuss.

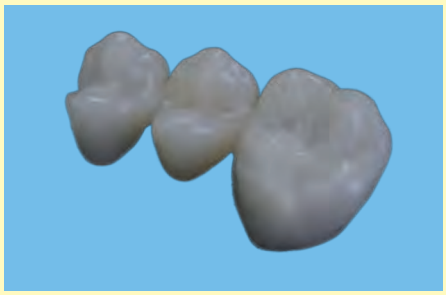
M = 1:1
Ø 98 mm



Technische Angaben breCAM.resin	
E-Modul:	2760 MPa
Biegefestigkeit:	114 MPa
Bruchdehnung:	7 %



16 mm 20 mm 24 mm



breCAM.resin

Langzeitprovisorien können durch Verwendung von breCAM.resin als Gerüst, verblendet mit novo.lign Verblendschalen, wirtschaftlich hergestellt werden. Auch die Herstellung provisorischer Versorgungen in anatomischer Form ist in ökonomisch sinnvollem Rahmen möglich. Die hohe Oberflächendichte von breCAM.resin ist dabei ein Garant für sehr geringe Plaqueaffinität.

breCAM.resin ist frei von Dibenzolperoxid und tertiären Aminen. Durch Materialklasse und Verarbeitung zeichnet sich breCAM.resin durch einen äußerst geringen Restmonomergehalt und damit einer hohen Biokompatibilität aus.

Das transparente Material ist ebenfalls medizinisch zugelassen und kann für Schienen, Try-ins, Tabletops, Reduzierkäppchen oder Gerüstmaterial zum Ausbrennen für die Gusstechnik verwendet werden.

Zubehör:

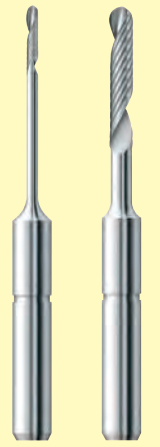


Generation M
Kapitel C

bredent group

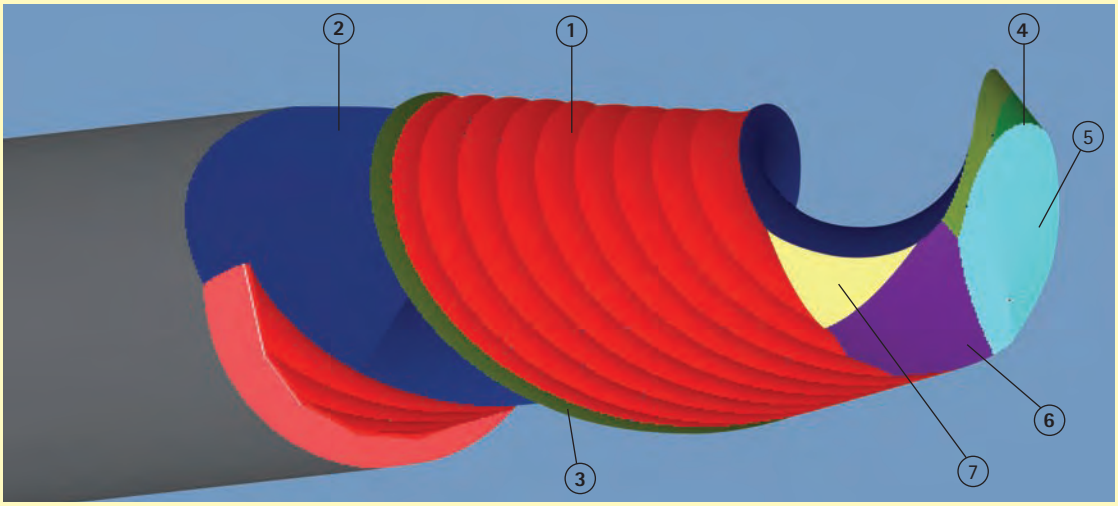
Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

breCAM.cutter



Der breCAM.cutter
wurde speziell für die **trockene** Bearbeitung von PMMA und PEEK in CNC-Fräsmaschinen entwickelt. Durch seine patentierte Geometrie ist es möglich, auch thermoplastische Werkstoffe, welche die Eigenschaft haben schnell zu schmieren und das Werkzeug zuzusetzen, ohne Wasserkühlung zu fräsen.

Merkmale farblich dargestellt



1. Mehrfachhinterschliff zur Reduzierung von Wärmeentwicklung
2. Einschneidiger Zug mit spitzzulaufendem Schneidewinkel für schnellen und groben Spanabtrag
3. Spitzzulaufender, scharfkantiger Schneidekantenschliff für scharfes wärmereduziertes Abtragen
4. Radiusgeometriebildender Bereich, halbseitig angelegt zur Radiusdefinition des Fräsergebnisses
5. 1. drittelseitiger Radiusfreischliff zur Wärmereduzierung bei der Zustellung im Fräsvorgang
6. 2. drittelseitiger Freischliff zur Wärmereduzierung bei der Zustellung im Fräsvorgang. In den halbseitigen Radius eingearbeitete Freischliffform
7. Am Zug beginnender, seitlicher Freischliff zum optimierten Spanabtrag in Z-Richtung (Eintauchen in den Werkstoff)

REF	Hersteller	Typ	Schaftdurchmesser	Arbeitsbereichdurchmesser	Gesamtlänge	Arbeitsbereichlänge mit Freistellung
breCAMX47	Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i	Radiusfräser	3.0	1.0	38.2	15.0
breCAMX48	Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i	Radiusfräser	3.0	2.0	38.2	15.0
breCAMX49	3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot	Radiusfräser	3.0	1.0	38.0	15.0
breCAMX50	3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot	Radiusfräser	3.0	2.0	38.0	15.0
breCAMX53	Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Orgien	Radiusfräser	4.0	1.0	50.0	15.0
breCAMX54	Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Orgien	Radiusfräser	4.0	2.0	50.0	15.0
breCAMX67	VHF, FinoCAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold	Radiusfräser	3.0	1.0	34.0	15.0
breCAMX69	VHF, FinoCAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold	Radiusfräser	3.0	2.0	34.0	15.0

Exakto-Rock S

Exakto-Rock S ist ein formaldehydfreier synthetischer Superhartgips der Klasse IV mit ausgeprägter Thixotropie und verbesserten Fließeigenschaften.



Die geringe Expansion endet nach 2 Stunden bei nur 0,08 %. Dadurch wird eine originalgetreue Situationsabformung ermöglicht und die passgenaue Herstellung des Zahnersatzes gesichert. Exakto-Rock S ist zudem durch die optimierte Lichtrückstrahlung scanfähig und in den Farben braun und elfenbein erhältlich.

- formaldehydfreier Gips bietet einen sicheren Umgang in der Verarbeitung und kann ohne Bedenken für die Herstellung von ganzheitlichem Zahnersatz verwendet werden
- synthetische Bestandteile sichern eine gleichmäßige Qualität und ermöglichen die Herstellung passgenauer Modelle
- verbesserte Fließeigenschaften vereinfachen das Ausgießen mehrerer Abformungen
- die optimierte Lichtrückstrahlung durch spezielle Farbpikmente reduziert die Nacharbeit im CAD



Farbe braun:

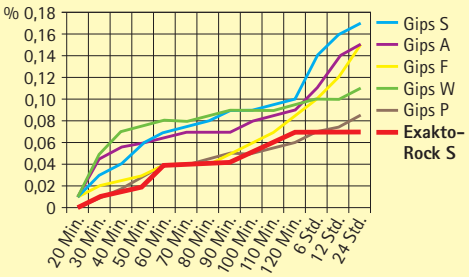
1 x 2 kg	**REF 570 0SB5 2**
5 x 2 kg	**REF 570 0SB5 1**
10 x 2 kg	**REF 570 0SB5 0**



Farbe elfenbein:

1 x 2 kg	**REF 570 0SE5 2**
5 x 2 kg	**REF 570 0SE5 1**
10 x 2 kg	**REF 570 0SE5 0**

Gipsexpansion verschiedener Hersteller





www.caelo-dental.net

Die individuelle Gerüstherstellung erfordert höchste Präzision. Dies wird durch die Verwendung von hochwertigen Modellierwachsen, Spezialwachsen und der erfolgreichen Gießtechnik in der täglichen Anwendung erleichtert. Die Einbettmassen für den passgenauen Präzisionsguss reduzieren Wiederholungen und sparen dadurch Zeit.



bredent – Gießtechnik
Handbuch ... 84

Die Gerüstmodellation
Systemablauf ... 85
Isobre-Wachsisolierung ... 86
Elaflex ... 86
Visio-Dip ... 86
Tauchwachs ... 87
Cervicalrad ... 87
Waxpool duo ... 88
Wachsmesser bwm 3 ... 89
Quick Change ... 90
Unterziehwachs ... 91
Biotec Unterziehwachs ... 91
K2 exact ... 91
Standard Modelling Wax ... 91
Gecko ... 92
Splendido ... 92
KBI-Wachs ... 92
Life-Color-Wachs ... 92
Biotec Modellierwachs ... 93
Cervicalwachs ... 93
Biotec Cervicalwachs ... 93
Biotec-Fräswachs ... 93
SERACOLL UV ... 94
compoForm UV ... 95
Biotec Metallkeramikblöcke ohne Girlande ... 96
Between bwg ... 97
Betweenhohlglieder bwhg ... 97
Betweenblöcke bwbl ... 97
Betweenhohlblöcke bwhbl ... 98
Hollowpontikblöcke hpbl ... 98
Metallkeramikblöcke mkbl ... 99
Feingirlanden-Metallkeramikblöcke fg-mkbl ... 99
Ästhetik-Ergonom-Metallkeramikblöcke
äe-mkbl ... 100
Ästhetik-Wachsveneers ä-wv ... 100
Hollowpontikglieder hpg ... 101
Ästhetik-Gnathoflex ... 102
Gnathoflex Premium ... 105
Optiguss ... 108
Kristalle und Perlen ... 109

Die Gusskanalversorgung
Systemablauf ... 111
Gusskanäle für den Vakuumdruckguss ... 112
Gusskanäle für den Schleuderguss ... 113
Spülköpfe ... 114
Spülköpfe für volumenstarke Gussteile ... 114
Doppelspülköpfe ... 115
Doppelspülköpfe für volumenstarke Gussteile ... 115
Protek-Wachsprofil-Zuschnitte ... 115
Biotec-Wachsprofile auf Rollen ... 116
Wachsprofile auf Rollen ... 116
Wachsprofil Sticks ... 116
Wachsprofil Quadro ... 117
Quadrosticks ... 117
Gussbirnen ... 117

Das Einbetten und Gießen
Systemablauf ... 119
Wax-Lite Wachsentspanner ... 120
Silikon- und Wachsentspanner ... 120
Formentrennliquid ... 120
Muffelringe aus Metall ... 121
Vlieseinlagen ... 121
Haftgrund für Muffelvlies ... 121
Muffelringe aus Silikon ... 122
Vakuum Anrührsystem ecovac ... 123
Brevest C+B Speed ... 124
Brevest Rapid 1 ... 124
Transfuser ... 125
Einbettmassenmarker ... 126
Muffelringmarker ... 126
Goldbuch ... 126
Brealloy C+B 270 ... 127
Brealloy MK ... 127
Brealloy Lot ... 128
Brealloy Flussmittel ... 128
Oxyd-Stop-EM ... 129
Oxyd-Stop-NE ... 129
Oxyd-Stop Silberpalladium Legierung ... 130
Hitzeschutzpaste ... 130
Brecid Säurebad ... 130

Handbuch



Das Ringbuch „bredent-Gießtechnik" (Der Dentalguss, passgenau – homogen – kompatibel) ist in seiner Planung und im Aufbau als Handbuch für den Anwender konzipiert. Hier soll der Zahntechniker nicht mit wissenschaftlichen Daten und chemischen Formeln zum Materialkundler oder Metallurgen umerzogen werden. Vielmehr ist es so, dass hierbei versucht wird, wissenschaftlich fundierte Daten und Erfahrungen auf die einfachste Formel für den Zahntechniker als Anwender zu bringen.

bredent – Gießtechnik

Der Dentalguss
passgenau - homogen - kompatibel

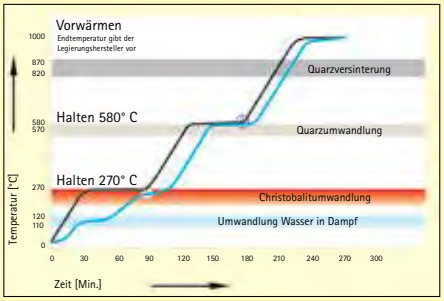
230 Seiten
REF 992 9610 D



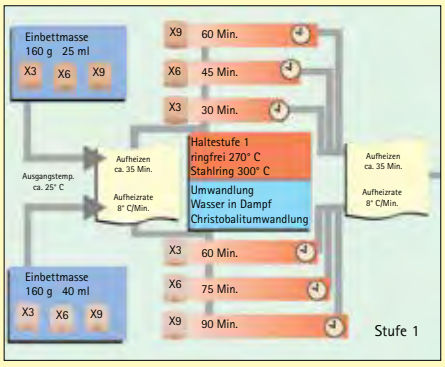
Kursangebote

In dem Kurs „bredent-Gießtechnik" werden Ihnen die systemischen Verfahrenstechniken nahe gebracht.
Das hier vermittelte „Know-how" soll Sie in die Lage versetzen, zu immer wieder reproduzierbaren Qualitätsergebnissen zu gelangen.

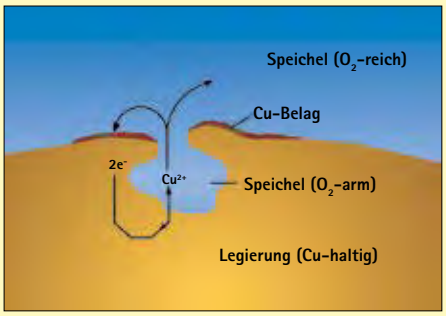
REF 950 0074 0



Hilfreiches Wissen bei der Ofensteuerung und dem Verhalten der Einbettmasse lassen manches Problem lösen.



Lineares Vorwärmen
Wie muss der Vorwärmeofen bei welchen Muffelgrößen eingestellt werden?



Wie funktioniert ein galvanisches Element und was passiert im Mund?

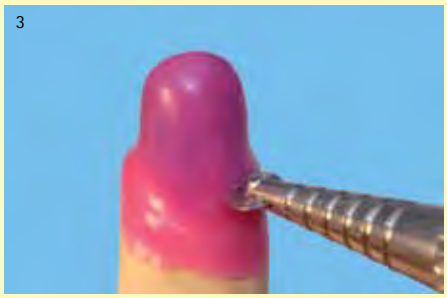
Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22



Für das leichte und sichere Abheben der Modellation den Modellstumpf mit der Wachsisolierung Isobre isolieren. Der mikrofeine Auftrag verändert die Passgenauigkeit der Modellation nicht.



Die speziellen Tauchwachse ermöglichen die Herstellung passgenauer Wachskäppchen. Die visuelle Kontrolle der Schichtstärke bietet höchste Sicherheit und reduziert aufwendiges Ausarbeiten.



Wachsüberschüsse werden schnell und einfach mit dem Cervicalrad entfernt. Die dünne Schnittführung durch das präzise Stahlschneiderad verhindert Passungenauigkeiten des Wachskäppchens durch Verzug.



Die verzugsfreien Cervicalwachse ermöglichen einen exakten Randschluss. Durch die gleichmäßige Erwärmung des Wachses mit dem elektrischen Wachsmesser wird eine ideale Verarbeitung gewährleistet.



Unterschiedliche Modellierwachse in Farbe und Qualität bieten eine große Auswahl. Weitere Produkte wie Wachshilfsteile oder Kauflächenformen erleichtern die tägliche Arbeit und reduzieren den Zeitaufwand.

Für die passgenaue Modellation werden verzugsarme Wachse benötigt. Hier bietet bredent eine große Auswahl an Farben und Qualitäten für jeden Anspruch. Für die zeitsparende Modellation stehen unterschiedliche Wachshilfsteile sowie die beliebten Silikonkauflächenformen Gnathoflex zur Verfügung. Auch die lichthärtenden Materialien ermöglichen eine schnelle und sichere Modellation und erleichtern die tägliche Arbeit.

Die verwendeten Materialien

Isobre-Wachsisolierung	Seite 86
Elaflex	Seite 86
Visio-Dip	Seite 86
Tauchwachs	Seite 87
Cervicalrad	Seite 87
Waxpool duo	Seite 88
Wachsmesser bwm 3	Seite 89
Quick Change	Seite 90
Unterziehwachs	Seite 91
Biotec Unterziehwachs	Seite 91
K2 exact	Seite 91
Standard Modelling Wax	Seite 91
Gecko	Seite 92
Splendido	Seite 92
KBI-Wachs	Seite 92
Life-Color-Wachs	Seite 92
Biotec Modellierwachs	Seite 93
Cervicalwachs	Seite 93
Biotec Cervicalwachs	Seite 93
SERACOLL UV	Seite 94
compoForm UV	Seite 95
Biotec Metallkeramikblöcke ohne Girlande	Seite 96
Between bwg	Seite 97
Betweenhohlglieder bwhg	Seite 97
Betweenblöcke bwbl	Seite 97
Betweenhohlblöcke bwhbl	Seite 98
Hollowpontikblöcke hpbl	Seite 98
Metallkeramikblöcke mkbl	Seite 99
Feingirlanden-Metallkeramikblöcke fg-mkbl	Seite 99
Ästhetik-Ergonom-Metallkeramikblöcke äe-mkbl	Seite 100
Ästhetik-Wachsveneers ä-wv	Seite 100
Hollowpontikglieder hpg	Seite 101
Ästhetik-Gnathoflex	Seite 102
Gnathoflex Premium	Seite 105
Optiguss	Seite 108
Kristalle und Perlen	Seite 109

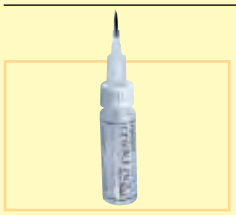
Isobre-Wachsisolierung



Isobre-Wachsisolierung
750 ml
REF 540 0104 0

Mikrofeine Isolierflüssigkeit auf organischer Basis für eine zuverlässige, exakte Trennung der Wachsmodellation gegen alle dentaltechnischen Werkstoffe.

Zubehör:



Pinselkuli pk 20
20 ml
REF 540 0072 0







Isobre-Wachsisolierung auf rein organischer Basis isoliert absolut zuverlässig, ist lösungsmittelfrei und leicht abwaschbar. Neutrales Verhalten gegenüber Kunststoff, Keramik, Metall, Gips und lackierten Oberflächen. Auch im abgetrockneten Zustand der isolierten Oberfläche hinterlässt Isobre-Wachsisolierung eine hochwirksame, microfeine Isolierschicht, die ein einfaches und sicheres Abheben der Wachsmodellation gewährleistet. Starksaugende Oberflächen 2 bis 3 mal isolieren.

Elaflex



Elaflex
lila
130 g
REF 510 0090 0



Selbst bei Inlays können die Kavitäten präzise mit Elaflex gezogen werden. Dies vereinfacht die Modellation.

Superelastisches Tauchwachs für hochpräzise Wachskäppchen. Die Elastizität von Elaflex erlaubt ein Abheben des Wachskäppchens ohne Verformung. Auf hochglanzpolierten Metallteilen kann ein passgenaues Käppchen hergestellt werden, da Elaflex selbstisolierend ist.



Elaflex ist so flexibel, dass beim Abheben das Wachskäppchen nicht verdrückt wird.



Auf allen hochglanzpolierten Metallteilen ist Elaflex selbstisolierend.

Visio-Dip

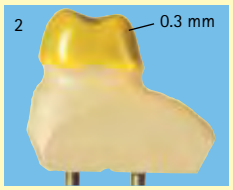


Visio-Dip
gelb
130 g
REF 510 0073 0



Ab einer Wachsstärke von mehr als 0,4 mm ist der Stumpf nicht mehr sichtbar.

Visuelles Tauchwachs bei einer Wachsstärke von < 0,3 mm. Ideale Schichtstärkenkontrolle durch die Transparenz des Wachses.



Bei einer Schichtstärke von < 0,3 mm wird der Stumpf sichtbar. Durch eine präzise Wachsstärke muss weniger ausgearbeitet werden.

bredent group
Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

Tauchwachs



Hochpräzise, passgenaue Wachskäppchen mit kunststoffähnlichen Eigenschaften.
Die Tauchwachse ermöglichen die Herstellung von hochpräzisen und passgenauen Wachskäppchen. Durch ihre kunststoffähnlichen Eigenschaften lassen sie sich auf allen Oberflächen selbstisolierend verarbeiten. Verschiedene Farben gewährleisten den bestmöglichen Kontrast zum Untergrund.
Die Grundlage für rationelle und präzise Arbeiten!

grün
130 g
REF 510 0087 0

gelb
130 g
REF 510 0085 0

rot, 130 g
REF 510 0086 0

zahnfarben
130 g
REF 510 0089 0

braun
130 g
REF 510 0088 0

Zubehör:



Cervicalrad
REF 320 0091 0



Gleichmäßige Wandstärke und optimaler Randschluss (ohne dass der Cervicalrand nachgewachst werden muss) zeichnen dieses Tauchwachs in Perlform aus.



Auf allen glatten Stümpfen und Metallflächen ist dieses Tauchwachs selbstisolierend. Dadurch ist es ideal für alle präzisen, zahntechnischen Arbeiten.



Mit dem weißen Unterschnittwachs können Kavitäten ausgeglichen und Stümpfe aufgebaut werden, ohne dass sich beide Wachse verbinden.



Zahnfarbenes Tauchwachs. Ideal für Life-Color-Wachs-Gerüste.

Cervicalrad



Cervicalrad
REF 320 0091 0



Präzisions- und Zeitvorteile bei Wachskäppchen.



Präzises 0,1 mm Stahlschneiderad mit 3 mm Durchmesser garantiert exakte Schnittführung.



Schnittvergleich durch 0,5 mm Wachsplatte mit Skalpell (links) und Cervicalrad (rechts).



Ohne Nachwachsen des Cervicalrandes können mit unserem Tauchwachs hochpräzise Käppchen hergestellt werden.

Waxpool duo



Waxpool duo Gerät
REF 110 0150 0

Waxpool duo Handstück
REF 110 0151 0

Sortiment

4-teilig
1 Waxpool duo Gerät
1 Waxpool duo Handstück
2 Modellierklingen Waxpool duo nach Wahl
REF 110 0152 0

Tauchwachsgerät und Wachsmesser in einem – digitale Steuerung bietet Komfort
- standfestes und pflegeleichtes Kunststoffgehäuse
- auswechselbare Kunststoffdeckel
- übersichtliches Design
- umschaltbar von °C auf °F

Tauchwachsgerät
- gradgenaue Temperatureinstellung des Tauchwachses erhöht die Qualität
- Hochleistungsheizelemente verkürzen die Wachsaufschmelzung
- gleichmäßige Wachskäppchen durch konstante Temperaturführung
- kein Verbrennen der Finger beim Tauch durch speziell tiefergelegte Sicherheitstauchbecken
- Schmelztemperatur bis 120° C

Wachsmesser
- separater Anschluss eines Wachsmessers möglich
- nur ein Gerät am Arbeitsplatz
- ermüdungsfreies Arbeiten durch ergonomische Griffgestaltung
- spezielle Isolierelemente reduzieren die Grifferwärmung
- leichter Klingenwechsel
- Boost-Taste ermöglicht bei jeder Einstellung ein schnelles Aufheizen bis zur Endtemperatur
- Höchsttemperatur von 240° C

Zubehör:



Ablageblock
REF 140 0096 5



Modellierklinge Größe 1
REF 320 WP4G 1



Modellierklinge Größe 3
REF 320 WP4G 3



Modellierklinge Größe 5
REF 320 WP4G 5



Modellierklinge Standard
REF 320 WP47 2

Wachsmesser bwm 3



Steuergerät bwm 3
mit Handstück und Modellierklinge Größe 5
REF 140 0096 3

Steuergerät bwm 3
REF 140 0096 0

Handstück bwm 3
REF 140 0096 2



Ablageblock bwm 3
REF 140 0096 5



Fußschalter bwm 3
REF 140 0096 1

Zubehör:

Moosgummi Griffbezug
4 Stück
REF 140 0096 4

Elektrisches Wachsmesser mit integrierter fortschrittlicher Technologie und hoher Qualität. Das benutzerfreundlich geformte Handstück gestattet bei entspanntem Arbeiten eine schnelle Wachsaufnahme.

- ergonomisch geformtes Handstück
- schnelles Aufheizen mittels Rapid-Speed-Fußschalter
- steuerbare Temperaturregelung
- einfaches und schnelles Wechseln der Modellierklingen



Modellierklinge bwm 3 Gr. 1 **REF 320 004G 1**

Modellierklinge bwm 3 Gr. 3 **REF 320 004G 3**

Modellierklinge bwm 3 Gr. 5 **REF 320 004G 5**

Modellierklinge bwm 3 Standard **REF 320 0047 2**



Bequeme und schnelle Entnahme der Modellierklingen.



Vorrichtung für festen, sicheren Halt des Handstücks am Gerät.



Mobile Auflage für sichere Ablage des Handstücks.



Seit Jahren bewährte Klingenformen ermöglichen den individuellen Einsatz.



Integration der Modellierwerkzeuge in den Instrumentengriff ermöglichen ein schnelles und einfaches Wechseln der Modellierwerkzeuge ohne Verletzungsrisiko.



Der spezielle Instrumentengriff verhindert das Verdrehen der Modellierspitze während dem Arbeiten.



Die Modellierklingen sind sicher und übersichtlich auf dem Steuergerät angeordnet.



Wird das Wachsmesser nicht benötigt, kann es auf dem Ablageblock griffbereit abgelegt werden.



Mit dem Fußschalter kann in sekundenschnelle eine höhere Temperatur als die Eingestellte erreicht werden. Die Betätigung des Fußschalters wird durch die Kontrollleuchte angezeigt.



Klares, übersichtliches Bedienen des Steuergerätes für ein entspanntes und sicheres Arbeiten.



Handstück mit flexiblem, stabilen Kabelschlauch erleichtert das Arbeiten.



High-Tech in sinnvoller Funktion und Design umgesetzt – für bequemes und schnelles Arbeiten.

Quick Change



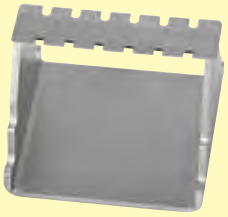
Die Verbindung aus Design, Funktion und Systematik.

Instrumente mit Schnellwechselmethodik für Keramik, Modellherstellung und Prothetik

- Design-Griff aus Carbon – ästhetisch und haptisch
- Edelstahl-Klingenhalter mit Magnetleiste zur optimalen Fixierung aller Klingen
- alle Metallteile und Magnete sind rostfrei
- Temperaturbeständigkeit der Magnete im Griffinneren 80° C
- Einhandbedienung mit Schnellwechselsystematik
- individuelle Einsatzgebiete für Keramik, Modellherstellung und Prothetik
- Übersichtlichkeit durch Reduktion der Komplettinstrumente-Anzahl
- schnelles Auffinden der passenden Instrumente durch das clevere System (Gebrauchsmusterschutz!)
- lästiges Schrauben mit Schlüssel ist passé
- beliebig zueinander justierbare Klingenstellung – dadurch gewohnte Arbeitshaltung
- hohe Sicherheit durch sofortiges Abgeben der erhitzten Klingen
- sachgemäße Aufbewahrung empfindlicher Keramikklingen
- optimale Ruhestellung von Keramikpinseln in hängender Position
- Keramikklingen mit hoher Oberflächengüte für beste Gleiteigenschaften



Carbon-Griff
L 101 mm, Ø 8 mm
REF 310 0103 1

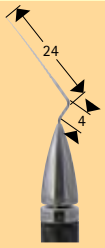


Halter
B 102 x T 100 x
H 75 mm
Gewicht ca. 575 g
REF 310 0103 0

Instrumenten-Übersicht
Maße in mm



TwinPoint
REF 310 0105 6



Fissurenzieher
REF 310 0103 4



Olive
REF 310 0105 7



Croco glatt
REF 310 0103 2



Croco gezahnt
REF 310 0103 3



Adapter mit M4
Gewinde
REF 310 0103 5



MagicContrast
Größe 6
REF 310 0105 3



MagicContrast
Größe 8
REF 310 0105 4



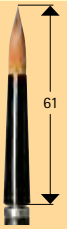
MagicContrast
Größe 8B
REF 310 0105 5



KoliBrush
Größe 6
REF 310 0104 4



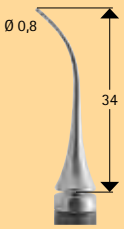
KoliBrush
Größe 8
REF 310 0104 5



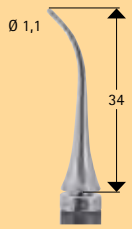
KoliBrush
Größe 8B
REF 310 0104 6



Klinge nach Zahle
REF 310 0104 0



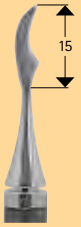
Sonde 0,8
REF 310 0104 1



Sonde 1,1
REF 310 0104 2



Klinge Fig. 3
REF 310 0103 7



Klinge Fig. 4
REF 310 0103 9

Unterziehwachs



Für Sekundärteile aus Metall. Spezielle Konsistenz verhindert Riefenbildung auf der Innenseite des Käppchens.

Unterziehwachs
25 g
gelb
REF 510 0042 0



Lässt sich leicht ziehen und hat nach dem Abkühlen auf der dem Metall zugewandten Seite keine Riefen. Durch die geringe Schrumpfung wird große Passgenauigkeit erreicht.

Biotec Unterziehwachs



Das Modellierwachs für gleichmäßigen Schichtauftrag mit geringer Schrumpfung und besten Verbrennungseigenschaften.

Biotec Unterziehwachs
28 g
violett
REF 510 0061 3



Gleichmäßige Käppchenstärke durch beste Schabeigenschaften. Bei Durchscheinen des Stumpfes ist eine Schichtstärke von 0,3 bis 0,4 mm erreicht.



Geringe Schrumpfung und hervorragende Verbrennungseigenschaften sichern höchste Passgenauigkeit und homogene Güsse.

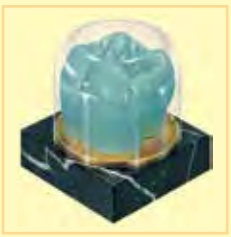
K2 exact



K2 exact
60 g

grau	**REF 510 0090 2**
gelb	**REF 510 0090 3**
beige	**REF 510 0090 4**
grün	**REF 510 0090 5**

Außergewöhnliche Modelliereigenschaften für höchste Präzision in der gesamten K+B Technik. Die geringe Schrumpfung und dadurch die passgenaue Modellation zeichnet dieses Modellierwachs aus. Die Erstarrungsphase ist sehr kurz gehalten, dadurch eignet sich das K2 exact Modellierwachs für die gezielte Aufwachstechnik. Die Härte lässt gute Schabeigenschaften zu und ermöglicht ein gezieltes Glätten der Modellation.



Marmorsockel
incl. Haube
REF 320 0042 0



Die äußerst geringe Schrumpfung sichert selbst bei dünn auslaufenden Modellen höchste Passgenauigkeit.



Die kurze Erstarrungsphase erleichtert das schnelle, gezielte Gestalten graziler Zahnformen.



Die Härte und Homogenität des Wachses bietet optimale Schabeigenschaften und ermöglicht das gezielte Glätten der Modellation.

Standard Modelling Wax



Standard Modelling Wax
beige
70 g Click-Clack-Dose
REF 510 0078 5

Beiges Modellierwachs für die Kronen-, Brücken- und Inlaytechnik. Der Erstarrungspunkt von 50° C lässt ein zügiges Arbeiten zu. Die beige Farbe entlastet die Augen bei der täglichen Modellation und begünstigt die Dreidimensionalität, wodurch tiefe Kauflächen gut erkennbar werden.

Gecko





Das Auge kann objektiv die Modellation mit dem Nachbarzahn vergleichen.





Angenehmes und ermüdungsfreies Arbeiten durch eine form- und farbidentische Wiedergabe.





Opaque Wachsqualität erlaubt eine bessere Festlegung der Fissurentiefe in der Modellation.





Durch die Lichtreflexion dieser Pastellfarbe ist die Form besser erkennbar.

Erhältlich in unterschiedlichen Farben für ein entspanntes und ermüdungsfreies Arbeiten.
Ein punktgenauer Auftrag und eine hervorragende Modellierfähigkeit ist durch die spezielle Wachsqualität erreichbar.

Gecko Modellierwachs
25 g

beige, für Thixo-Rock und Fuji Rock	**REF 510 0060 2**
gelb, für Super Die	**REF 510 0060 4**
grün, für Die Keen	**REF 510 0060 1**
rot, für Vel-Mix-Stone	**REF 510 0060 3**

Splendido



Dieses Wachs eignet sich für jede Modellation – Kronen-Brücke-Inlay. Es ist auch für Fräsungen geeignet. Splendido ist ebenfalls als Sommerwachs „Splendido hart", (fräsbar bis 40° C Raumtemperatur) erhältlich.

Splendido 25 g, grün

mittel	**REF 510 0069 0**
hart	**REF 510 0059 0**





Durch die hellgrüne Wachsfarbe wird das Licht besser reflektiert, und die endgültige Form lässt sich besser erkennen. Der opaque Anteil dieses Wachses erlaubt eine bessere Festlegung der Fissurenmodellationstiefe.

KBI-Wachs



Kronen-Brücken-Inlay-Wachs.
Geringe Kontraktion, hohe Standfestigkeit, gute Modelliereigenschaften und eine glatte Schaboberfläche bieten ideale Möglichkeiten für jede Modellationstechnik. Für die Frästechnik geeignet.

KBI-Wachs 25 g, blau,

mittel	**REF 510 0091 0**
hart	**REF 510 0092 0**





Die hellblaue Farbe zeigt dem Techniker plastischer seine Modellation. Zusätzlich ist KBI als Sommerwachs "KBI hart" erhältlich. Selbstverständlich sind beide Wachse auch zum Fräsen geeignet.

Life-Color-Wachs



Zahnfarbenes Wachs in zwei Konsistenzen. Besonders schrumpfungsarmes Wachs, speziell für die Aufwachstechnik, nach M.A. Polz entwickelt.

Life-Color-Wachs
25 g

zahnfarben, mittel	**REF 510 0080 0**
zahnfarben, hart	**REF 510 0081 0**

100 g

zahnfarben, mittel	**REF 510 0079 0**
zahnfarben, hart	**REF 510 0078 0**



Die Möglichkeit des punktgenauen Auftragens und beste Schabeigenschaften zeichnen dieses Wachs aus.

bredent group

Biotec Modellierwachs



Das Modellierwachs für höchste Ansprüche an Modelliereigenschaften, Schrumpfung und rückstandslose Verbrennung.
Der geringe Kraftaufwand beim Schaben garantiert den perfekten Sitz der Wachskrone auf dem Stumpf. Wachsspäne können durch Abblasen leicht entfernt werden.

Biotec Modellierwachs, 60 g
grün **REF 510 0061 1**
grau **REF 510 0061 0**

Die geringe Schrumpfung ergibt eine hohe Passgenauigkeit.
Die rückstandslose Verbrennung ist die Basis für einen homogenen Guss.
Ideal für die Modellation von Presskeramik-Kronen und Inlays.



Leicht steuerbare Standfestigkeit für gezieltes, punktförmiges oder großflächiges Auftragen.

Cervicalwachs



Der optimale Randschluss von Kronen, Inlays, Onlays usw. wird durch die gute Adaptierbarkeit und die geringe Kontraktion erzielt.

Cervicalwachs
25 g
rot
REF 510 0060 5



Cervicalrandgestaltung mit spaltfreiem Verbund zum Käppchen und zum Modellierwachs.

Biotec Cervicalwachs



Das Modellierwachs für exakt passende Kronenränder durch geringe Schrumpfung und beste Verbrennungseigenschaften.

Biotec Cervicalwachs
28 g
rot
REF 510 0061 2



Die besondere Konsistenz dieses Wachses, die geringe Schrumpfung und extrem geringe rückstandslose Verbrennung sichern höchste Passung des Kronenrandes.

Biotec-Fräswachs



Hervorragendes Fräswachs mit überdurchschnittlichen Modelliereigenschaften.
Sehr gute Schab- und Fräseigenschaften, da kein Verkleben des Wachses am Fräser.



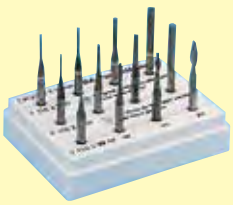
Biotec-Fräswachs
28 g
blau
REF 510 0061 4



Enorme Zeitersparnis durch gute Modelliereigenschaft, da bei Schubverteilern im Kauflächenbereich kein anderes Wachs verwendet werden muss.



Extrem genaues Fräswachs, bei dem eine glatte, glänzende Fräsfläche entsteht.



Das bredent Fräser-System finden Sie in der Produktgruppe C!



Eine rückstandslose Verbrennung ermöglicht die Anwendung bei Presskeramik.

SERACOLL UV



SERACOLL UV verbindet Brücken
- hohe Kapillarwirkung
- extrem hohe Stabilität für besten Halt
- kurze Aushärtezeit
- bessere Gussergebnisse



SERACOLL UV
lichthärtender Wachskleber
2 x 3 ml
2 Vorlegeschalen
REF 540 0115 1



Die Wachsmodellation wird getrennt erstellt. Spannung innerhalb des Wachsgerüstes wird so verhindert. Nach Kontrolle und Feinmodellation der Kronenränder wird die Modellation auf das Modell zurückgesetzt.



Ein Tropfen SERACOLL UV wird mit der Sonde in den Trennspalt gegeben. Durch die hohe Kapillarwirkung von SERACOLL UV wird der Spalt gleichmäßig aufgefüllt. Der Trennspalt wird optimal < 0,3mm gestaltet. Gegebenenfalls mit einem weiteren Tropfen die Ursprungsform wiederherstellen.



In handelsüblichen UV-Lichtgeräten wird SERACOLL UV mindestens 90 Sekunden pro Materialauftrag ausgehärtet.



Die mit Gusskanälen versehene Modellation kann spannungsfrei vom Modell abgehoben und eingebettet werden.



Für spannungsfreie Stegmodellationen und andere Anwendungen in der Implantatprothetik ist SERACOLL UV hervorragend geeignet.



SERACOLL UV ist für alle handelsüblichen Lichtquellen, UV und LED, geeignet. Bei Verwendung von Handlampen jede Modellationsfläche 10 Sekunden aushärten.



Mit SERACOLL UV lassen sich alle rauhen Modellationsflächen durch dünnen Auftrag glätten. Die Gussergebnisse werden homogener.



Mit dem beigefügten Dosierschälchen wird SERACOLL UV mit der Sonde aufgenommen und in optimaler Menge zur Verfügung gestellt.



Pi-Ku-Plast, compoForm UV und Wachse lassen sich problemlos untereinander verbinden.



Geschiebeteile können im Parallelometer positioniert werden, ein Tropfen SERACOLL UV in den Spalt geben, die gerundeten, sauberen Übergänge mit einer Handlampe aushärten.

compoForm UV





Für die pantographische Übertragung ist compoForm UV - durch die Stabilität - ideal geeignet. Stressfreies Arbeiten ist die Folge.

Lichthärtender Kunststoff für Modellationen, Fixierungen geteilter Brücken sowie für schnelle Anfertigung von Stiftaufbauten. compoForm UV verbrennt rückstandslos und ergibt homogene Gussergebnisse.
Individuelle Modellation direkt aus der Spritze. Durch sofortiges Aushärten mit einer Polymerisations-Lampe lässt sich die Modellation sauber und gezielt aufbauen.

compoForm UV
2 x 3 ml Spritzen
10 Applikationskanülen
REF 540 0115 0



compoForm UV lässt sich mit Modellierwachs spannungsfrei verbinden und eignet sich daher ideal zum Verblocken der Modellation vor dem Einbetten – dadurch wird verzugfreies Einbetten möglich.



Die Modellation und weitere Verarbeitung von Teleskop- und Konuskronen lässt sich durch visuelle Schichtstärkenkontrolle ideal überprüfen. Die hohe Stabilität des ausgehärteten Kunststoffes lässt eine Nachbearbeitung mittels Fräser zu.



Durch die schrumpfungsarmen Eigenschaften und die rückstandslose Verbrennung eignet sich der Kunststoff ideal für die Fixierung von zu lötenden Brücken.



Modellgusserweiterungen können problemlos und zeitsparend hergestellt werden. compoForm UV lässt sich leicht vom Gips entfernen.

Zubehör:



Applikationskanülen
25 Stück
REF 580 0001 8



Unter sich gehende Stellen an Stümpfen können schnell und sauber ausgeblockt werden.



Rückstandslose Verbrennung und quellarmes Verhalten bieten die beste Voraussetzung für beste Gussergebnisse.

Biotec-Metallkeramikblöcke ohne Girlande



Wachshilfsteile mit modellierwachsähnlichen Eigenschaften und extrem geringen Verbrennungsrückständen. Der Schmelzpunkt, die Härte und die Schabeigenschaften sind den Modellierwachsen angepasst. Dies ermöglicht ein einfaches und gezieltes Verbinden der Wachshilfsteile mit der Kronenmodellation. Die rückstandslose Verbrennung der Biotec-Wachshilfsteile bringt beste Voraussetzungen für glatte, homogene Gussoberflächen.

Zahn	17-14 NFP	12-22 NFP	24-27 NFP
Größe C			
B			
A			
A			
B			
C			
Zahn	47-44	42-32	34-37



Sortiment

18 Formen
x 5 Teile ☐
REF B13 180 05

18 Formen
x 10 Teile ☐
REF B13 180 10

18 Formen
x 20 Teile ☐
REF B13 180 20



Nachfüllpackungen (NFP):
Jede Form und Größe ist als Nachfüllpackung zu je 10, 25, 50 oder 100 Stück erhältlich. (Bitte tragen Sie in das Kästchen neben der gewünschten Form die genaue Anzahl der Teile ein.)

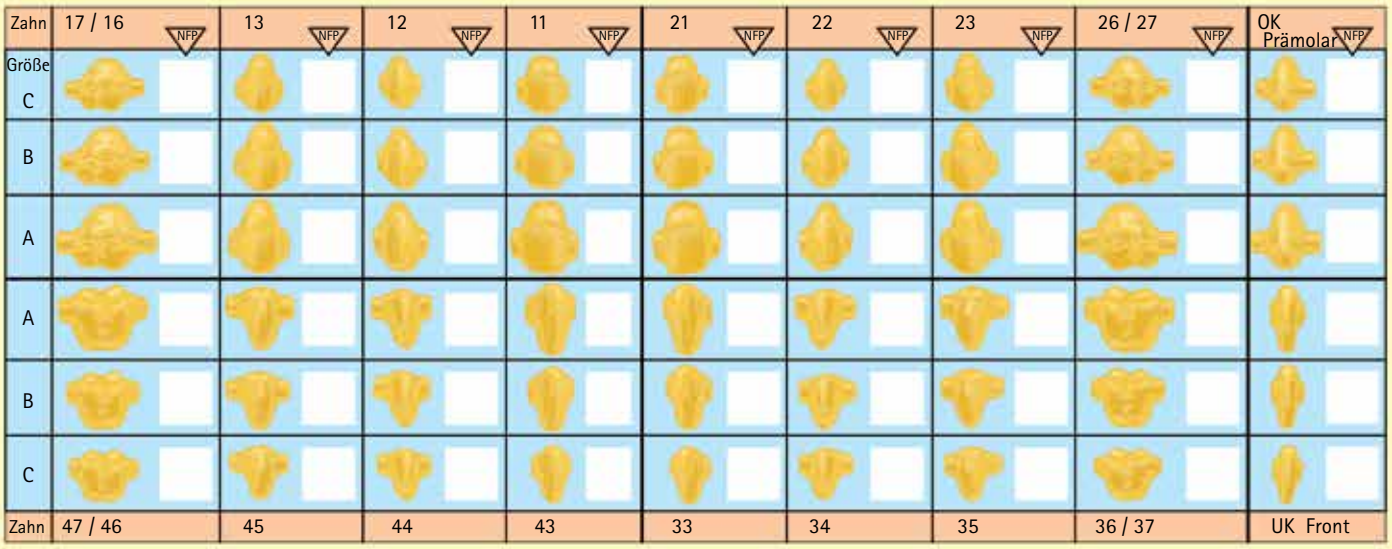


Minikit: ☐
18 Formen
x 2 Teile
REF B13 000 MK

Absender (Stempel): Kunden-Nr.

Datum, Unterschrift

Betweenglieder bwg



Formgestaltung Jan Langner

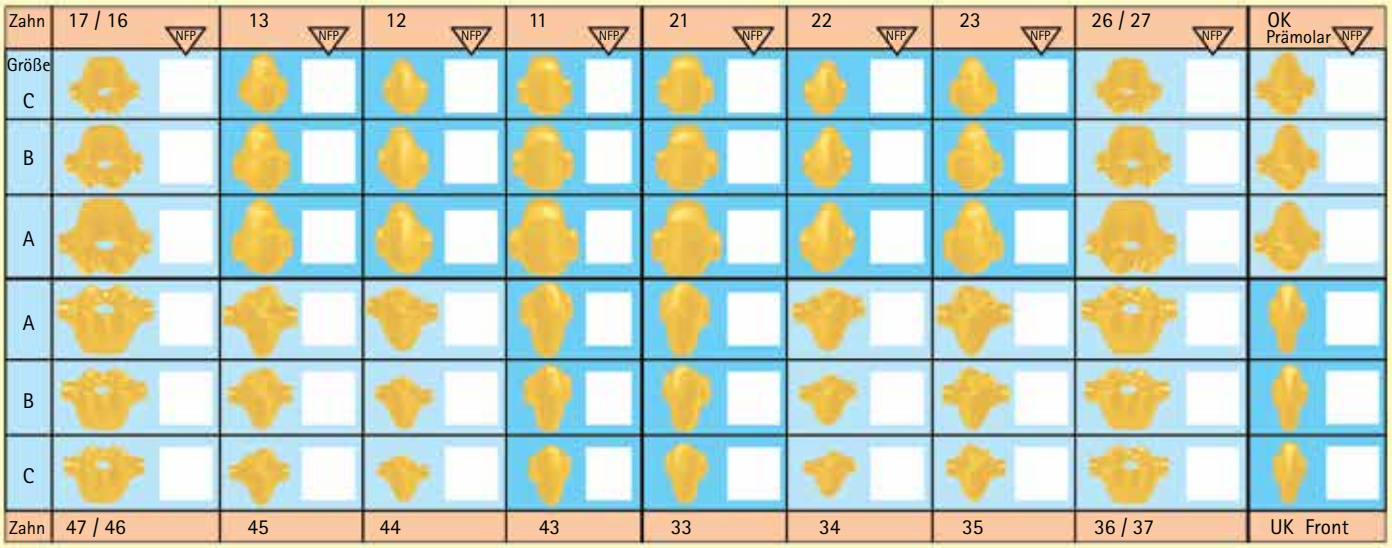
Nachfüllpackungen (NFP): je 50 Stück

Sortiment Betweenglieder bwg: bestehend aus 540 Einzelgliedern (54 verschiedene Formen zu je 10 Einzelgliedern)

REF D00 5401 0

Gewünschte Anzahl Sortimente bitte hier eintragen

Betweenhohlglieder bwhg



Nachfüllpackungen (NFP): je 50 Stück

Seitenzahnsortiment Betweenhohlglieder bwhg bestehend aus 300 Hohlglieder (27 verschiedene Formen)

Betweenblöcke bwbl



Abbildungen in Originalgröße

REF D01 2701 0

Gewünschte Anzahl Sortimente bitte hier eintragen

Seiten- und Frontzahnsortiment Betweenglieder bwg und Betweenhohlglieder bwhg bestehend aus 540 Teilen (54 verschiedene Formen bestehend aus 27 Hohlteilen und 27 Vollteilen)

REF D01 5401 0

Gewünschte Anzahl Sortimente bitte hier eintragen

Nachfüllpackungen (NFP): je 25 Blöcke

Sortiment Betweenblöcke bwbl: bestehend aus 180 Blöcken (18 verschiedene Formen zu je 10 Blöcke)

REF D00 1801 0

Gewünschte Anzahl Sortimente bitte hier eintragen

Absender (Stempel):

Kunden-Nr.

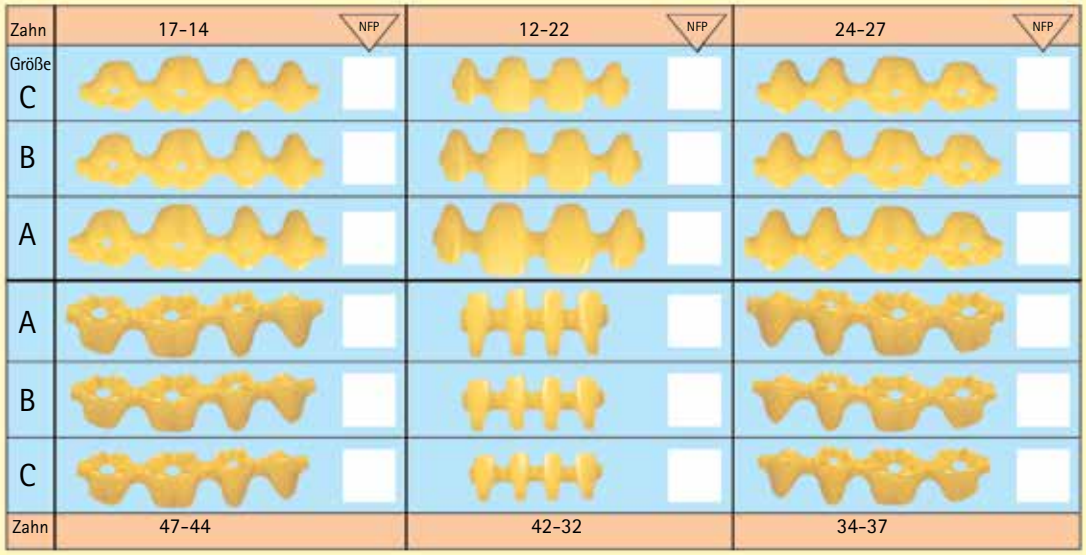
Datum, Unterschrift

Weitere Bestellung:

Bestellschein

Vor dem Ausfüllen bitte kopieren

Betweenhohlblöcke bwhbl





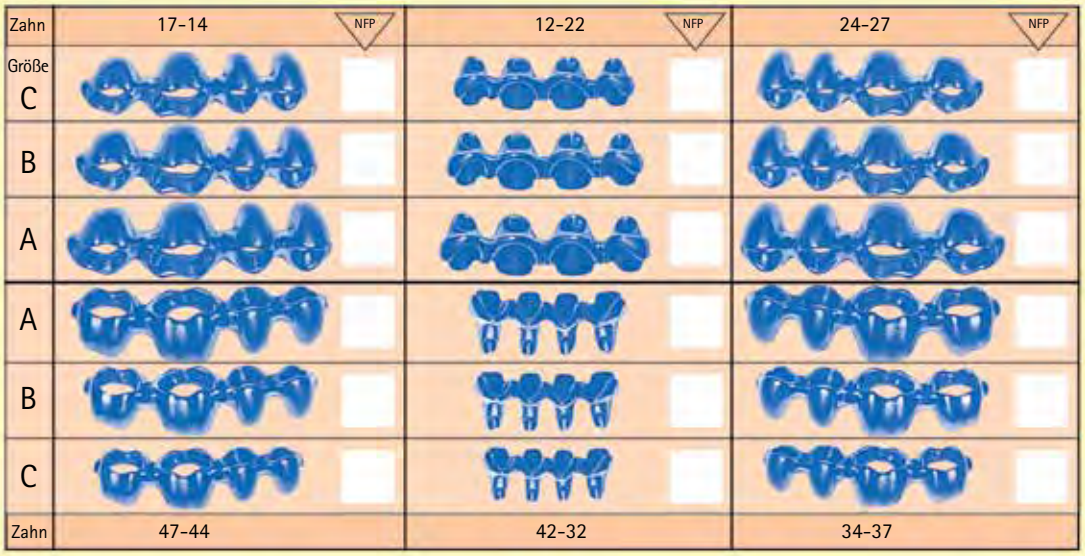
Nachfüllpackungen (NFP): je 25 Blöcke

Sortiment
Betweenhohlblöcke bwhbl:
bestehend aus 12 Hohlblöcken
(Seitenzahnblöcke) und
6 Vollblöcken (Frontzahnblöcke)

REF D01 1801 0

Gewünschte Anzahl
Sortimente bitte hier eintragen ☐

Hollowpontikblöcke hpbl





Nachfüllpackungen (NFP): je 25 Blöcke

Sortiment
Hollowpontikblöcke hpbl:
bestehend aus 180 Blöcken
(18 verschiedene Formen
zu je 10 Blöcken)

REF A11 1801 0

Gewünschte Anzahl
Sortimente bitte hier eintragen ☐

Abbildungen in Originalgröße

Absender (Stempel):

Kunden-Nr.

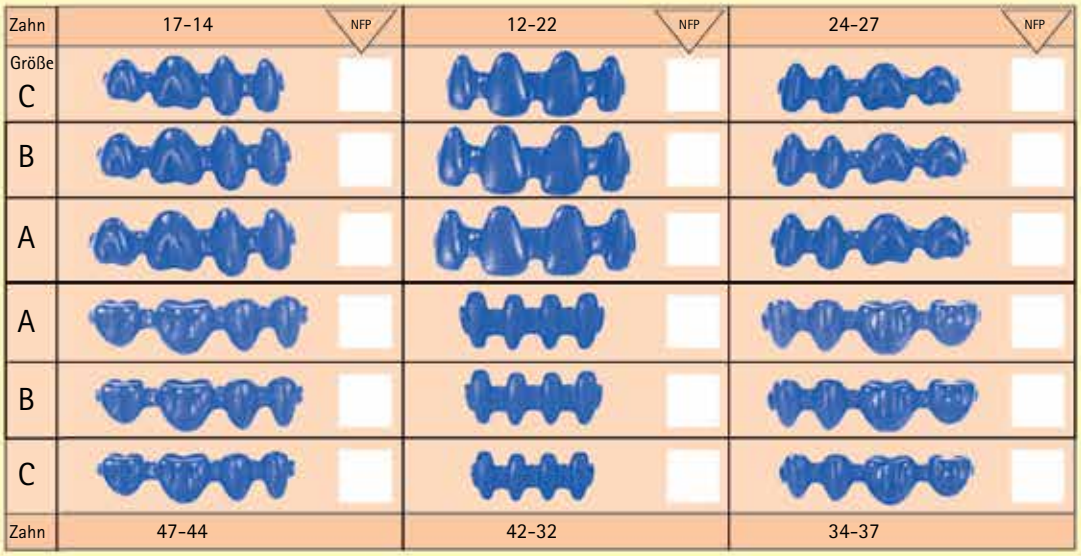
Datum, Unterschrift

Weitere Bestellung:

bredent group

Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

Metallkeramikblöcke mkbl



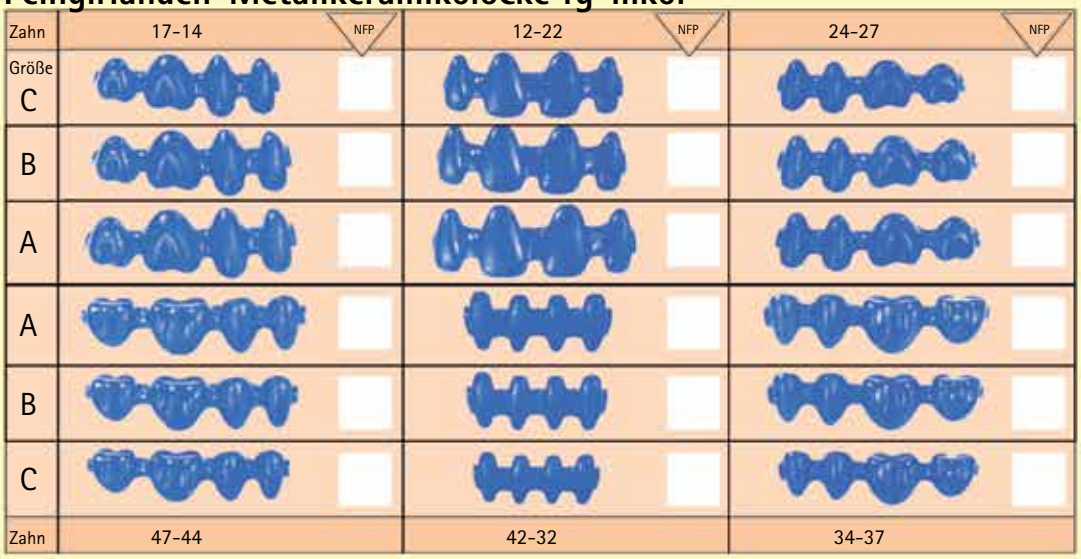
Nachfüllpackungen (NFP): je 25 Blöcke

Sortiment Metallkeramikblöcke mkbl:
bestehend aus 180 Blöcken
(18 verschiedene Formen
zu je 10 Blöcken)

REF A00 1801 0

Gewünschte Anzahl
Sortimente bitte hier eintragen ☐

Feingirlanden-Metallkeramikblöcke fg-mkbl





Nachfüllpackungen (NFP): je 25 Blöcke

Sortiment Feingirlanden-Metallkeramikblöcke fg-mkbl:
bestehend aus 180 Blöcken
(18 verschiedene Formen
zu je 10 Blöcken)

REF A01 1801 0

Gewünschte Anzahl
Sortimente bitte hier eintragen ☐

Abbildungen in Originalgröße

Absender (Stempel):

Kunden-Nr.

Datum, Unterschrift

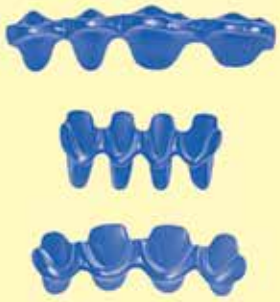
Weitere Bestellung:

Bestellschein

Vor dem Ausfüllen bitte kopieren

Ästhetik-Ergonom-Metallkeramikblöcke äe-mkbl

Zahn	17-14	NFP	12-22	NFP	24-27	NFP
Größe C						
B						
A						
A						
B						
C						
Zahn	47-44		42-32		34-37	



Nachfüllpackungen (NFP): je 25 Blöcke

Sortiment Ästhetik-Ergonom-Metallkeramikblöcke äe-mkbl:
bestehend aus 180 Blöcken
(18 verschiedene Formen
zu je 10 Blöcken)

REF A02 1801 0

Gewünschte Anzahl
Sortimente bitte hier eintragen ☐

Ästhetik-Wachsveneers ä-wv

Formgestaltung Ztm. Jan Langner

Zahn	12	NFP	11	NFP	21	NFP	22	NFP
Größe C								
B								
A								
A								
B								
C								
Zahn	42		41		31		32	



Ästhetik-Ergonom-Keramik-zwischenglieder als Basis



Ästhetik-Wachsveneers von palatinal auf Ästhetik-Ergonom-Keramik-zwischenglieder



Ästhetik-Wachsveneers von labial



Nachfüllpackungen (NFP): je 50 Stück

Sortiment Ästhetik-Wachsveneers ä-wv:
bestehend aus
240 Teilen
(24 verschiedene
Formen zu je
10 Einzelgliedern)

REF C13 2401 0

Gewünschte
Anzahl
Sortimente bitte
hier eintragen

☐

Abbildungen in Originalgröße

Absender (Stempel):

Kunden-Nr.

Datum, Unterschrift

Weitere Bestellung:

bredent group

Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

Absender (Stempel):

Kunden-Nr.

Datum, Unterschrift

Weitere Bestellung:

Hollowpontikglieder hpg

Formgestaltung W. Wedenig



Zahn	Molaren 17 / 16	NFP	Prämolaren 4 / 5	NFP	13	NFP	OK-Front 12 / 11	NFP	21 / 22	NFP	23	NFP	Molaren 26 / 27	NFP
Größe C														
B														
A														
A														
B														
C														
Zahn	47 / 46 Molaren		Okklusalansicht				43		41 / 31 UK-Front		33		36 / 37 Molaren	



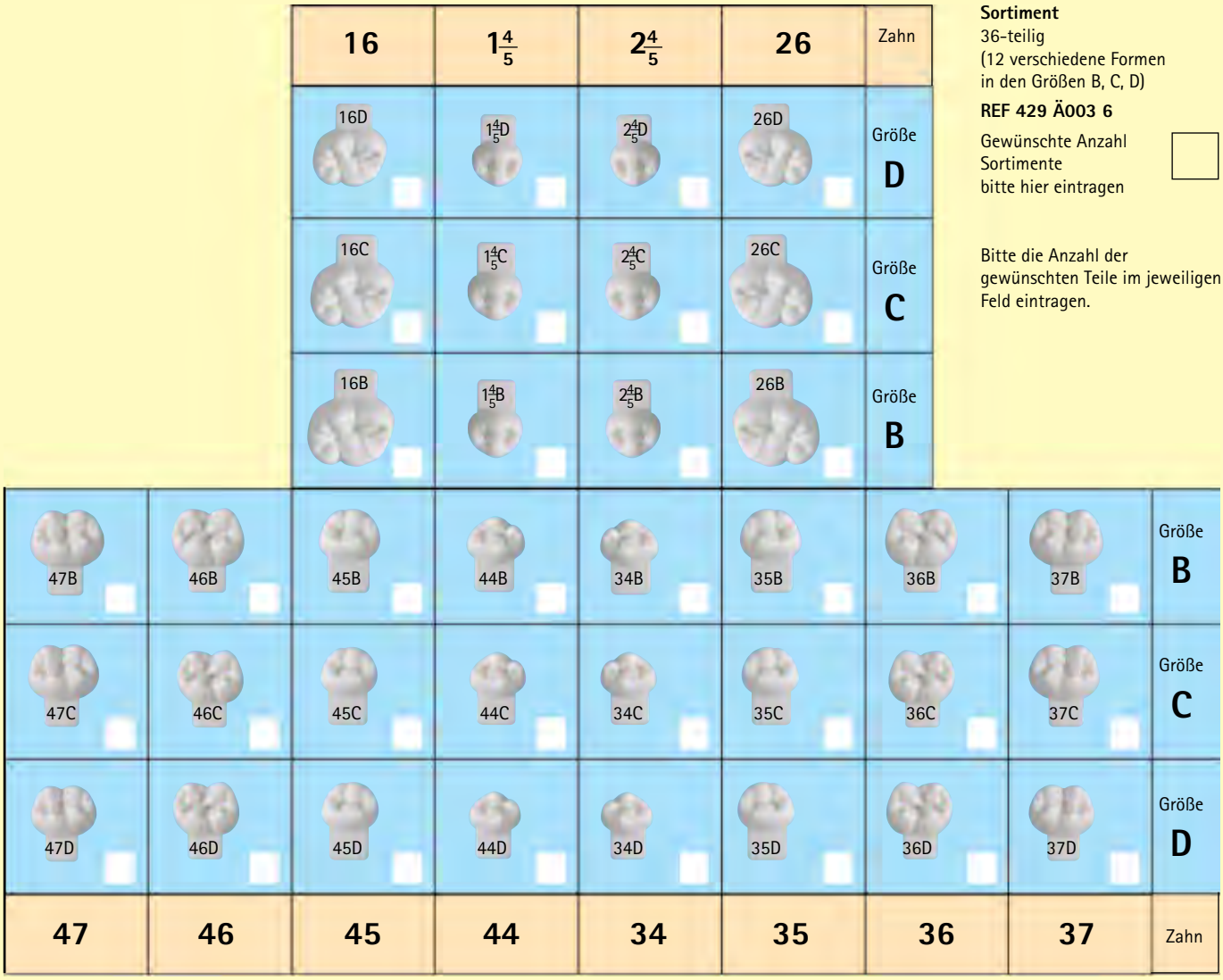
Nachfüllpackungen (NFP): je 50 Stück

Sortiment Hollowpontikglieder hpg:
bestehend aus 360 Einzelglieder
(36 verschiedene Formen
zu je 10 Einzelglieder)

REF A01 3601 0

Gewünschte Anzahl
Sortimente bitte hier eintragen

Ästhetik-Gnathoflex



Abbildungen in Originalgröße

Sortiment
36-teilig
(12 verschiedene Formen
in den Größen B, C, D)

REF 429 Ä003 6

Gewünschte Anzahl
Sortimente
bitte hier eintragen

Bitte die Anzahl der gewünschten Teile im jeweiligen Feld eintragen.

Absender (Stempel):

Kunden-Nr.

Datum, Unterschrift

Weitere Bestellung:

Ästhetik-Gnathoflex



Hochflexible wiederverwendbare Silikonformen für die Kauflächengestaltung in Wachs, Kunststoff und Keramik.
Sekundenschnelle Kauflächengestaltung durch die hochflexiblen Teflon-Silikonformen.
- vielseitig einsetzbar – für Wachs, Kunststoff und Keramik
- zeitsparend arbeiten – die Teflonbeschichtung bringt sofort spiegelglatte Oberflächen
- eine einmalige Anschaffung – Ästhetik-Gnathoflex ist immer wieder verwendbar.

Machen Sie mehr Umsatz in weniger Zeit bei konstant hoher Qualität!



Das Gnathoflex aus Spezialsilikon ist bis 250 °C form- und temperaturbeständig. Die Übertragung der Antagonistenbahn erfolgt durch das nur 0,5 mm dünne Formteil.



Die Flexibilität des Gnathoflex garantiert genaueste Formbeständigkeit und lange Lebensdauer.



Die Höcker und Fissuren des Gnathoflex werden präzise in Wachs, Kunststoff oder Keramik wiedergegeben. Dabei entsteht eine glatte, hochglänzende Oberfläche.

40 sec.
für eine Wachskaufläche



Die ästhetisch funktionelle Form des Gnathoflex in der Wachsbrücke kann individuell modifiziert werden.



Die Käppchen, wie gewohnt, in Wachs oder Kunststoff anfertigen.



Sobald das Wachs zu gelieren beginnt, wird

90 sec.
für eine Kunststoffkaufläche



Mit jedem Kunststoff oder Komposite wird eine hochglänzende Kaufläche erreicht. Ideal auch für provisorische Brücken.



Das Gnathoflex mit Modellierwachs füllen.



das Gnathoflex auf den Stumpf aufgesetzt.

180 sec.
für eine Keramikkaufläche



Individuelle Schichtung in Farbe und Form nach Ihren Ansprüchen ist gewährleistet. Die Keramikmasse kann frei gewählt werden.

Sie können die Gnathoflex auch als Grundform für Ihre laboreigene Individual-Modellation verwenden.

Der Artikulator wird an der jeweiligen Kaufläche um 0,5 mm gesperrt, um die Stärke des Gnathoflex auszugleichen.

Wählen Sie selbst: Vielpunktkontakt in genauer Artikulation, minimal Kontakt, oder präzise 0,5 mm außer Kontakt.



Den Artikulator schließen und die Kauflächen mit einem Tropfen Wachs am Käppchen befestigen.



Als Basis für die Kaufläche des Zwischengliedes dient ein Wachshilfsteil.



Die buccale Ansicht zeigt die zentralen Kontakte der Höcker-Fossa-Beziehung.



Ebenso wird mit der zweiten Pfeilerkrone der Brücke verfahren.



Die fertige Okklusalseite der gesamten Brücke. Ein einheitliches Gestaltungsbild der Ästhetik-Gnathoflex.



Die Schlussbisskontakte der Brücke zu den Antagonisten mit Artikulationsfilm sichtbar gemacht.



Hochglänzende, originalgetreue Wiedergabe der Silikonform in Wachs.



Die Verzahnung der Antagonisten zur Wachsbrücke von lingual.

Ästhetik-Gnathoflex

Kauflächen in jedem Kunststoff ohne Nacharbeiten.



Auf das normal vorbereitete Gerüst wird ihr K- und B-Kunststoff (Dentin) aufgetragen.



Das Gnathoflex wird ohne Isolierung zuerst mit Schneide in den Höckern und dann mit Dentin gefüllt. Das Teil wird auf die Brücke gesetzt.



Der Artikulator wird geschlossen. Bei lichthärtenden Kunststoffen kann jetzt mit der Polymerisation begonnen werden, um den Biss zu fixieren.



Anschließend wird die Brücke abgenommen, die Kontaktpunkte aufgetragen und endgültig auspolymerisiert. Erst danach werden die Silikon-Formteile abgenommen.

Farbpräzise Keramikkauflächen – einfach wie noch nie.



Die mit Opaquer vorbereitete Keramikbrücke wird mit Dentin aufgebaut. Das Silikonteil wird mit Gnathoflex-Keramikisolierung dünn ausgestrichen.



Das Gnathoflex wird zuerst mit Schneide und dann mit Dentin aufgefüllt. Die Schneidemasse dabei von den Höckern zum Rand hin hochstreichen. Der Artikulator muss bei Keramik mehr gesperrt werden als die 0,5 mm, um die Schrumpfung auszugleichen.



Das Gnathoflex wird aufgesetzt und mit Keramikmasse mit dem Gerüst verbunden. Die restliche Modellation erfolgt mit Schneide, Dentin oder Schneide-/Dentingemisch – je nach Zahnfarbe.



Die Keramikmasse wird mit Vlies und Haarföhn getrocknet. Jetzt wird das Gnathoflex vorsichtig abgezogen. Die Brücke kann dann abgehoben, die Kontaktpunkte aufgetragen und normal gebrannt werden.

Zubehör:



Isoflex
20 ml
REF 540 0101 3

Ästhetik-Gnathoflex



Sekundenschnelle Kauflächengestaltung durch die hochflexiblen Teflon-Silikonformen

- vielseitig einsetzbar – für Wachs, Kunststoff und Keramik
- zeitsparend arbeiten – die Teflonbeschichtung bringt sofort spiegelglatte Oberflächen
- eine einmalige Anschaffung – Ästhetik-Gnathoflex sind immer wieder verwendbar.

Machen Sie mehr Umsatz in weniger Zeit bei konstant hoher Qualität!

- für Wachsmodellationen
- für Keramik
- für Kunststoff

Gnathoflex Premium



Hochflexible, wiederverwendbare Silikonformen für die Kauflächengestaltung.
40 bis 180 Sekunden für eine gnathologische, ästhetisch funktionelle Kaufläche für Wachs, Kunststoff und Keramik.



Gnathoflex Studymodel FF1 Set
1 OK-Modell
1 UK-Modell
REF 992 5027 3

Originalgröße



Gnathoflex Studymodel FF1 mini Set
1 OK-Modell mini
1 UK-Modell mini
REF 992 5027 4

Originalgröße



Sortiment

Gnathoflex Premium
48-teilig,
bestehend aus
16 verschiedenen
Formen
in 3 Größen A-B-C
REF 429 P004 8



Isoflex – if
20 ml
REF 540 0101 3

Gnathoflex Premium

Wachskauflächen



Käppchen wie gewohnt in Wachs oder Kunststoff anfertigen.



Um die Stärke der Gnathoflex auszugleichen wird der Biss um 0,5 mm angehoben.



Gnathoflex zügig mit Modellierwachs füllen und Erstarrungsphase abwarten.



Unmittelbar nach dem Erstarren des Wachses die Gnathoflexkaufläche auf den Stumpf platzieren.





In Position der maximalen Interkuspitation den Artikulator schließen und die Kaufläche mit einem Tropfen Wachs am Stumpf fixieren. Je nach Situation können zwei oder mehr Gnathoflexkauflächen nacheinander oder auch gleichzeitig platziert werden. Durch Anheben oder Absenken des Gegenbisses kann von starkem Kontakt bis 0,5 mm außer Kontakt variiert werden.









Hochglänzende, gnathologisch geformte Wachskauflächen mit optimalem Kontakt zum Gegenbiss sind die beste Voraussetzung für einen glatten und passgenauen Guss. Nicht nur bei der Herstellung der Wachsmodellation, auch beim Ausarbeiten der Kronen und Brücken bringt Gnathoflex Premium eine enorme Zeitersparnis.





Kunststoffkauflächen



Auf das normal vorbereitete Gerüst K+B Kunststoff (Dentin) auftragen.



Das Gnathoflex wird ohne Isolierung zuerst mit Schneidemasse in den Höckern und dann mit Dentin gefüllt.



Gnathoflex auf der Brücke platzieren, Artikulator schließen und mit UV-Licht polymerisieren, um den Biss zu fixieren.



Anschließend wird die Brücke abgenommen, die Kontaktpunkte aufgetragen und die Brücke fertig polymerisiert.

Keramikkauflächen



Auf das Metallgerüst wird Opaker aufgebrannt.



Das Gnathoflex mit der Klemmpinzette halten und Innenfläche mit Isoflex-Isolierung bestreichen.



Mit dem Finger mehrmals kräftig auf das Gnathoflex klopfen, um überschüssige Isoflex-Isolierung zu entfernen.







Schneidemasse in die Höcker geben und seitlich, dünn auslaufend zum Rand, hochziehen. Mit Dentinmasse das Gnathoflex füllen und auf das Brückengerüst aufsetzen. Den Artikulator schließen und umdrehen. Mit Dentinmasse die Gnathoflex Kauflächen am Brückengerüst fixieren. Flüssigkeit absaugen und Gnathoflex vorsichtig abheben. Mit den anderen Kauflächen wird gleichermaßen vorgegangen. Brücke fertigmodellieren.

bredent group

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**	

Abbildungen in Originalgröße

Wählen Sie aus diesen Originalabbildungen die gewünschten Teile.

Bitte Anzahl der gewünschten Teile im jeweiligen Feld eintragen oder das Sortiment ankreuzen.

Absender (Stempel):

Kunden-Nr.

Datum, Unterschrift

Gewünschte Anzahl Sortimente bitte hier eintragen

Sortimente Gnathoflex Premium:

16-teilig, bestehend aus 16 Formen in Größe A
REF 429 P000 A ☐

16-teilig, bestehend aus 16 Formen in Größe B
REF 429 P000 B ☐

16-teilig, bestehend aus 16 Formen in Größe C
REF 429 P000 C ☐

48-teilig, bestehend aus 16 Formen in 3 Größen ABC
REF 429 P004 8 ☐

Optiguss

Die Lösung für ein Mehr an Perfektion mit weniger Aufwand.
Durch einfaches und schnelles Auftragen von Optiguss-micro mit einer Schichtstärke von 5µ oder Optiguss-macro mit 10µ Schichtstärke werden Wachsmodelle geglättet, versiegelt und formgerecht verstärkt. Mit der Anwendung von Optiguss wird die Ausarbeitungszeit gegenüber einer herkömmlichen Gussoberfläche um 50 % gekürzt.



Optiguss-macro 15 ml
REF 520 0092 0

Optiguss-micro 15 ml
REF 520 0093 0



Optigussschale macro
2 St.
REF 390 0035 0



3 **Pinsel** Größe A + Halter **REF 330 0114 6**
3 **Pinsel** Größe B + Halter **REF 330 0114 7**
3 **Pinsel** Größe C + Halter **REF 330 0114 8**



Pinselreinigungsdose
2 Stück
REF 390 0037 0



Pinselreiniger
20 ml
REF 520 0094 0

Sortiment

15 ml Optiguss-macro
15 ml Optiguss-micro
3 Pinsel Größe A
3 Pinsel Größe B
3 Pinsel Größe C
2 Pinselreinigungsdosen
1 Pinselreiniger

REF 520 0091 0

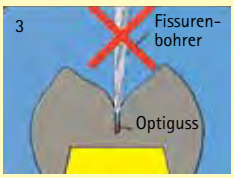




Selbst bei sorgfältigster Modellation bleiben kleinste Kratzer und Unebenheiten im Wachs, die dann im Gussergebnis ausgearbeitet werden müssen.



Durch Auftragen von Optiguss werden spiegelglatte Oberflächen erzielt.



Mit dem Fissurenbohrer unerreichbare Fissurentiefen werden mit Optiguss geglättet. Das erleichtert ein Polieren gnathologisch aufgewachster Kauflächen.



Durch homogenere Oberflächen verkürzt sich Ihre Ausarbeitungszeit um über 50%.



Approximale Kontaktflächen werden gezielt und formgerecht verstärkt.



Basale Auflagen werden ausgeglichen und geglättet. Das bedeutet weniger Ausarbeitungszeit.

bredent group
Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

Kristalle und Perlen



Retentionskristalle
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





Retentionsperlen

0,2 mm Ø, 20 ml	**REF 530 0201 0**
0,4 mm Ø, 20 ml	**REF 530 0220 0**
0,6 mm Ø, 20 ml	**REF 530 0210 0**
0,8 mm Ø, 20 ml	**REF 530 0200 0**



Retentionskleber
20 ml **REF 540 0071 1**

Verdünner **REF 540 0071 2**

Retentionskleber weiß ohne Kapillarwirkung löst die Kristalle an und schafft 100 %-ige Fixierung bei langer Verarbeitungszeit.

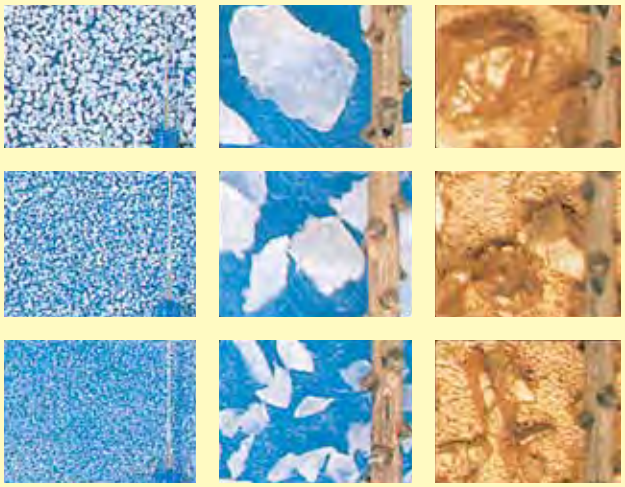
Höchste Belastbarkeit von Kunststoff-Metall-Verbindungen durch optimale Retentionen.



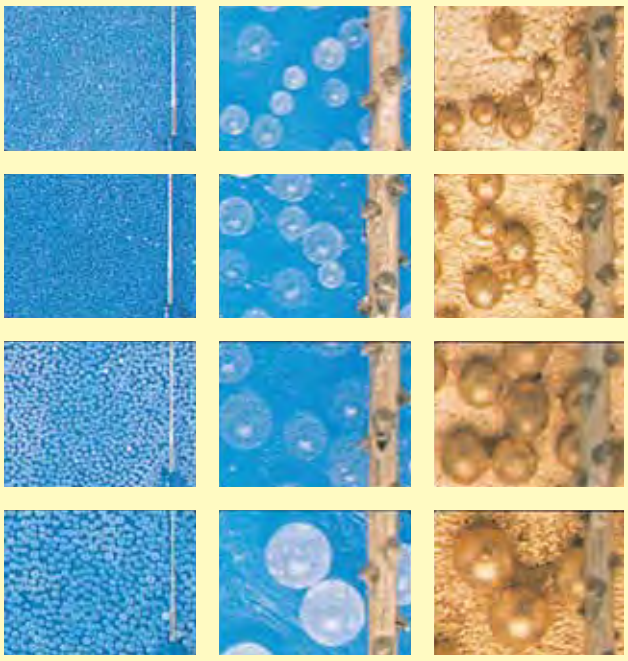


Doppelte Retentionsflächen bei Kristallen gegenüber Perlen.

Originalgröße | 10-fache Vergr. | 10-fach in Gold



Grazile Verblendungen durch Mikro-Retention.



INNOVATIONEN



Seit nahezu 40 Jahren bietet bredent innovative Lösungen für das zahntechnische Labor – dies ist ein zentraler Bestandteil der Firmenphilosophie.

Neue Entwicklungen und Verfahrenstechniken werden die Zukunft von Zahntechnik und Zahnmedizin entscheidend mitbestimmen.

Aus intensivem Kontakt zu Kunden und durch die Beobachtung des nationalen als auch internationalen Dentalmarktes, fließen Ideen als auch Empfehlungen zu Modifikationen in das Produktportfolio ein. Dieser Austausch ermöglicht die Abläufe im Labor und in der Praxis zu optimieren und Kosten zu senken.

Bestreben und Anliegen ist die konsequente Umsetzung des Qualitätsstandards nach ISO 9001, welche dem Anwender ein Höchstmaß an Produktsicherheit bietet und in Folge den Patienten eine implantatprothetische Versorgung auf höchstem Niveau gewährleistet.

Leistungsfähig durch Innovation!

Deutsche Dental Industrie

bredent group

1



Die speziellen Gusskanäle verbessern durch ihre Formgestaltung das Gussergebnis. Es wird zwischen Schleuderguss und Vakuumdruckguss unterschieden, um für jedes Gusssystem die ideale Voraussetzung zu schaffen.

2



Die Spülköpfe erzeugen die Schmelzreservoire und wirken als Druckausgleich für einen homogenen Guss. Durch die Reduzierung des Gusskanalsystems wird Legierung eingespart und es entsteht ein überduchschnittliches Gussergebnis.

3



Das halbrund geformte Gussmuffelsystem ermöglicht eine exakte Platzierung der Modellation außerhalb des Hitzezentrums. Die Gießtechnik-Produkte sind so aufeinander abgestimmt, dass perfekte und reproduzierbare Gussergebnisse entstehen.

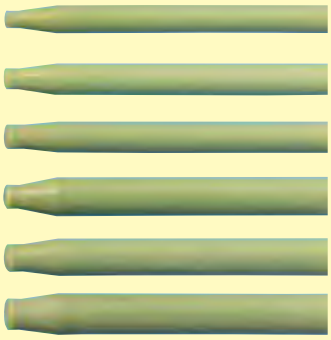
Das Gießsystem nach bredent wird durch das Gusskanalsystem abgerundet. Durch die richtige Wahl des Gusskanals und der Spülköpfe wird der Guss präziser und homogener. Dadurch wird eine metallurgisch korrekte Arbeit hergestellt, welche sich auch besser Bearbeiten lässt und Fehler in der weiteren Verarbeitung reduziert.

Die verwendeten Materialien

Gusskanäle für den Vakuumdruckguss	Seite 112
Gusskanäle für den Schleuderguss	Seite 113
Spülköpfe	Seite 114
Spülköpfe für volumenstarke Gussteile	Seite 114
Doppelspülköpfe	Seite 115
Doppelspülköpfe für volumenstarke Gussteile	Seite 115
Protek-Wachsprofil-Zuschnitte	Seite 115
Biotec-Wachsprofile auf Rollen	Seite 116
Wachsprofile auf Rollen	Seite 116
Wachsprofil Sticks	Seite 116
Wachsprofil Quadro	Seite 117
Quadrosticks	Seite 117
Gussbirnen	Seite 117

Gusskanäle für den Vakuumdruckguss

Für alle Gusstechniken geeignete Gusskanäle und Spülköpfe sorgen für homogene, gleichmäßige und berechenbare Gussergebnisse.



Anstiftkanal Ø mm	Gusskanal Ø mm	VPE Stück	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**

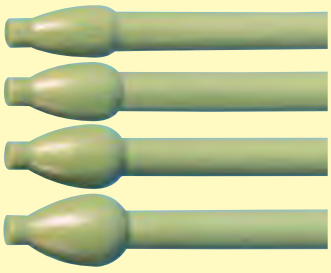




Sortiment

450-teilig
Vakuumdruckguss, besteht aus je 30 Teilen Gusskanäle und Spülköpfe
REF 430 0146 0

Gusskanäle für den Vakuumdruckguss für volumenstarke Gussteile



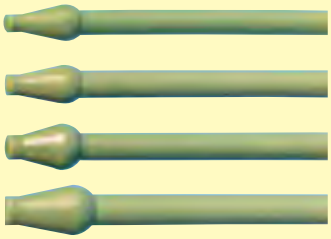
Anstiftkanal Ø mm	Kopf Ø mm	Gusskanal Ø mm	VPE Stück	REF
3,5	6,5	5,0	50	**430 0143 7**
			100	**430 0146 9**
3,5	7,5	5,0	50	**430 0143 8**
			100	**430 0147 1**
3,5	8,5	5,0	50	**430 0143 9**
			100	**430 0147 2**
3,5	9,5	5,0	50	**430 0144 0**
			100	**430 0147 3**



Sortiment

211-teilig
Vakuumdruckguss für volumenstarke Gussteile, besteht aus je 30 Teilen Gusskanäle und Spülköpfe, 25 g Protek-Wachsprofil-Zuschnitte in Stangen Ø 1,0 mm **REF 430 0147 0**

Gusskanäle für den Schleuderguss



Anstiftkanal Ø mm	Kopf Ø mm	Gusskanal Ø mm	VPE Stück	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**

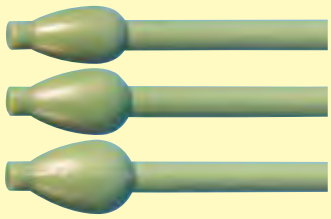




Sortiment

390-teilig
Schleuderguss, besteht aus je 30 Teilen Gusskanäle und Spülköpfe **REF 430 0148 0**

Gusskanäle für den Schleuderguss für volumenstarke Gussteile



Anstiftkanal Ø mm	Kopf Ø mm	Gusskanal Ø mm	VPE Stück	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**

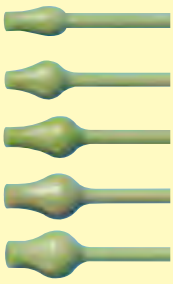


Sortiment

181-teilig
Schleuderguss für volumenstarke Gussteile, besteht aus je 30 Teilen Gusskanäle und Spülköpfe, 25 g Protek-Wachsprofil-Zuschnitte in Stangen Ø 1,0 mm **REF 430 0148 5**

Spülköpfe

Spülköpfe für den Vakuumdruck- und Schleuderguss. Weil der Restluftbestand in die Spülköpfe gedrängt wird entsteht eine sehr hohe Gefügedichte, die überdurchschnittliche Gussergebnisse liefert.

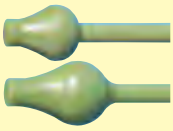


Anstiftkanal Ø mm	Kopf Ø mm	VPE Stück	REF
2,5	4,0	50	**430 0144 8**
		150	**430 0148 6**
2,5	5,0	50	**430 0144 9**
		150	**430 0148 7**
2,5	5,5	50	**430 0145 0**
		150	**430 0148 8**
3,0	6,0	50	**430 0145 1**
		150	**430 0148 9**
3,5	6,5	50	**430 0145 2**
		150	**430 0149 1**



Der Halter erleichtert das Ansetzen der Spülköpfe.

Spülköpfe für volumenstarke Gussteile

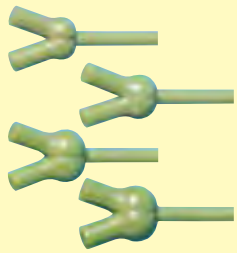


Anstiftkanal Ø mm	Kopf Ø mm	VPE Stück	REF
3,5	7,5	50	**430 0145 3**
		100	**430 0149 2**
3,5	8,5	50	**430 0145 4**
		100	**430 0149 3**



Mit dem Wachsmesser wird der Halter nach dem Anwachsen des Spülkopfes entfernt.

Doppelspülköpfe



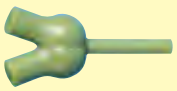
Anstiftkanal Ø mm	Kopf Ø mm	VPE Stück	REF
2,5	4,0	50	**430 0145 5**
		150	**430 0149 4**
2,5	5,0	50	**430 0145 6**
		150	**430 0149 5**
2,5	5,5	50	**430 0145 7**
		150	**430 0149 6**
3,0	6,0	50	**430 0145 8**
		150	**430 0149 7**



1

Die Doppelspülköpfe werden bei zwei volumengleichen Objekten verwendet. Dies erleichtert das Anbringen und verringert den Arbeitsaufwand.

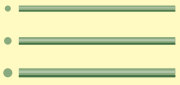
Doppelspülköpfe für volumenstarke Gussteile



Anstiftkanal Ø mm	Kopf Ø mm	VPE Stück	REF
3,5	6,5	50	430 0145 9
		150	430 0149 8

Protek-Wachsprofil-Zuschnitte

Protek-Wachsprofil-Zuschnitte in Stangen für Kühlrippen, Druckausgleichs- und Entlüftungskanäle



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



2

Die komprimierte Luft wird beim Gießvorgang in die Luftkanäle verdrängt und schafft so lunkerfreie Güsse, die sich leicht aufpassen lassen.

Biotec-Wachsprofile auf Rollen



Gusskanalwachs auf der Basis organischer Bestandteile.
Hohe Flexibilität und außergewöhnlich gute Verbrennung zeichnen dieses Wachs aus.

Biotec-Wachsprofile auf Rollen
250 g, beige

Profil in 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





Die hohe Flexibilität und die geringe Rückstellkraft nach dem Verformen (Bleitod-Effekt) ermöglichen ein gezieltes, spannungsfreies Anbringen der Gusskanäle. Die rückstandslose Verbrennung ist die Basis für beste Gussergebnisse.
Ideal für die Modellation von Presskeramik-Kronen und Inlays.

Wachsprofile auf Rollen



Eine Auswahl von Wachsprofilen verschiedener Durchmesser sind in mittelharter und harter Wachskonsistenz erhältlich.

Wachsprofile auf Rollen, 250 g

Profil in Ø mm	REF blau (mittelhart)	REF grün (hart)
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





Die Wachsprofile lassen sich ohne Rückstellwirkung und Einschnürungen des Profils biegen.

Wachsprofil Sticks





Wachsprofil für Gusskanäle aus extrem hartem Spezialwachs.
Extrem hartes Spezialwachs verhindert Verformungen der Wachsmodellation beim Abheben, daher passgenaue Güsse, selbst bei großspannigen Arbeiten.
Bei Raumtemperatur formstabil, dadurch höchste Sicherheit beim Abheben der Modellation.

Wachsprofil Sticks
250 g, rot

Ø mm x Länge in mm	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



Wachsmodellation mit direkter Anstiftung der Gusskanäle.
Mit Wachsprofil Sticks gibt es keine Verformung beim Abheben der Modellation.



Wachsmodellation mit Anstiftung über einen Balken. Die Wachsprofil-Sticks können durch leichtes Erwärmen gebogen und so dem Brückenverlauf angepasst werden. Sicheres Abheben der Modellation bei Raumtemperatur.

Wachsprofil Quadro



Quadratische Gusskanäle für bessere Gussergebnisse.
Untersuchungen haben nachgewiesen, dass alle Flüssigkeiten (auch flüssiges Metall) die Eigenschaft haben, tropfenförmig zu fließen, auch in einen quadratischen Gusskanal.
Dadurch kann die im Hohlraum (Gussform) vorhandene Luft (Gas) ungehindert über die unausgefüllten Ecken entweichen, dies bewirkt

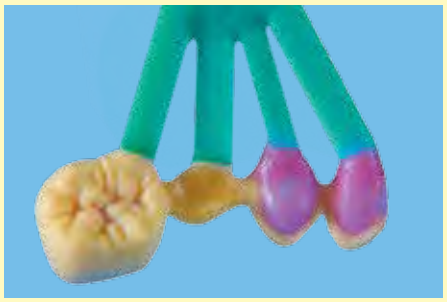
- keine Verwirbelung der Schmelze durch den Gegendruck der Restluft
- schnelleres Einfließen der Schmelze
- homogenere Güsse
- glattere Oberflächen
- höhere Passgenauigkeit



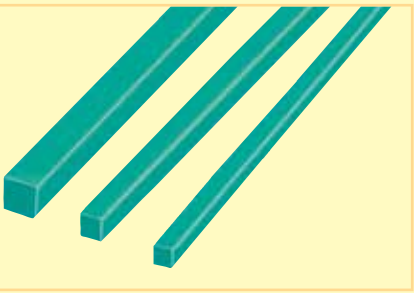
Wachsprofil Quadro
250 g, grün

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



Bei Raumtemperatur sind die Quadrosticks aus extrahartem Spezialwachs nicht verformbar. Dies sichert beim Abheben ein Verzug der Wachsmodellation. Eine wichtige Voraussetzung für passgenaue zahntechnische Arbeiten.





Sortiment
150-teilig
Quadrosticks
65 Stück 1,75 mm
50 Stück 2,25 mm
35 Stück 3,00 mm
REF 430 0164 0

Quadrosticks, grün

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

Gussbirnen



Verlorener Kopf mit einer Spitze für ein schnelles und gezieltes Anwachsen des Gussobjektes. Geeignet für den Schleuderguss.

Gussbirnen
je 100 Stück

Ø	Länge	
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**

MEHR LEBENSQUALITÄT – ZURÜCK ZU GESUNDEM SCHLAF



Schnarchen ist zur Volkskrankheit Nr. 1 geworden. In 50% der Schlafzimmer wird der gesunde Schlaf durch extremes Schnarchen gestört – dies kann bis zu einer Lautstärke von 90 Dezibel sein, was dem Geräusch eines vorbeifahrenden LKWs entspricht.

Zur Behandlung stehen zwei Therapiekonzepte zur Verfügung. Die Protrusionsschiene, welche bei leichtem oder mittlerem obstruktiven Schlafapnoe-Syndrom zum Tragen kommt und die biofunktionelle Therapie mit dem Vakuumaktivator, jene wird bei primärem Schnarchen ohne Obstruktion eingesetzt.

Werden Sie Berater Ihrer Praxis und positionieren Sie Ihr Labor in einem neuen attraktiven Geschäftsfeld. Umfangreiches Informationsmaterial steht für Labor, Praxis und die Patienten bereit.

Mehrwert im Labor!


1

Die Legierungen von bredent lassen sich durch die geringe Härte sehr leicht verarbeiten. Dies reduziert ein aufwendiges Ausarbeiten und verringert einen hohen Fräserverbrauch.

bredent legt großen Wert auf hohe Qualität. So auch bei Einbettmassen, die für eine zeitsparende Verarbeitung durch passgenaue Ergebnisse entwickelt wurden. Die exakt einstellbaren Einbettmassen ermöglichen ein stressfreies Arbeiten und reduzieren die Aufpasszeiten enorm. Die Passgenauigkeit wird durch die spezielle Form der Muffelringe und die exakte Platzierung der Modellation begünstigt.


2

Die Brevest-Einbettmassen für passgenaue Ergebnisse! Die exakte Steuerbarkeit ermöglicht die genaue Einstellung der Expansion und reduziert so aufwendige Ausarbeitungen oder Wiederholungen. Dies ermöglicht ein entspanntes Arbeiten und spart Zeit.


3

Die schnelle Vorwärmung von Einbettmassen spart Zeit und macht flexibel.

Die verwendeten Materialien

Wax-Lite Wachsentspanner	Seite 120
Silikon- und Wachsentspanner	Seite 120
Formentrennliquid	Seite 120
Muffelringe aus Metall	Seite 121
Vlieseinlagen	Seite 121
Haftgrund für Muffelvlies	Seite 121
Muffelringe aus Silikon	Seite 122
Vakuum Anrührsystem ecovac	Seite 123
Brevest C+B Speed	Seite 124
Brevest Rapid 1	Seite 124
Transfuser	Seite 125
Einbettmassenmarker	Seite 126
Muffelringmarker	Seite 126
Goldbuch	Seite 126
Brealloy C+B 270	Seite 127
Brealloy MK	Seite 127
Brealloy Lot	Seite 128
Brealloy Flussmittel	Seite 128
Oxyd-Stop-EM	Seite 129
Oxyd-Stop-NE	Seite 129
Oxyd-Stop Silberpalladium Legierung	Seite 130
Hitzeschutzpaste	Seite 130
Brecid Säurebad	Seite 130

Wax-Lite Wachsentspanner



Entspannungsmittel auf alkoholreduzierter Basis für blasenfreies Einbetten von Wachsmodellationen.

Wax-Lite Wachsentspanner
750 ml
REF 520 0100 8





Entspannte Wachsoberflächen ermöglichen ein Fließverhalten der Einbettmasse in feinste Vertiefungen der Modellation. Dadurch entstehen glatte, homogene Oberflächen und saubere Kauflächen. Mit der Sprühflasche kann Wax-Lite mikrofein auf der Wachsoberfläche verteilt werden.

Silikon- und Wachsentspanner



Verbessert die Fließeigenschaft von Gips bei Silikonabdrücken.
Das Aufsprühen des Silikon- und Wachsentspanners verbessert die Fließeigenschaft von Gips bei Silikonabformungen. Vor dem Ausgießen des Zahnkranzes muss die Abformung trocken sein.

Silikon- und Wachsentspanner
750 ml
REF 540 0070 5



Die Sprayflasche aus Kunststoff erleichtert mit ihrem feinen Sprühkopf das gleichmäßig dosierte Versprühen der Flüssigkeit.

Zubehör:

Sprayflasche sp aus Kunststoff
1 Stück, 125 ml
REF 540 0075 0



Der Sprühkopf der Sprayflasche erleichtert die gleichmäßige Oberflächenbenetzung mit Silikon- und Wachsentspanner.



Die entspannte Silikonoberfläche (links) verbessert sichtbar die Fließeigenschaften des Gipses.



Silikon- und Wachsentspanner erzeugt eine homogene Gipsoberfläche. Diese sichert die präzise zahntechnische Arbeit.

Formentrennliquid



Formentrennliquid
125 ml
REF 520 TM12 5



Ermöglicht ein leichtes Entfernen der Einbettmassenreste von der Silikonform. Zum Konservieren und Lagern der Silikonformen einfach einsprühen und trocknen lassen.

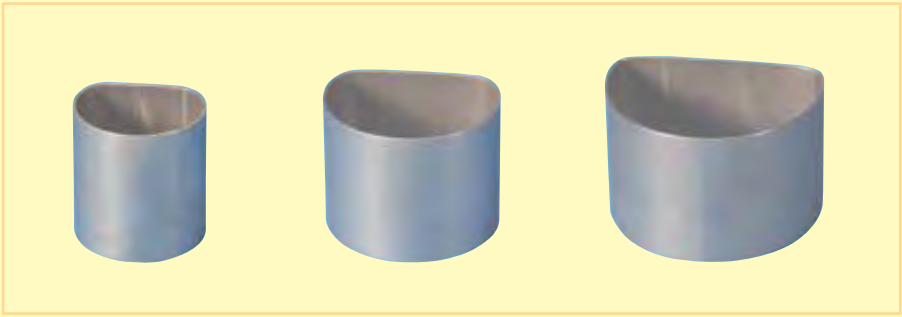
Nachfüllpackung
750 ml
REF 520 TM75 0

Muffelringe aus Metall

Stahlring der Form des Zahnbogens angepasst.

Halbrund geformte Stahlringe erlauben das Platzieren der Gussobjekte außerhalb des Hitzezentrums. Die spannungsfreien Güsse lassen sich leicht aufpassen und erlauben ein zügiges Weiterarbeiten.





Stahlringe für SX3, SX6 und SX9, kompatibel mit allen handelsüblichen Gießgeräten – keine Umstellung der gewohnten Arbeitsabläufe notwendig.

Großspannige Brücken mit Rundungen werden immer außerhalb des Hitzezentrums eingebettet.

Stahlring

	SX3	SX6	SX9
REF	**360 ESR0 3**	**360 ESR0 6**	**360 ESR0 9**

Sockelformer für Stahlring

	SX3	SX6	SX9
REF	**360 ESS0 3**	**360 ESS0 6**	**360 ESS0 9**



Sockelformer aus Silikon mit Metallversteifung für eine hohe Stabilität.

Sortiment

12-teilig
je 1 Stahlring SX3, SX6, SX9
je 1 Sockelformer SX3, SX6, SX9
je 1 Vlieseinlage SX3, SX6, SX9

20 ml Haftgrund für Muffelvlies
200 ml Nachfüllpackung Haftgrund
125 ml Formentrennliquid

REF 360 ESSE T

Zubehör:



Formentrennliquid
125 ml
REF 520 TM12 5
750 ml
REF 520 TM75 0

Vlieseinlagen



Diese Vlieseinlagen nehmen keine Feuchtigkeit aus der Einbettmasse auf. Dadurch expandiert die Einbettmasse völlig gleichmäßig und sorgt für hohe Passgenauigkeit.

Größen	SX3	SX6	SX9
Menge	200 Stück	100 Stück	50 Stück
REF	**360 ESV0 3**	**360 ESV0 6**	**360 ESV0 9**



Bereits zugeschnittene Vlieseinlagen für die Größen SX3, SX6 und SX9 erleichtern die Anwendung.

Haftgrund für Muffelvlies



Haftgrund
20 ml
REF 520 HG02 0



Nachfüllpackung
200 ml
REF 520 HG20 0

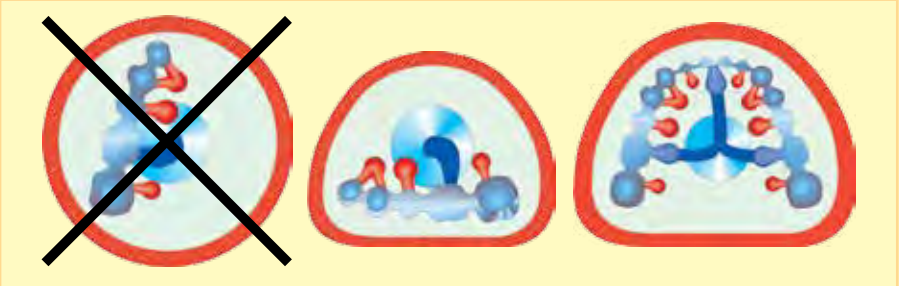


Der Haftgrund zum Einkleben der Vlieseinlagen in den Muffelring verhindert das Hinterfliesen der Einbettmasse und vereinfacht das Ausbetten.

Muffelringe aus Silikon

Muffelringe aus additionsvernetztem Silikon sind schlechte Wärmeleiter. Beim Abbinden der Einbettmasse führt der Wärmestau zu einem schnellen Temperaturanstieg und dadurch zu einer höheren Endtemperatur. Größere Expansionsbewegungen sind die Folge. Toleranzen werden geringer und die Einbettmassen präziser. Die Silikonmanschette sorgt für gleich bleibenden Expansionsdruck, steigert die Genauigkeit und bringt zuverlässige Ergebnisse. Das hochwertige Silikon lässt sich leicht reinigen und ist besonders langlebig.

Ein zentraler Punkt bei der Rückkühlung und Erstarrung der flüssigen Schmelze ist die Lage des prothetischen Objektes zur Außenwandung der Muffel. Die bredent-Gießtechnik beinhaltet die richtige Form der Einbettmassemuffel, so dass jedes Objekt problemlos außerhalb des Hitzezentrums platziert werden kann.



Die Brücke wird im Hitzezentrum platziert.

Jede Brückenform wird durch die Muffelform außerhalb des Hitzezentrums platziert. Ein homogenes Gussgefüge entsteht.

Silikonmanschette

	SX3	SX6	SX9
REF	**360 SIM0 3**	**360 SIM0 6**	**360 SIM0 9**



Sockelformer für Silikonmanschette

	SX3	SX6	SX9
REF	**360 SIS0 3**	**360 SIS0 6**	**360 SIS0 9**



Sortiment

7-teilig
je 1 Silikonmanschette SX3, SX6, SX9
je 1 Sockelformer SX3, SX6, SX9
125 ml Formentrennliquid

REF 360 SISE T

Zubehör:



Formentrennliquid
125 ml
REF 520 TM12 5
750 ml
REF 520 TM75 0

Vakuum Anrührsystem ecovac



ecovac

Passgenauer Zahnersatz, erzielt durch optimal genutzte Materialeigenschaften.
Das bedienerfreundliche und übersichtliche Design erleichtert die Arbeit und reduziert die Fehlerquellen. Eine leistungsstarke und wartungsfreie Vakuumpumpe, die in zwei unterschiedliche Stufen (15 mbar, 200 mbar) eingestellt werden kann, garantiert eine blasenfreie Masse und sichert so die Gussoberfläche. Die Rührzeit und die Drehzahl sind stufenlos einstellbar, dadurch wird die korrekte Verarbeitung unterschiedlicher Werkstoffe ermöglicht.

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

(Wandmontage, ohne Becher und Standfuß)
1 Netzkabel
1 Ersatzfilter
1 Bohrschablone für Wandmontage
4 Schrauben und Dübel für Wandmontage

Zubehör:

Standfuß ecovac, 1 Stück **REF 210 0045 0**



ecovac Ankerwendel-Rührer

Der Ankerwendel-Rührer nimmt die zu mischenden Komponenten aus allen Bereichen des Anrührbechers auf und vermischt diese in horizontaler und vertikaler Richtung. Es bleiben keine ungemischten Materialien am Boden des Anrührbechers zurück, die später eine unterschiedliche Expansion des Werkstoffes hervorrufen können.
Die Summe der aufgelisteten Merkmale und Komponenten bedeutet ein Plus an Sicherheit, führt zu verbesserter Passung bei der Herstellung von Zahnersatz und verhindert somit zeitaufwendige Nacharbeiten.

Ankerwendel-Rührer	50 ccm	**REF 140 0R94 5**
Ankerwendel-Rührer	250 ccm	**REF 140 0R94 0**
Ankerwendel-Rührer	750 ccm	**REF 140 0R94 2**
Ankerwendel-Rührer	1000 ccm	**REF 140 0R94 3**



ecovac Anrührbecher

Die glatte Innenfläche der Edelstahl-Anrührbecher verhindert Anhaften und Aufnahme von Material- oder Flüssigkeitsresten in Kratzern oder Unterschnitten. Dadurch wird eine Zuordnung der Anrührbecher für unterschiedliche Materialien überflüssig. Die konische Form lässt aufgenommenes Material in das Zentrum des Anrührbechers zurück fließen. Das Mischungsverhältnis bleibt somit exakt erhalten. Das bedeutet, mit minimalem Aufwand wird ein besseres Resultat erzielt.

Anrührbecher	50 ccm	**REF 140 0B94 5**
Anrührbecher	250 ccm	**REF 140 0B94 0**
Anrührbecher	750 ccm	**REF 140 0B94 2**
Anrührbecher	1000 ccm	**REF 140 0B94 3**



Anrührbecher D
(für den Einsatz auf Degussa Rührgerät)
425 ml

REF 140 0B94 4

Brevest C+B Speed



Brevest C+B Speed
50 Beutel á 160 g
REF 570 CBS0 8

125 Beutel á 160 g
REF 570 CBS2 0

Bresol Speed *
1000 ml Flasche
REF 520 000S 1

5000 ml Kanister
REF 520 000S 5

* frostgeschützt

Sortiment
25 Beutel
Brevest C+B Speed
1000 ml Bresol Speed
REF 570 CBS0 4

Sehr feinkörnige, phosphatgebundene Einbettmassen für die Kronen- und Brückentechnik für Edelmetall- und Nichtedelmetalllegierungen mit hoher Zeichnungsgenauigkeit.



Bei 21°C Raumtemperatur steht eine Verarbeitungsbreite von 4 bis 6 Minuten für ein blasenfreies Ausgießen der Muffel zur Verfügung.



Großspannige Brücken werden passgenau und dimensionsgetreu hergestellt - mit Brevest C+B Speed.

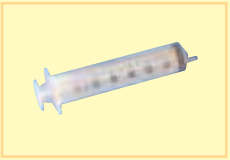


Mit der frostgeschützten Anmischflüssigkeit Bresol Speed sind exakte Konzentrationssteuerungen für passgenauen Zahnersatz möglich.

Zubehör:



Dosierflasche
REF 520 0101 1



Dosierspritze
6 Stück
REF 520 0101 2

Brevest Rapid 1



Schnellaufheizbare Universal-Präzisionseinbettmasse für die Kronen- und Brückentechnik sowie für die gesamte Modellgusstechnik.

Brevest Rapid 1
40 Beutel á 200 g
REF 570 000R 8

100 Beutel á 200 g
REF 570 00R2 0

Brevest Rapid 1
50 Beutel á 160 g
REF 570 160R 8

125 Beutel á 160 g
REF 570 16R2 0

Bresol R
1000 ml Flasche
REF 520 000R 1

5000 ml Kanister
REF 520 000R 5

Sortiment
20 Beutel
Brevest Rapid 1
1000 ml Bresol R
REF 570 0002 5



Feinkörnige, schnell aufheizbare Präzisionseinbettmasse für alle großspannigen Brückenarbeiten. Auch ringlos anwendbar.

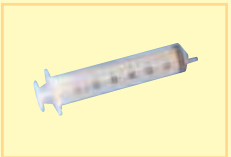


Brevest Rapid 1 kann bereits 15 Minuten nach dem Anmischen in den 900°C heißen Muffelofen gestellt werden.

Zubehör:

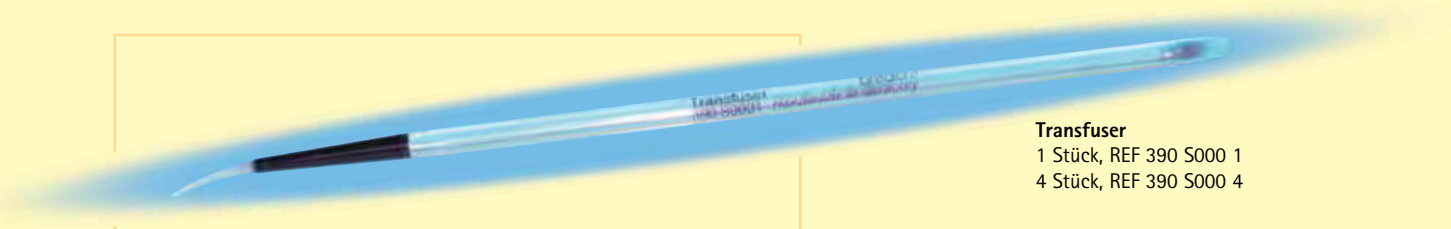


Dosierflasche
REF 520 0101 1



Dosierspritze
6 Stück
REF 520 0101 2

Transfuser



Transfuser
1 Stück, REF 390 S000 1
4 Stück, REF 390 S000 4

Schonende und sichere Einbettmassen- und Gipsübertragung
Bei der Einbettung und beim Ausgießen der Abformung kommt es speziell in engen und unter sich gehenden Bereichen häufig zu unerwünschten Lufteinschlüssen, welche Blasenbildungen verursachen können. Bisher konnten lediglich Instrumente und Pinsel zur Vorbehandlung eingesetzt werden. Bei der Verwendung scharfkantiger Instrumente bestand die Gefahr, dass die Modellationen und Abformungen beschädigt wurden. Beim Einsatz von Pinseln kann überschüssige Flüssigkeit übertragen oder aber mit einem zu trockenen Pinsel Flüssigkeit entzogen werden. Beides kann sich auf das Expansionsverhalten der Einbettmasse auswirken.
Mit der gebogenen, weichen und flexiblen Silikonspitze des Transfusers ist eine schonende und beschädigungsfreie Einbringung ohne Lufteinschlüsse vor der standardgemäßen Befüllung möglich. Die dichte und glatte Oberfläche ermöglicht hervorragende Gleiteigenschaften für Einbettmassen und Gipse und somit eine blasenfreie Materialübertragung.



Hochflexible, weiche Spitze – dadurch keine Beschädigungsgefahr am Wachsmodell.



Enge Bereiche werden durch das sanfte Einbringen vollständig ausgefüllt, ohne die Modellation zu verletzen.



Optimaler Materialfluss und blasenfreies Verdichten mit dem Transfuser.



Problemloses und schonendes Befüllen von extremen Hohlräumen bei Silikonabdrücken mit Gips.



Keine Beschädigungsgefahr während des Füllvorganges.



Jeder Bereich ist gut zugänglich und erlaubt eine optimale und blasenfreie Materialverteilung.

Einbettmassenmarker



Erleichtert die sichere Identifikation der Einbettmasse-Muffel.

Einbettmassenmarker
REF 330 0115 0

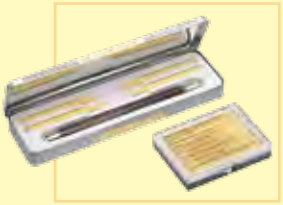


Die notwendigen Angaben werden schnell und einfach aufgeschrieben.



Der Marker ist auf allen Einbettmassen bis 1100° C mühelos lesbar.

Muffelringmarker



Muffelringmarker
1 Minenhalter
mit 4 Minen
REF 330 0115 1

Nachfüllpackung
mit 8 Minen
REF 330 0115 2

Die exakte Kennzeichnungsmöglichkeit für Metallring-Muffeln.

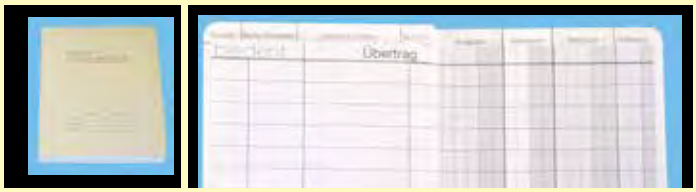


Selbst bei kleinen Muffeln sind umfangreiche Informationen möglich.



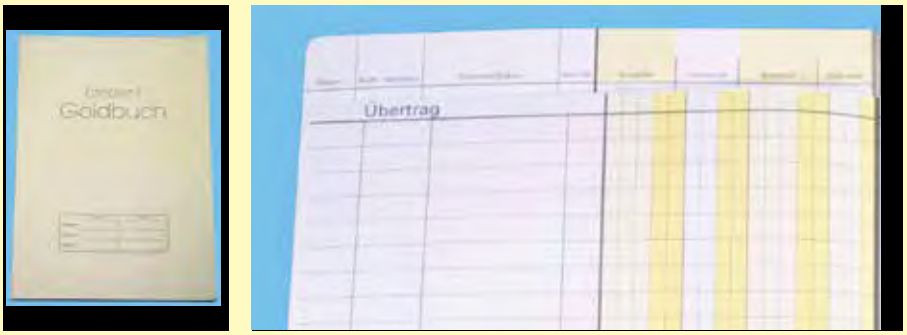
Bis zu 950° C ist die sichere Zuordnung der Muffel gewährleistet.

Goldbuch



Goldbuch
DIN A 6
REF 610 0020 0

Durch die strukturierte und einfache Gestaltung des Goldbuches wird das Edelmetalllager sicher und übersichtlich geführt. Es erleichtert die Kontrolle und verschafft einen schnellen Überblick über den Verbrauch der Legierungen.



Goldbuch
DIN A 4
REF 610 0010 0

bredent group

Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

Brealloy C+B 270



Brealloy C + B 270
Zylinder á 6,3 g

50 g
REF 500 CB05 0

200 g
REF 500 CB20 0

500 g
REF 500 CB50 0

1000 g
REF 500 CB00 0

Leicht fräsbare Aufbrennlegierung mit einer Vickershärte von 270 HV 10.
Brealloy C + B 270 ist frei von Nickel, Beryllium und Gallium. Die Legierung entspricht der Norm DIN 13912: 1996 für NEM-Legierungen und DIN EN ISO 9693: 1995 für Metallkeramik-Systeme.

Zusammensetzung (in Masse-%)	
Kobalt	66
Chrom	20
Molybdän	6
Wolfram	6
Silizium	0,9
Kohlenstoff	0,02
Mangan	0,7

Physikalische Werte (Richtwerte)	
Dichte (g/cm³)	8,4
Vickershärte (HV 10)	270
Soliduspunkt (°C)	1280
Liquiduspunkt (°C)	1350
Gießtemperatur (°C)	1450
0,2%-Dehngrenze (MPa)	600
E-Modul (MPa)	ca. 200.000
Bruchdehnung (%)	10
Ausdehnungskoeffizient (WAK 20-600 °C)	14,4 µm/mk


1

Frästechnik: Brealloy C + B 270 ist hervorragend fräsbar.


2

Teilkronen aus Brealloy C + B 270: grazil und präzise.


3

Geschiebetechnik mit Brealloy C + B 270: präzise im Einstückgussverfahren.

Brealloy MK



brealloy MK
50 g
REF 500 MK05 0

200 g
REF 500 MK20 0

500 g
REF 500 MK50 0

1000 g
REF 500 MK00 0

Aufbrennfähige CoCr-Basis-Legierung für die Kronen- und Brückentechnik. Die geringe Härte lässt eine leichte Bearbeitung zu. Dadurch ideal zum Fräsen geeignet. brealloy MK ist frei von Nickel, Beryllium und Gallium.

Zusammensetzung (in Masse-%)	
Kobalt	65
Chrom	20
Molybdän	6,5
Wolfram	6,5
Silizium	0,8
Mangan	0,8
Eisen	<0,5
Kohlenstoff	<0,1

Physikalische Werte (Richtwerte)	
Dichte (g/cm³)	8,4
Vickershärte (HV 10)	265
Soliduspunkt (°C)	1280
Liquiduspunkt (°C)	1350
Gießtemperatur (°C)	1420
0,2 %-Dehngrenze (MPa)	480
Zugfestigkeit (N/mm²)	790
E-Modul (MPa)	190.000
Bruchdehnung (%)	10
Ausdehnungskoeffizient (WAK 20-600°C)	14,8 µm/mK


1

Die geringe Härte erleichtert die Fräs- und Ausarbeitung sowie die Polierbarkeit.


2

Für großspannige Arbeiten ideal geeignet.

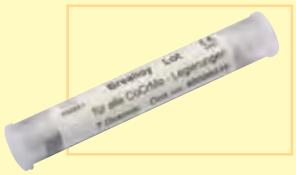

3

Auch Inlays mit dünn auslaufendem Federrand lassen sich leicht herstellen.


4

Die geringe Härte bietet ideale Voraussetzungen zum Fräsen und ist dadurch für Geschiebearbeiten jeglicher Art bestens geeignet.

Brealloy Lot



Brealloy Lot
7 g
REF 500 0001 0

Ein speziell auf CoCr-Legierungen abgestimmtes Lot für die Modellguss- und Aufbrenntechnik.
Zur Vermeidung der Bildung von galvanischen Elementen und Wechselwirkungen mit der Aufbrennkeramik.

Brealloy Flussmittel



Brealloy Flussmittel
8 g
REF 500 0001 1

Geeignet für alle CoCr-Legierungen,
fördert die Fließeigenschaft des Lotes.

Oxyd-Stop-EM



Oxyd-Stop-EM
20 ml
REF 520 0065 0

Verdünner
20 ml
REF 520 0067 0

Verhindert die Oxydation hochglanzpolierter Flächen von edelmetallhaltigen und -reduzierten Legierungen bei Flammen- und Ofenlötungen sowie bei Korrekturbränden. Dies ermöglicht ein Weiterarbeiten mit Zeitgewinn.



Oxyd-Stop-EM schützt garantiert den vorhandenen Hochglanz. Es entfällt die Nacharbeit.



Die Nacharbeit oxydierter Stellen verursacht einen Materialabtrag. Das kann die Passgenauigkeit beeinflussen.

Anwendungsbereiche von Oxyd-Stop-EM



Oxyd-Stop-EM verhindert bei edelmetallhaltigen Brücken und Kronen die Oxydation beim Löten. Auch für Wiron 88 geeignet.



Bei Korrekturbränden werden hochwertige Fräs- und Geschiebearbeiten vor Oxydation geschützt.



Ideal bei Ofenlötungen von Keramikbrücken. Die hochglänzende Metalloberfläche bleibt erhalten.



Oxyd-Stop-EM gut schütteln und auf die zu schützenden Stellen aufpinseln. Kurz antrocknen lassen und der Schutz vor Oxydation ist perfekt.



Oxyd-Stop-EM nach jeder Wärmebehandlung neu auftragen. Nur so ist ein optimaler Schutz gegen Oxydation gewährleistet.



Nach dem Brennen oder Löten lässt sich die Schutzschicht einfach mit heißem Wasser oder mit dem Dampfstrahler entfernen.



Die Nacharbeit wird auf ein Minimum reduziert. Das bringt Zeit- und Qualitätsvorteile.

Oxyd-Stop-NE



Verhindert beim Löten die Oxydation auf allen Modellguss- und NE-Legierungen. Dies bedeutet geringste Nacharbeit und somit Zeitgewinn.

Oxyd-Stop-NE
2 x 50 ml Tube
REF 520 0061 0



Brücken oder Einzelkronen aus NE-Legierungen schützt Oxyd-Stop-NE vor Oxydation. Die hochglanzpolierten Flächen bleiben erhalten.



Oxyd-Stop-NE ist optimal bei Modellgussarbeiten einzusetzen. Damit können Reparaturen bzw. Erweiterungen noch zeitsparender hergestellt werden.



Mit Oxyd-Stop-NE ist die Metalloberfläche auch nach dem Löten noch so hochglänzend wie bei der Endpolitur.



Oxyd-Stop-NE direkt aus der Tube auf die zu schützenden Flächen auftragen. Dies wird durch den Dosieraufsatz erleichtert.



Mit einem Instrument Oxyd-Stop-NE gleichmäßig verteilen.



Oxyd-Stop-NE verhindert wirkungsvoll die Oxydation bei Flammenlötung. Hochglanzpolierte Stellen bleiben oxydfrei und somit passgenau.



Nach dem Löten Oxyd-Stop-NE einfach und schnell unter fließendem Wasser mit einer Bürste entfernen. Dadurch wird Zeit gewonnen.



Es genügt ein kurzes Überpolieren, um den spiegelnden Hochglanz wieder herzustellen. Nur die ungeschützte Krone ist oxydiert.

Oxyd-Stop Silberpalladium Legierung



Oxyd-Stop Silberpalladium Legierung
20 ml
REF 520 0033 0

Verhindert die Oxydation von Silberpalladium und reduzierten Legierungen. Kein Nacharbeiten nötig und somit Zeitgewinn.



Zu schützende Bereiche mit Oxyd-Stop Silberpalladium dünn einstreichen und antrocknen lassen. Es bildet sich eine weiße Schutzschicht.



Oxyd-Stop Silberpalladium verhindert die Oxydation des Lötobjektes bei Flammen- und Ofenlötung.



Oxyd-Stop mit dem Dampfstrahler, im Ultraschallbad oder durch Absäuern entfernen. Ein Nachpolieren der geschützten Bereiche entfällt weitgehend.

Hitzeschutzpaste



Einen sichereren Schutz gibt es nicht!

Hitzeschutzpaste
250 g
REF 540 0020 0



Hitzeschutzpaste wird ganz nah an der Lötstelle angebracht.



Kunststoffe, Keramik oder andere wärmeempfindliche Materialien werden durch Hitze nicht mehr beschädigt.



Hitzeschutzpaste verflüssigt sich nicht bei Erwärmung.

Brecid Säurebad



Erstmalig bleiben hochglänzende Edelmetallflächen nach dem Absäuren erhalten.

Brecid Säurebad
3 x 75 g
REF 520 0099 0



Ein fehlender Kontaktpunkt wird an der auf Hochglanz polierten Vollgusskrone aufgelötet.

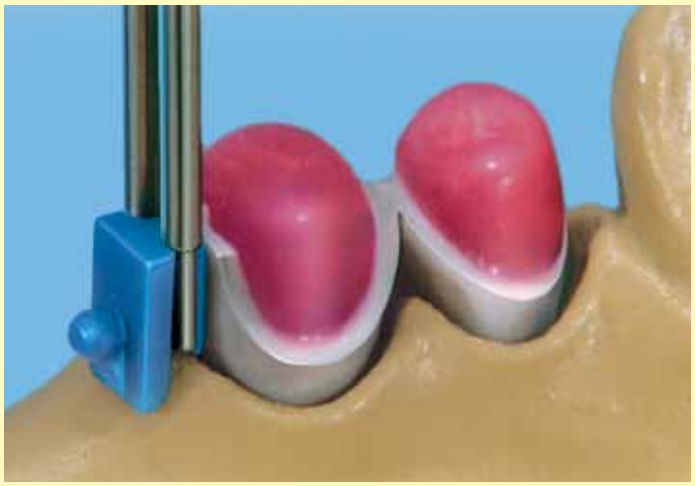


Bei in Brecid abgesäuerten Edelmetall-Legierungen wird die Oxydschicht so entfernt, dass der Hochglanz erhalten bleibt. Ihre Zeitersparnis.



Im herkömmlichen Säurebad wird zwar die Oxydschicht entfernt, aber auch der mühsam geschaffene Hochglanz.

Verankerungselemente für den sicheren Halt der Prothese geben dem Patienten mehr Lebensqualität. bredent bietet deshalb für unterschiedliche Indikationen eine Vielzahl von Verankerungselementen von Kugel- und Stabgeschieben, unterschiedliche Stegvarianten, Riegel und für den bedingt abnehmbaren Zahnersatz Verschraubungen an.







Broschüren für Zahnarzt und Patient
Machen Sie sich und Ihren Zahnarzt mit diesen Broschüren erfolgreicher! 132
Wichtige Informationen 133
Interlock
Interlock 134
Vario-Kugel-Snap vks-oc 135
vks-oc rs 2,2 Abutments 136
vks-oc rs extrakoronale Anwendung - Befestigung im Modellguss 140
vks-oc uni 142
vks-oc austauschbare Kugel 148
vks-oc/sg austauschbare Kugel m. Klebehülse 150
Vario-Kugel-Snap vks-sg 151
vks-sg austauschbare Kugel 152
Die komplette Produktübersicht 153
vks-sg Matrizengehäuse 157
vks-sg Stegpatrize 158
Stabgeschiebe 159
Vario-Soft 3 160
Vario-Soft 3 sv 162
Vario-Soft 3 Matrizengehäuse 163
Vario-Soft 3 Brückenteilungsgeschiebe 164
Vario-Soft 3 mini 166
Vario-Soft 3 mini sv 167
Vario-Soft 3 zircon sv und zircon sv mini 168
Vario-Soft 3 conicalbridge 169
Halteelemente 170
Inverto Plus 172
Friktionszylinder aktivierbar 174
Vario Compress 1 174
Vario Compress 2 176
Kugelfixator 177
Zylindergeschiebe zg 178
Stege
Stegverbindungen 183
Vario-Soft-Profilsteg vsp 184
Vario-Soft-Steg vss 188
Wachsstege 190
Riegeltechnik
Riegel 193
Schwenkriegel sr 194
Schwenkriegel src 196
Steckriegel bs 1 198
KS-Riegel 200
Steckriegel Easy Snap 201
Steckriegel Easy Snap E 202
Steckriegel Easy Snap A 203
Steckriegel Snap System 205
Steckriegel Snap E 206
Steckriegel Snap 209
Steckriegel Snap A 211
Steckriegel aktivierbar 212
Verschraubungen 215
Universal Schraubendreher-Set 216
Universal Schraubendreher-Set Winkelstück 217
Schraubendreher 218
Fräs- und Bohröl 219
Transversale Fixierung 220
Konfektionierte transversale Fixierung 221
Security-Lock 222
Security-Lock-Keramik 223
Security-Lock-Klebehülse 224
Friction Splint FS1 226
Werkzeugsatz für individuelle Verschraubungen 228
Brückenteilungsgeschiebe oc 230
Brückenteilungsgeschiebe individuell 231
Verschraubungs-Set teilkonfektioniert 232

Broschüren für Zahnarzt und Patient

Machen Sie sich und Ihren Zahnarzt mit diesen Broschüren erfolgreicher!



Vario-Soft-Programm
Die verschiedenen Geschiebearten der Vario-Soft-Geschiebegruppe und deren Vorteile werden in diesem Faltprospekt ausführlich dargestellt. Der Zahnarzt hat dadurch einen besseren Überblick über die Geschiebevielfalt und kann den Patienten - je nach Art der Anwendung - besser beraten und versorgen.
REF 000 0410 D



Ein gesunder Mund – ein Leben lang
Der Biofilm, in dem sich die Bakterien im Mund organisieren, bildet langfristig die Hauptgefahr für die Mundgesundheit. Insbesondere wenn die pathogenen Bakterien außer Kontrolle geraten und Entzündungen verursachen. Mit der HELBO-Therapie steht dem Zahnarzt eine wissenschaftlich nachgewiesene Methode der Bekämpfung dieser pathogenen Keime zur Verfügung – die Bakterien werden angefärbt und mit einem passend abgestimmten Theralite-Laser abgetötet. Diese Broschüre erklärt dem Patienten auf einfache Weise die Zusammenhänge und die Möglichkeiten der Therapie.
REF 000 4840 D

Patientenbroschüren für Implantologie
bredent medical bietet verschiedene Patientenbroschüren für die Implantatversorgung an, um den unterschiedlichen Bedürfnissen der Patientengruppen gerecht zu werden.



...lückenlos...
Junge Patienten, bei denen ein Zahn oder wenige Zähne fehlen, erhalten mit dieser Broschüre einen Überblick welche Möglichkeiten die Implantologie für sie bietet und was sie bei einer Implantatversorgung beachten müssen.
REF 000 4210 D



verführerisch...?
Patienten die kurz vor der Zahnlosigkeit stehen sind eine besondere Kundengruppe. Sie fühlen sich zu jung für eine Totalprothese und wünschen sich möglichst sofort eine festsitzende Versorgung. Mit dieser Patientenbroschüre werden die Möglichkeiten der Sofortversorgung mit dem SKY fast & fixed Therapiekonzept ausführlich dargestellt.
REF 000 3420 D



...mittendrin...
Bereits zahnlose Patienten haben wieder andere Ansprüche. Diesen Patienten kann bereits mit einer Fixierung ihrer Prothese auf Implantaten sehr gut geholfen werden. Diese Patientenbroschüre zeigt die Möglichkeiten auf, um herausnehmbare Versorgungen sicher zu fixieren, so dass der Patient komfortabel essen und wieder unbeschwert unter Menschen gehen kann.
REF 000 4220 D

Die Broschüren sind kostenfrei erhältlich!



...für bredent Geschiebeanwender!

Für eine einwandfreie und dauerhafte Funktion der Geschiebe ist die Lagestabilität der herausnehmbaren Prothese von größter Wichtigkeit. Eine umlaufende Fräsung mit parallel gefrästem, mesialen Interlock an der Pfeilerzahnkrone und ein entsprechender Schubverteilungsarm am herausnehmbaren Zahnersatz sind Grundvoraussetzungen und ein absolutes Muss. Kippbewegungen der Prothese müssen unbedingt vermieden werden. Kippbewegungen der Prothese führen täglich zu einer hohen Anzahl von Aus - und Einrastungen der Snap-Geschiebe, wodurch in Zusammenwirkung mit kristallinen Ablagerungen ein frühzeitiger Verschleiß, und damit eine vorzeitige Beeinträchtigung der Funktionstüchtigkeit der Geschiebe entstehen kann.

bredent-Forschungsinformation

Vario-Kugel-Snap Geschiebe vks oc + sg

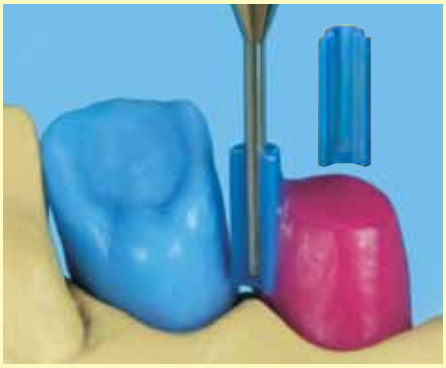
Neueste Erkenntnisse ergeben, dass es in extrem wenigen Fällen im Mund-Milieu zu einer kristallinen Ablagerung auf den natürlichen Zähnen, auf der Zahnprothese und dem festsitzenden Zahnersatz kommen kann.

Werden durch unzureichende Mundhygiene diese Kristalle nicht entfernt, kann es in seltenen Ausnahmesituationen vorkommen, dass sich diese Kristalle in die Oberfläche der Kunststoff-Matrize einlagern.
Somit entsteht eine abrasive Wirkung auf die Kugel der Patrize, was letzten Endes bis zu einem Snap-Verlust führen kann. Dieses ungeklärte und bisher unbekannte Phänomen wurde in sehr seltenen Fällen im Verhältnis zu den verkauften Kugel-Snap-Geschieben bei ca. jedem 5000. Patienten in Erfahrung gebracht.

Wir empfehlen aus diesem Grunde harte Legierungen zu verwenden, und täglich zweimaliges Reinigen der Zähne, der Zahnprothese und vor allem des festsitzenden Zahnersatzes sowie eine regelmäßige Kontrolle durch den behandelnden Zahnarzt. Für eine einwandfreie Funktion der Vario-Kugel-Snap Geschiebe ist es notwendig, dass der Patient beim Eingliedern der Prothese mit den Fingern den Snap-Punkt sucht und durch Fingerdruck zum Einrasten bringt.

Interlock





- **schnelles und sicheres Anbringen des Interlocks**
- **keine Beschädigung des Stumpfes beim Bohren des Interlocks**

- **nur mit einem Rillenfräser aufbohren**
- **definierte Wandstärke von nur 0,4 mm**

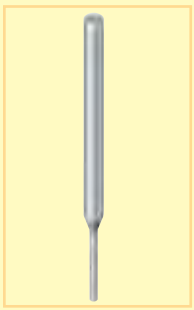
Mit dem Parallelhalter wird das Interlock in die Modellation integriert. Erst anschließend wird der Umläufer modelliert und gefräst.

Parallel- und 2°-Interlock aus hochschmelzendem Spezialwachs.
Nach dem Vermessen der Einschubrichtung werden die Käppchen - Wachs oder Kunststoff - hergestellt.

Interlock parallel



8 Stück
REF 430 0736 9

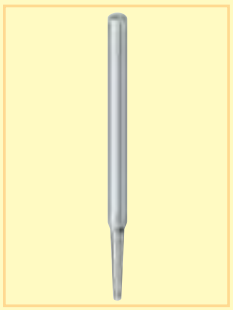


Parallelhalter Interlock parallel
1 Stück
REF 360 0116 6

Interlock 2°



8 Stück
REF 430 0736 8



Parallelhalter Interlock 2°
1 Stück
REF 360 0116 5



Ein schnelles und sauberes Anbringen des Interlocks mit Schubverteiler garantiert ein schnelles Nacharbeiten.



Das Interlock wird nur mit dem Rillenfräser F538 2H 10 nachgebohrt. Der Schubverteiler wird wie gewohnt bearbeitet.



Das richtige Interlock ist die Garantie für eine sichere und langlebige, herausnehmbare Prothese.

Maßangaben



Artikel	REF	Ø	Breite	Höhe
Interlock 0°	430 0736 9	0,9 mm	2,2 mm	6,0 mm
Interlock 2°	430 0736 8	1,4 mm	1,0/1,4 mm	6,0 mm

vks-oc

Kugelgeschiebe müssen für eine funktionssichere Anwendung sehr genau verarbeitet werden. Die Lagestabilität der Prothese muss garantiert werden können, um eine Überlastung durch Mikrobewegungen von Matrize und Patrize zu verhindern. Das Geschiebe ist nur für den sicheren Halt der Prothese ausgelegt, nicht jedoch für eine ständige Belastung. Bei extrakoronaler Anwendung muss unbedingt ein Schubverteiler mit integriertem Interlock vorhanden sein. Dadurch wird die erforderliche Stabilität sowie die Kräfteverteilung erreicht.
Die Kugelgeschiebe bieten dem Patienten durch ihre Snapfunktion mehr Sicherheit, da ein deutliches Einrasten der Prothese spürbar ist.

Indikationen
- Wurzelkappen
- extrakoronale Anwendungen
- Halteelement für Stege
- Implantatprothetik (nur vks-oc rs)
- Kunststoffeinbau
- Modellgussbefestigung

Produktvariationen
- Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7 uni für Wurzelkappen und Steglösungen
- Vario-Kugel-Snap vks-oc 2,2 uni für Wurzelkappen und Steglösungen
- Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7 für extrakoronale Anwendung
- Vario-Kugel-Snap vks-oc 2,2 für extrakoronale Anwendung
- Vario-Kugel-Snap vks-oc rs 2,2 für unterschiedliche Implantatsysteme
- Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7 austauschbare Kugel
- Vario-Kugel-Snap vks-oc 2,2 austauschbare Kugel

Eigenschaften
- kostengünstige Anschaffung
- zeitsparende und sichere Verarbeitung
- Reduzierung der Legierungsvielfalt für hohe Biokompatibilität
- wirtschaftliche Lösung durch gießbare Kunststoff-Patrizen

Materialien
- Patrizen
  - verbrennbarer Kunststoff
  - angussfähige Edelmetalllegierung
- Matrizen
  - biokompatibles Thermoplast

Abmessungen
Die Kugelkopfgeschiebe Vario-Kugel-Snap vks-oc sind in den Größen 1,7 und 2,2 erhältlich.

Die Matrizen haben eine Retention von

grün 4N



gelb 6N



rot 8N

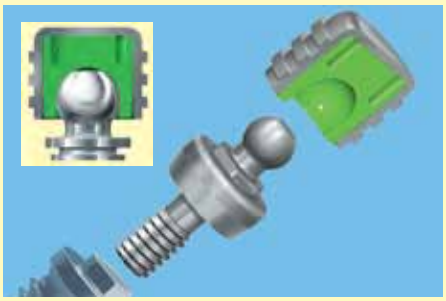




vks-oc 1,7 / 2,2 uni für Wurzelkappen und Steglösungen



vks-oc 1,7 / 2,2 für exktrakoronale Anwendung



vks-oc rs 2,2 für unterschiedliche Implantatsysteme



vks-oc 1,7 / 2,2 austauschbare Kugel

vks-oc rs 2,2 Abutments



Neun Abutments passend für Brånemark, 3i (außer 6 mm), Steri-oss hex-lock

Die Patrize des Kugelattachments ist in einem hochpräzisen Industrieverfahren hergestellt. Sie besteht aus Titan Grade 5. Dies gewährleistet höchste Passgenauigkeit, lange Lebensdauer und Biokompatibilität.

Die Schraube des vks-oc Kugelabutments ist im Kopfbereich mit einer Aussparung versehen. So ist gewährleistet, dass das Abutment auf jedes gebräuchliche Implantat mit Außenhexagon spaltfrei passt. Es ist lediglich der zutreffende Durchmesser und die gewünschte Distanzhöhe zu beachten.

Abb 1:1



vks-oc rs Ø 2,2 mm Abutment
Ø 4 mm, Distanzhöhe 2 mm
Abdruckmatrize
je 1 Stück
REF 460 0004 2



vks-oc rs Ø 2,2 mm Abutment
Ø 5 mm, Distanzhöhe 2 mm
Abdruckmatrize
je 1 Stück
REF 460 0005 2



vks-oc rs Ø 2,2 mm Abutment
Ø 6 mm, Distanzhöhe 2 mm
Abdruckmatrize
je 1 Stück
REF 460 0006 2



vks-oc rs Ø 2,2 mm Abutment
Ø 4 mm, Distanzhöhe 4 mm
Abdruckmatrize
je 1 Stück
REF 460 0004 4



vks-oc rs Ø 2,2 mm Abutment
Ø 5 mm, Distanzhöhe 4 mm
Abdruckmatrize
je 1 Stück
REF 460 0005 4



vks-oc rs Ø 2,2 mm Abutment
Ø 6 mm, Distanzhöhe 4 mm
Abdruckmatrize
je 1 Stück
REF 460 0006 4



vks-oc rs Ø 2,2 mm Abutment
Ø 4 mm, Distanzhöhe 6 mm
Abdruckmatrize
je 1 Stück
REF 460 0004 6



vks-oc rs Ø 2,2 mm Abutment
Ø 5 mm, Distanzhöhe 6 mm
Abdruckmatrize
je 1 Stück
REF 460 0005 6



vks-oc rs Ø 2,2 mm Abutment
Ø 6 mm, Distanzhöhe 6 mm
Abdruckmatrize
je 1 Stück
REF 460 0006 6



vks-oc rs Ø 2,2 mm Laborimplantat
Ø 4 mm
2 Stück
REF 460 0000 4



vks-oc rs Ø 2,2 mm Laborimplantat
Ø 5 mm
2 Stück
REF 460 0000 5



vks-oc rs Ø 2,2 mm Laborimplantat
Ø 6 mm
2 Stück
REF 460 0000 6

Zubehör:



Schraubendreher is
Winkelstück
1 Stück
REF 460 0001 0



Schraubendreher is
Hand kurz
1 Stück
REF 460 0001 1



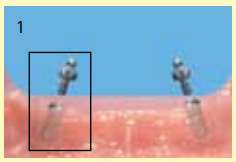
Winkellehre
1 Stück
REF 460 0010 0



vks-oc rs Ø 2,2 mm Achspfosten
2 Stück
REF 460 0010 2
8 Stück
REF 460 0010 8

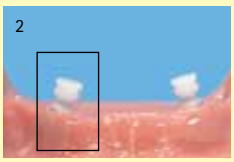


Abdruckmatrizen
2 Stück
REF 460 0000 2
8 Stück
REF 460 0000 8



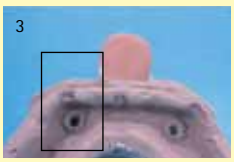


Nach erfolgreicher Osseointegration der Implantate die Schleimhaut eröffnen und das passende vks-oc Abutment aufschrauben. Dabei ist durch Verwendung eines vks-oc Schraubendrehers das Drehmoment auf 30 Ncm zu begrenzen.





Es stehen Abutments in den Distanzhöhen 2, 4 und 6 mm zur Verfügung. Distanzhülsen sind nicht erforderlich. Die Kugelabutments können gleichzeitig als Gingivaformer eingesetzt werden. Vor der Abformung die Übertragungsmatrizen auf den Kugelabutments platzieren.





Die Übertragungsmatrizen befinden sich nun in der Sammelabformung. Retentionsrillen sichern die Lage der Übertragungsmatrizen in der Abformmasse.

Wichtige Information für die Verarbeitung von Geschieben siehe Katalog Seite 133

vks-oc rs 2,2 Abutments



Vor der Modellherstellung werden Laborimplantate in die Übertragungsmatrizen platziert. So ist eine präzise Übertragung der Lage der Implantate gesichert.



Das Modell zeigt präzise die Lage der Implantate. In der Regel sind die Implantate nicht völlig parallel eingebracht, so dass sich Divergenzen oder Konvergenzen zwischen mehreren Kugelabutments ergeben.

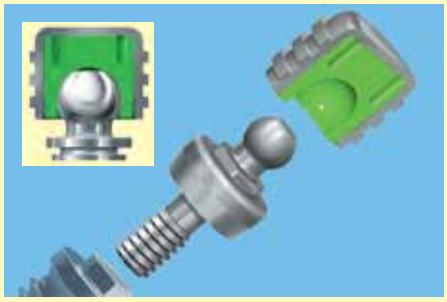


Das vks-oc rs System toleriert Abweichungen zur geplanten Einschubrichtung von maximal 15 Grad. Um die Abweichung von der Senkrechten zu ermitteln, werden zunächst Achspfosten auf den Laborabutments platziert.



Eine spezielle Winkellehre stellt den Toleranzbereich des vks-oc Systems dar. Die Abweichung der Implantate liegt hier (siehe Abb.) im Rahmen der Toleranz, so dass dieser Fall optimal mit dem vks-oc rs System versorgt werden kann.

Starre Matrizen zur Befestigung in einer Kunststoffprothese



Sortiment

13-teilig
2 Matrizen starr, grün
2 Matrizen starr, gelb
2 Matrizen starr, rot
2 Titanmatrizengehäuse
2 Schraubendreher is
1 Winkellehre
1 Matrizeneindrückstift
1 vks-Parallelhalter

REF 440 0066 4



Matrizen starr
vks-oc rs Ø 2,2 mm
grün - reduzierter Snap
8 Stück
REF 440 0070 8
50 Stück
REF 440 0075 0



Matrizen starr
vks-oc rs Ø 2,2 mm
gelb - mittlerer Snap
8 Stück
REF 440 0080 8
50 Stück
REF 440 0085 0



Titanmatrizengehäuse für Kunststoffbefestigung
vks-oc rs Ø 2,2 mm
2 Stück
REF 440 0030 2
8 Stück
REF 440 0030 8



Matrizen starr
vks-oc rs Ø 2,2 mm
rot - starker Snap
8 Stück
REF 440 0090 8
50 Stück
REF 440 0095 0

Zubehör:



Matrizeneindrückstift
vks-oc rs Ø 2,2 mm
1 Stück
REF 360 0116 1



Parallelhalter universal 2
vks-oc rs Ø 2,2 mm
1 Stück
REF 360 0116 0



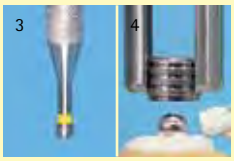
Matrizenzange
vks-oc Ø 2,2 mm + zg
1 Stück
REF 310 0000 6



Die Matrizen sollen im Sinne der Einschubrichtung parallel auf den divergenten Abutments platziert werden. Hierzu ist unbedingt das Vorgehen in den Abbildungen 3 - 9 einzuhalten.



Eine Orientierung der Matrizen an den Achsen der Implantate würde zu einer divergenten Stellung der Matrizen führen. Dies beeinträchtigt die Funktion der Matrizen.



Gelbe Kunststoffmatrize mit dem Eindrückstift in das Metallgehäuse drücken. Mit dem Parallelhalter universal 2 alle Matrizen parallel auf den Abutments platzieren.



Die Stellung der Matrizen mit Gips fixieren, Unterschnitte bis zum Kieferkamm auffüllen. Das Gipsplateau sichert die korrekte Lage der Matrizen bei allen folgenden Arbeitsschritten.



Zur Aufstellung der Ersatzzähne eine Kunststoffbasisplatte verwenden. Die Matrizen mit wenig Kunststoff mit der Basisplatte verbinden. Auf dieser Platte die Ersatzzähne aufstellen.



Zur Einprobe können die Matrizen mit der Aufstellung vom Modell abgehoben werden. Durch das Gipsplateau (vergl. Abb. 5) ist die parallele Stellung der Matrizen reproduzierbar gesichert.



Vor der Fertigstellung die Matrizen aus der Basisplatte entfernen und auf den Abutments platzieren. Es können alle Fertigstellungsverfahren (z. B. Küvettenpresstechnik, Gießtechnik) angewandt werden.



Das einpolymerisierte Matrizengehäuse: Mit der Matrizenzange kann die Kunststoffmatrize entfernt werden.

vks-oc rs 2,2 Abutments

Starre Matrizen zur Befestigung im Modellguss



vks-oc rs Ø 2,2 mm
Verarbeitung der Matrize auf Abutment



Matrizen starr
vks-oc rs Ø 2,2 mm
grün - reduzierter Snap
8 Stück
REF 440 0070 8
50 Stück
REF 440 0075 0



Matrizen starr
vks-oc rs Ø 2,2 mm
gelb - mittlerer Snap
8 Stück
REF 440 0080 8
50 Stück
REF 440 0085 0



Matrizen starr
vks-oc rs Ø 2,2 mm
rot - starker Snap
8 Stück
REF 440 0090 8
50 Stück
REF 440 0095 0



Titanmatrizengehäuse
vks-oc rs 2,2 mm
zum Kleben oder
Laserschweißen
2 Stück
REF 440 0020 2



Wachsmatrizengehäuse
vks-oc rs 2,2 mm
8 Stück
REF 440 0100 8
50 Stück
REF 440 0105 0



Dubliermatrizen
vks-oc rs 2,2 mm
8 Stück
REF 440 0110 8



Matrizenzange
vks-oc Ø 2,2 mm + zg
1 Stück
REF 310 0000 6

Zubehör:



DTK-Kleber
REF 540 0010 6

Sortiment

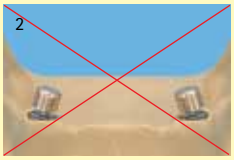
13-teilig
2 Matrizen starr, grün
2 Matrizen starr, gelb
2 Matrizen starr, rot
2 Titanmatrizen-gehäuse
2 Wachsmatrizen-gehäuse
2 Dubliermatrizen
2 Schraubendreher is
1 Winkellehre
1 Matrizeneindrück-stift
1 vks-Parallelhalter
REF 440 0066 5

Wichtige Information für die Verarbeitung von Geschieben siehe Katalog Seite 133

vks-oc rs 2,2 Abutments



Die Matrizen (hier: Dubliermatrizengehäuse) sollen im Sinne der Einschubrichtung parallel auf den divergenten Abutments platziert werden. Hierzu ist unbedingt das Vorgehen in den Abbildungen 3 - 13 einzuhalten.



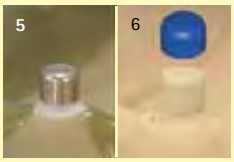
Eine Orientierung der Matrizen an den Achsen der Implantate würde zu einer divergenten Stellung der Matrizen führen. Dies beeinträchtigt die Funktion und Haltbarkeit der Matrizen.



Um eine parallele Stellung der Dubliermatrizen zu gewährleisten, werden diese mit dem Parallelhalter universal 2 auf den Patrizen platziert. Anschließend die Stellung der Matrizen mit Gips fixieren.



Unterschnitte zwischen Dubliermatrize und Kieferkamm mit Gips auffüllen. Das Gipsplateau sichert die korrekte Lage der Matrizen bei allen folgenden Arbeitsschritten.



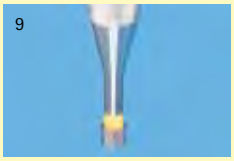
Anschließend das Modell wie üblich zur Herstellung eines Modellgussgerüstes ausblocken und dublieren. Das Dubliermatrizengehäuse sichert die richtige Dimensionierung des Klebespaltes.



Zum Modellieren des Modellgussgerüstes über den Matrizengehäusen stehen besondere Wachsmatrizengehäuse zur Verfügung. Sie sichern die richtige Stärke des Modellgusses im Bereich der Matrizen.



Das Modellgussgerüst wird wie üblich gegossen, fertig ausgearbeitet und poliert. Die Hohlräume zur Aufnahme der Klebematrizen sollten nur mit dem Sandstrahler gereinigt werden (nicht ausschleifen).



In die Metallmatrizengehäuse zum Kleben mit dem Eindrückstift Kunststoffmatrizen eindrücken. Zum Verkleben der Metallmatrizengehäuse diese auf den Abutments platzieren.



Die Gipsplateaus, die durch die parallele Platzierung der Dubliermatrizen aufgebaut wurden (vergl. Abb. 4), fixieren die parallele Lage der Metallmatrizengehäuse vor dem Kleben.



Die Aussparungen für die Klebematrizen mit Einweg-Sandstrahler reinigen und mit DTK-Kleber beschicken. Achtung: Rückstände in Umlaufstrahlern beeinträchtigen die Haftung des DTK-Klebers.



Das Modellgussgerüst auf die lagerichtig fixierten Klebematrizen drücken. Den überschüssigen Kleber mit Druck aus den Aussparungen herauspressen.



Anschließend Wachsaufstellung, Einprobe und Kunststofffertigstellung wie üblich durchführen.

Maßangaben



Artikel	REF	Gewinde	Distanzhöhe	Breite	Ø Kugel
vks-oc rs Ø 2,2 mm	460 0004 2	M2 x 0,4	2 mm	4 mm	2,2 mm
	460 0004 4	M2 x 0,4	4 mm	4 mm	2,2 mm
	460 0004 6	M2 x 0,4	6 mm	4 mm	2,2 mm
	460 0005 2	M2 x 0,4	2 mm	5 mm	2,2 mm
	460 0005 4	M2 x 0,4	4 mm	5 mm	2,2 mm
	460 0005 6	M2 x 0,4	6 mm	5 mm	2,2 mm
	460 0006 2	M2 x 0,4	2 mm	6 mm	2,2 mm
	460 0006 4	M2 x 0,4	4 mm	6 mm	2,2 mm
	460 0006 6	M2 x 0,4	6 mm	6 mm	2,2 mm

Maßangaben



Artikel	REF	Ø	Höhe
Titanmatrizengehäuse für Kunststoffeinbau vks-oc rs 2,2	440 0030 8	4,2 mm	3,2 mm
Titanmatrizengehäuse zum Kleben vks-oc rs 2,2	440 0020 2	4,0 mm	3,2 mm
Dubliermatrize vks-oc rs 2,2	440 0110 8	4,4 mm	3,4 mm
Matrizen starr vks-oc rs 2,2	440 0070 8	3,3 mm	3,0 mm
	440 0080 8	3,3 mm	3,0 mm
	440 0090 8	3,3 mm	3,0 mm

vks-oc extrakoronale Anwendung - Befestigung im Modellguss



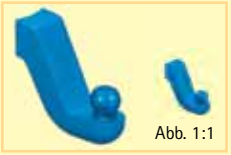
Das extrakoronale vks-oc ist stets in Verbindung mit einer Schubverteilerfräsung zu verwenden. Dies sichert eine optimale Verteilung auftretender Kräfte auf den Ankerzahn.
vks-oc ist in zwei unterschiedlichen Winkeln erhältlich. Dies ermöglicht stets eine optimale Anpassung an den Verlauf der Schleimhaut.



Patrize vks-oc
Ø 1,7 mm, 30°
8 Stück
REF 430 0734 5
50 Stück
REF 430 0734 6



Patrize vks-oc
Ø 2,2 mm
8 Stück
REF 430 0539 0
50 Stück
REF 430 0556 0



Patrize vks-oc
Ø 1,7 mm, 60°
8 Stück
REF 430 0734 7
50 Stück
REF 430 0734 8

Zubehör:



vks-Parallelhalter oc/sg,
1 Stück
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0

Sortiment

22-teilig
Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7 30°/60°
4 Ausblockscheiben oc 1,7
1 Eindrückstift vks 1,7
je 4 Matrizen oc 1,7 - gelb, grün, rot
1 Parallelhalter Metall ph-vks 1,7
je 2 Patrizen oc 1,7 30° + 60°
REF 430 0734 9

Sortiment

12-teilig
Vario-Kugel-Snap vks-oc 2,2
2 Ausblockscheiben oc 2,2
1 Eindrückstift vks 2,2
je 2 Matrizen oc 2,2 - gelb, grün, rot
1 Parallelhalter Metall ph-vks 2,2
2 Patrizen oc 2,2
REF 430 0531 0

Sortiment

10-teilig
Vario-Kugel-Snap vks-oc 2,2
2 Ausblockscheiben oc 2,2
je 2 Matrizen oc 2,2 - gelb, grün, rot
2 Patrizen oc 2,2
REF 430 0534 0



Zunächst wird in gewohnter Art eine Krone modelliert und in Wachs eine Schubverteilerfräsung mit Rille angelegt.



Entsprechend dem Verlauf der Schleimhaut das zutreffende vks-oc auswählen und lagerichtig mit dem Parallelhalter platzieren.



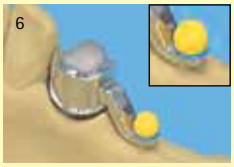
vks-oc mit heißem Wachs an der Krone fixieren.



Die Grenze vks-oc/Krone vollkommen mit heißem Wachs verschwemmen. vks-oc Patrizen bestehen aus verbrennbarem Kunststoff. Sie werden gemeinsam mit den Kronen gegossen.



Das Einstückgussverfahren erleichtert die Verarbeitung. Nach dem Guss soll das vks-oc nur leicht mit einer Schwabbel hochglanzpoliert werden.



Nach Fertigstellung des Primärteils (vergl. S. 133) zunächst die blaue Ausblockscheibe und anschließend die gelbe Kunststoffmatrize auf der Kugel platzieren.

Maßangaben



Artikel	Ø	Winkel	Länge	Höhe
Patrize vks-oc	Kugel 1,7 mm	30°	5,8 mm	3,9 mm
	Kugel 1,7 mm	60°	6,6 mm	6,6 mm
	Kugel 2,2 mm	–	6,7 mm	7,5 mm

Wichtige Information für die Verarbeitung von Geschieben siehe Katalog Seite 133

vks-oc extrakoronale Anwendung - Befestigung im Modellguss



Zubehör:



Eindrückstift
vks-oc Ø 1,7 mm
1 Stück
REF 430 0621 0



Metallübertragungs-patrizen
vks-oc Ø 1,7 mm
8 Stück
REF 430 0662 0



Eindrückstift
vks-oc Ø 2,2 mm
1 Stück
REF 430 0548 0



Metallübertragungs-patrizen
vks-oc Ø 2,2 mm
8 Stück
REF 430 0548 2



Matrizen vks-oc 1,7
rot - starker Snap
8 Stück
REF 430 0656 0
50 Stück
REF 430 0657 0



Matrizen vks-oc 2,2
rot - starker Snap
8 Stück
REF 430 0546 0
50 Stück
REF 430 0548 3



Matrizen vks-oc 1,7
gelb - mittlerer Snap
8 Stück
REF 430 0659 0
50 Stück
REF 430 0658 0



Matrizen vks-oc 2,2
gelb - mittlerer Snap
8 Stück
REF 430 0545 0
50 Stück
REF 430 0549 0



Matrizen vks-oc 1,7
grün- reduzierter Snap
8 Stück
REF 430 0655 0
50 Stück
REF 430 0654 0



Matrizen vks-oc 2,2
grün- reduzierter Snap
8 Stück
REF 430 0544 0
50 Stück
REF 430 0548 4



Ausblockscheiben
vks-oc 1,7
8 Stück
REF 430 0652 0
50 Stück
REF 430 0653 0



Ausblockscheiben
vks-oc 2,2
12 Stück
REF 430 0540 0
50 Stück
REF 430 0548 5

vks-oc Ø 1,7 mm und vks-oc Ø 2,2 mm: Montage im Modellguss



Von der Ausblockscheibe nach basal ausblocken. Hierdurch entsteht im Modellguss die optimale Aussparung zur Aufnahme der Matrize.



Anschließend Dublikat aus Modellgusseinbettmasse anfertigen.



Wachsmodell der geplanten Modellgussarbeit: Die Matrize wird mit einer Wachsschicht (Stärke ca. 0,4 mm) überzogen.



Die fertige Modellgussarbeit ist bereit zur Montage der Matrize mit dem Eindrückstift.



Die Matrize wird einfach mit dem speziellen Eindrückstift montiert. Sie hält durch die konische Außenform ohne weitere Hilfsmittel. Zum evtl. Austausch kann sie mit einem Rosenbohrer oder mit der Matrizenzange entfernt werden.

Maßangaben

Artikel	Ø	Höhe
Matrizen vks-oc 1,7	2,7 mm	2,0 mm
Matrizen vks-oc 2,2	3,3 mm	2,7 mm
Ausblockscheibe vks-oc 1,7	2,8 mm	0,4 mm
Ausblockscheibe vks-oc 2,2	3,5 mm	0,4 mm

vks-oc uni



Anwendung auf Wurzelkappen und Stegen.

vks-oc uni aus vollständig verbrennbarem Kunststoff werden gemeinsam mit der Wurzelkappe gegossen. Sie sind einfach in der Verarbeitung und besonders biokompatibel, da keine elektrochemische Potentialdifferenz durch unterschiedliche Legierung eintritt.

vks-oc uni sind auch in einer angussfähigen hochschmelzenden Legierung erhältlich. Sie sind besonders präzise, da die Nachbearbeitung nach dem Guss entfällt.



Patrize vks-oc uni
Ø 1,7 mm
8 Stück
REF 430 0676 0
50 Stück
REF 430 0675 0



Patrize vks-oc uni
Ø 2,2 mm
8 Stück
REF 430 0538 0
50 Stück
REF 430 0550 0



Patrize vks-oc uni
Ø 1,7 mm
HL-Patrize
angussfähig
2 Stück
REF 430 0701 0



Patrize vks-oc uni
Ø 2,2 mm
HL-Patrize
angussfähig
2 Stück
REF 430 0700 0

Zubehör:



vks-Parallelhalter oc/sg,
1 Stück
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Wachsstege

Wachsstege wstg 1,6
1,6 x 8 x 50 mm
ca. 65 Stück
REF 430 0265 0

Wachsstege wstg 1,9
1,9 x 4 x 50 mm
ca. 120 Stück
REF 430 0266 0

Wachsstege wstg 2,2
2,2 x 6 x 50 mm
ca. 65 Stück
REF 430 0267 0



Parallelhalter für Wachsstege

Parallelhalter 1,9 - 2,2 für wstg 1,9 - 2,2
1 Stück
REF 430 0270 0

Maßangaben

Artikel	REF	Ø	Höhe
Patrize vks-oc uni/HL	430 0675 0	Kugel 1,7 mm	2,2 mm
	430 0550 0	Kugel 2,2 mm	3,2 mm

Wichtige Information für die Verarbeitung von Geschieben siehe Katalog Seite 133

vks-oc uni



Wurzelkappe in gewohnter Weise modellieren. Das vks-oc uni mit dem Parallelhalter lagerichtig platzieren und mit heißem Wachs befestigen.



Parallelhalter entfernen und den Übergang vks-oc uni/Wurzelkappe mit heißem Wachs ausschwemmen. Das Einstückgussverfahren erleichtert die Verarbeitung.



Die Gusstechnik wird in gewohnter Weise durchgeführt. Nach dem Guss das vks-oc uni nur leicht mit einer Leinenschwabbel polieren.



Die blaue Ausblockscheibe auf die Patrize unterhalb des Äquators platzieren. Kunststoffmatrize mit dem Eindrückstift in das Metallmatrizengehäuse stecken.



Das Metallmatrizengehäuse mit der Kunststoffmatrize auf die Patrize drücken. Die Ausblockscheibe sorgt für eine parallele Lage der Matrize.



Zur Einprobe der Aufstellung Metallmatrize mit wenig Kunststoff an der Kunststoffbasisplatte der Aufstellung befestigen.



Matrizengehäuse in der Aufstellung. Deutlich erkennbar der geringe Platzbedarf. Ausblockscheiben zur Einprobe entfernen und aufheben.



Zur Fertigstellung Ausblockscheibe aufstecken und Wurzelkappe mit flüssigem Silikon abdecken. Okklusalen Teil der Kugel nicht abdecken.



Metallmatrizengehäuse mit integrierter Kunststoffmatrize in das noch weiche Silikon drücken.



Nach Aushärten der Silikonabdeckung Prothese in gewohnter Weise fertigstellen.



Die fertige Prothese von basal. Zur Änderung der Snap-Friktion die eingedrückte Kunststoffmatrize mit einem Rosenbohrer entfernen und eine andere Kunststoffmatrize einsetzen.

Steg-Variante



Auf fertig modelliertem Steg ein vks-oc uni lagerichtig mit dem Parallelhalter platzieren und mit heißem Wachs fixieren.



Parallelhalter entfernen und den Übergang vks-oc uni/Wachssteg mit heißem Wachs ausgleichen.



Die Gusstechnik erfolgt in gewohnter Weise. vks-oc uni nur leicht mit einer Leinenschwabbel polieren.

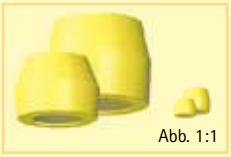
vks-oc uni



Starre Matrizen zur Befestigung in einer Kunststoffprothese.



Matrizen rot
vks-oc Ø 1,7 mm
starker Snap
8 Stück
REF 430 0656 0
vks-oc Ø 2,2 mm
8 Stück
REF 430 0546 0



Matrizen gelb
vks-oc Ø 1,7 mm
mittlerer Snap
8 Stück
REF 430 0659 0
vks-oc Ø 2,2 mm
8 Stück
REF 430 0545 0



Matrizen grün
vks-oc Ø 1,7 mm
reduzierter Snap
8 Stück
REF 430 0655 0
vks-oc Ø 2,2 mm
8 Stück
REF 430 0544 0



Metallmatrizengehäuse
mmg vks-oc Ø 1,7 mm
2 Stück
REF 430 0697 0
8 Stück
REF 430 0661 0
mmg vks-oc Ø 2,2 mm
2 Stück
REF 430 0696 0
8 Stück
REF 430 0547 0

Zubehör:



Eindrückstift
vks-oc Ø 1,7 mm
1 Stück
REF 430 0621 0



Metallübertragungspatrizen
vks-oc Ø 2,2 mm
8 Stück
REF 430 0548 2



Titanmatrizengehäuse
tmg
vks-oc Ø 1,7 mm
2 Stück
REF 430 0699 0
vks-oc Ø 2,2 mm
2 Stück
REF 430 0698 0



Metallübertragungspatrizen
vks-oc Ø 1,7 mm
8 Stück
REF 430 0662 0



Eindrückstift
vks-oc Ø 2,2 mm
1 Stück
REF 430 0548 0



Ausblockscheiben
vks-oc Ø 1,7 mm
8 Stück
REF 430 0652 0
vks-oc Ø 2,2 mm
12 Stück
REF 430 0540 0

Sortiment

Vario-Kugel-Snap
vks universal 1,7
14-teilig
je 2 Matrizen
rot, gelb, grün
2 Metallmatrizengehäuse
2 Ausblockscheiben
2 Patrizen
1 Eindrückstift
1 Parallelhalter
REF 430 0674 0

Sortiment

Vario-Kugel-Snap
vks universal 2,2
14-teilig
je 2 Matrizen
rot, gelb, grün
2 Metallmatrizengehäuse
2 Ausblockscheiben
2 Patrizen
1 Eindrückstift
1 Parallelhalter
REF 430 0532 0

Hinweis: Auf Wurzelkappen werden vks-oc Matrizen und vks-oc rs Matrizen stets mit einer Ausblockscheibe parallelisiert. Die Verarbeitungswege von vks-oc Matrizen und vks-oc rs Matrizen stimmen überein. Es ist zu beachten, dass für vks-oc und vks-oc rs unterschiedliche Ausblockscheiben, Matrizengehäuse und Eindrückstifte verwendet werden.

Weitere Sortimente finden
Sie in der Preisliste!

Maßangaben

Artikel	REF	Ø	Höhe
Metallmatrizengehäuse vks-oc 1,7	430 0697 0	3,5 mm	2,3 mm
Titanmatrizengehäuse vks-oc 1,7	430 0699 0	3,5 mm	2,3 mm
Metallmatrizengehäuse vks-oc 2,2	430 0696 0	4,3 mm	3,1 mm
Titanmatrizengehäuse vks-oc 2,2	430 0698 0	4,3 mm	3,1 mm
Matrizen vks-oc 1,7	430 0655 0	2,7 mm	2,0 mm
	430 0659 0	2,7 mm	2,0 mm
	430 0656 0	2,7 mm	2,0 mm
Matrizen vks-oc 2,2	430 0544 0	3,3 mm	2,7 mm
	430 0545 0	3,3 mm	2,7 mm
	430 0546 0	3,3 mm	2,7 mm
Ausblockscheibe vks-oc 1,7	430 0652 0	2,8 mm	0,4 mm
Ausblockscheibe vks-oc 2,2	430 0540 0	3,5 mm	0,4 mm

Wichtige Information für die Verarbeitung von Geschieben siehe Katalog Seite 133

vks-oc uni



Anwendung auf Wurzelkappen zur Befestigung im Modellguss.



Patrize
vks-oc uni
Ø 1,7 mm
8 Stück
REF 430 0676 0
50 Stück
REF 430 0675 0



Patrize
vks-oc uni
Ø 2,2 mm
8 Stück
REF 430 0538 0
50 Stück
REF 430 0550 0



Patrize
vks-oc uni
Ø 1,7 mm
HL-Patrize
angussfähig
2 Stück
REF 430 0701 0



Patrize
vks-oc uni
Ø 2,2 mm
HL-Patrize
angussfähig
2 Stück
REF 430 0700 0

Zubehör:



vks-Parallelhalter oc/sg,
1 Stück
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Wurzelkappe in gewohnter Weise modellieren. Das vks-oc uni mit dem Parallelhalter lagerichtig platzieren und mit heißem Wachs befestigen.



Parallelhalter entfernen und den Übergang vks-oc uni/Wurzelkappe mit heißem Wachs ausschwemmen. Das Einstückgussverfahren erleichtert die Verarbeitung.



Die Gusstechnik wird in gewohnter Weise durchgeführt. Nach dem Guss das vks-oc uni nur leicht mit einer Leinenschwabbel polieren.





Unterschnitte zwischen Ausblockscheibe und Marginalsaum mit Ausblockwachs ausgleichen und die Modellgussarbeit wie gewohnt ausblocken und dublieren.





Zum Modellieren des Modellgussgerüstes über den Matrizengehäusen die speziellen Wachsmatrizengehäuse verwenden. Sie sichern die richtige Stärke des Modellgussgerüstes. Modellgussgerüst wie gewohnt fertigstellen.

Maßangaben

Artikel	REF	Ø	Höhe
Patrize vks-oc uni/HL	430 0675 0	Kugel 1,7 mm	2,2 mm
	430 0550 0	Kugel 2,2 mm	3,2 mm

vks-oc uni


Abb. 1:1

Matrizen starr
vks-oc rs Ø 2,2 mm
grün - reduzierter Snap
8 Stück
REF 440 0070 8


Abb. 1:1

Matrizen starr
vks-oc rs Ø 2,2 mm
gelb - mittlerer Snap
8 Stück
REF 440 0080 8


Abb. 1:1

Matrizen starr
vks-oc rs Ø 2,2 mm
rot - starker Snap
8 Stück
REF 440 0090 8


Abb. 1:1

Titanmatrizengehäuse
vks-oc rs 2,2
zum Kleben oder Laserschweißen
2 Stück
REF 440 0020 2


Abb. 1:1

Wachsmatrizen-gehäuse
vks-oc rs 2,2
8 Stück
REF 440 0100 8
50 Stück
REF 440 0105 0


Abb. 1:1

Ausblockscheiben
vks-oc rs 2,2
8 Stück
REF 440 0010 8


Abb. 1:1

Dubliermatrizen
vks-oc rs 2,2
8 Stück
REF 440 0110 8



Matrizenzange
vks-oc Ø 2,2 mm + zg
1 Stück
REF 310 0000 6

Sortiment
Vario-Kugel-Snap
vks-oc rs 2,2
18-teilig
je 2 Matrizen starr rot, gelb, grün
2 Titanmatrizengehäuse
2 Dubliermatrizen inkl. 2 Matrizen gelb
2 Wachsmatrizengehäuse
2 Ausblockscheiben
2 Patrizen
1 Eindrückstift
1 Parallelhalter
REF 440 0001 0

Zubehör:



Matrizeneindrückstift
vks-oc rs Ø 2,2 mm
1 Stück
REF 360 0116 1



Parallelhalter universal 2
vks-oc rs Ø 2,2 mm
1 Stück
REF 360 0116 0



DTK-Kleber
REF 540 0010 6

Maßangaben

Artikel	REF	Ø	Höhe
Titanmatrizengehäuse zum Kleben vks-oc rs 2,2	440 0020 2	4,0 mm	3,2 mm
Dubliermatrize vks-oc rs 2,2	440 0110 8	4,4 mm	3,4 mm
Ausblockscheibe vks-oc rs 2,2	440 0010 8	4,4 mm	0,75 mm

10 JAHRE SKY IMPLANTAT SYSTEM
IM SCIENTIFIC BOOK 2012 ZUSAMMENGEFASST

INTERNATIONAL, ZUKUNFTSORIENTIERT, WISSENSCHAFTLICH UND PRAXISNAH

Das dreigliedrige, 136 Seiten starke Scientific Book fasst im ersten Teil die Abstracts der Vorträge, Excellence Kurse sowie Workshops im Rahmen des SKY Meeting 2012 zusammen und präsentiert im Zweiten wissenschaftliche und klinische Poster. Die wissenschaftlichen Poster zeigen aktuelle Ergebnisse der Untersuchungen zur SKY Implantat Familie (blueSKY, SKY classic, whiteSKY und miniSKY). Darüber hinaus werden Resultate zur HELBO-Therapie (aPDT) und den Regenerationsmaterialien dargestellt. Die klinischen Poster bilden die prothetischen Möglichkeiten des SKY Implantat Systems, miniSKY und whiteSKY in Verbindung mit den bredent Materialien ab. Den Abschluss im dritten Teil bildet ein Überblick der nationalen und internationalen Veröffentlichungen an Fachartikeln zum SKY Implantat System sowie des whiteSKY Zirkonimplantats.

Die vielen Autoren und die bredent group sind davon überzeugt, dass das Scientific Book 2012 als Quelle der Inspiration dient und laden dazu ein, sich selbst ein Bild über den Nutzen der vielen Anregungen für die tägliche Arbeit in der Praxis zu machen.



REF 9929740D (Deutsch)
REF 992974GB (Englisch)

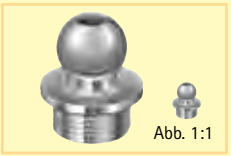
vks-oc austauschbare Kugel



Sicherheit, Präzision und Biokompatibilität durch leicht austauschbare Titankugel.



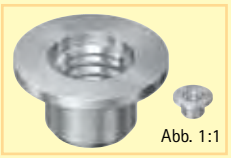
Kugelkopfschraube vks-oc/sg 1,7 Titan
1 Stück
REF 450 0005 6



Kugelkopfschraube vks-oc/sg 2,2 Titan
1 Stück
REF 450 0004 7



Gewindehülse vks-oc 1,7
1 Stück
HL
REF 450 0005 4
Platin-Iridium
REF 450 0005 5



Gewindehülse vks-oc 2,2
1 Stück
HL
REF 450 0004 6
Platin-Iridium
REF 450 0005 3

Sortiment

vks-oc 1,7 austauschbare Kugel
5-teilig
1 Kugelkopfschraube
1 Gewindehülse
1 Fixationsschraube
1 Schraubendreher
1 Parallelhalter
REF 450 0005 8

Sortiment

vks-oc 2,2 austauschbare Kugel
5-teilig
1 Kugelkopfschraube
1 Gewindehülse
1 Fixationsschraube
1 Schraubendreher
1 Parallelhalter
REF 450 0004 5

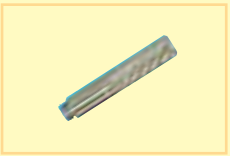
Zubehör:



vks-Parallelhalter oc/sg,
1 Stück
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Schraubendreher
kurz, Sechskant
1 Stück
REF 330 0069 0



Fixationsschraube M 2
1 Stück
REF 450 0004 8
M 1,6
1 Stück
REF 450 0005 7



Schraubendreher
Kugelkopfschraube
vks oc/sg 1,7
1 Stück
REF 330 0116 4



Gewindeschneider vks austauschbare Kugel 1,7
1 Stück
REF 460 0011 7



Gewindeschneider vks austauschbare Kugel 2,2
1 Stück
REF 460 0012 2

Wichtige Information für die Verarbeitung von Geschieben siehe Katalog Seite 133

vks-oc austauschbare Kugel





Die Kugelkopfschraube wird leicht in die Gewindehülse eingeschraubt und mit dem Parallelhalter an die Wurzelkappenmodellation gehalten.



Die Geschiebepatrize wird in festgelegter Einschubrichtung an die Wachsmodellation angewachst.



Weitergearbeitet wird mit vks-oc 2,2 mm starre Matrizen,



Mit dem Schraubendreher wird die Kugelkopfschraube entgegen dem Uhrzeigersinn aus der Gewindehülse herausgedreht.



Vor dem Einbetten der Modellation muss die Kugelkopfschraube gegen die Fixationsschraube ausgetauscht werden.





Der Gewindeanteil der Fixationsschraube wird mit colloidalem Graphit bestrichen und mit geringem Kraftaufwand in die Gewindehülse eingedreht.



Das Gussobjekt wird abgestrahlt und die Fixationsschraube herausgedreht. Die Wurzelkappe wird ausgearbeitet, die Kugelkopfschraube eingedreht und mit Titanpolierpaste auf Hochglanz poliert.



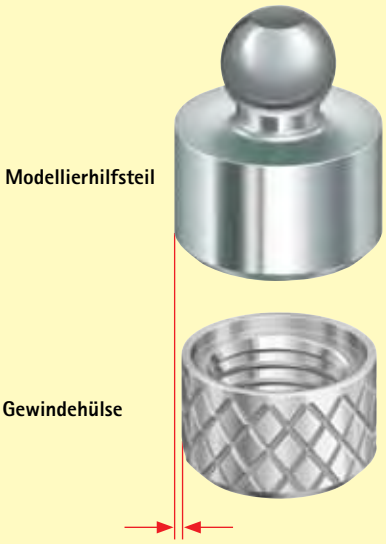
oder mit den vks-oc rs 2,2 mm starre Matrizen.

Maßangaben



Artikel	REF	Ø	Gewinde	Höhe
Kugelkopfschraube vks-oc/sg 1,7	450 0005 6	Kugel 1,7 mm	M 1,6 x 0,2	2,9 mm
Kugelkopfschraube vks-oc/sg 2,2	450 0004 7	Kugel 2,2 mm	M 2 x 0,25	3,5 mm
Gewindehülse vks-oc 1,7	450 0005 4	3,4 mm	–	1,7 mm
Gewindehülse vks-oc 2,2	450 0004 6	3,4 mm	–	1,7 mm

vks-oc/sg austauschbare Kugel mit Klebehülse





Modellierhilfsteil 1,7
1 Stück
REF 450 0007 3



Modellierhilfsteil 2,2
1 Stück
REF 450 0007 5



Gewindehülse Titan 1,7
2 Stück
REF 450 0007 4



Gewindehülse Titan 2,2
2 Stück
REF 450 0007 6

Zubehör:



DTK-Kleber
REF 540 0010 6

Ein Modellierhilfsteil für oc und sg.

Die einklebbare Gewindehülse Titan als kostengünstige Alternative zur angussfähigen Gewindehülse.



Das Modellierhilfsteil mit dem Parallelhalter entsprechend der Einschubrichtung in die Modellation integrieren.



Die Form des Modellierhilfsteils lässt die endgültige Geschiebeausrichtung erkennen.



Vor dem Einbetten Modellierhilfsteil entfernen.



Nach der Politur die Kugelkopfschraube in die Gewindehülse eindrehen und mit Hilfe des Parallelhalters in die abgestrahlte Aufnahme mit DTK-Kleber einkleben.



Die Matrize auf die Kugelkopfschraube aufsetzen und wie gewohnt weiter verarbeiten.



Mit dem gleichen Modellierhilfsteil wird auch die Verarbeitung von vks-oc vorgenommen.

Maßangaben

Artikel	REF	Gewinde	Höhe
Gewindehülse Titan vks-oc/sg 1,7	450 0007 4	M 1,6 x 0,2	1,9
Gewindehülse Titan vks-oc/sg 2,2	450 0007 6	M 2 x 0,25	1,9

vks-sg

Kugelgeschiebe müssen für eine funktionssichere Anwendung sehr genau verarbeitet werden. Die Lagestabilität der Prothese muss garantiert werden können, um eine Überlastung von Mikrobewegungen von Matrize und Patrize zu verhindern. Das Geschiebe ist nur für den sicheren Halt der Prothese ausgelegt, nicht jedoch für eine ständige Belastung. Bei extrakoronaler Anwendung muss unbedingt ein Schubverteiler mit integriertem Interlock vorhanden sein. Dadurch werden die erforderliche Stabilität sowie die Kräfteverteilung erreicht.
Die Kugelgeschiebe bieten dem Patienten durch ihre Snapfunktion mehr Sicherheit, da ein deutliches Einrasten der Prothese spürbar ist.

Indikationen
- extrakoronale Anwendungen
- Halteelement für Stege
- Modellgussbefestigung

Produktvariationen
- Vario-Kugel-Snap vks-sg sv 1,7
- Vario-Kugel-Snap vks-sg 1,7
- Vario-Kugel-Snap vks-sg 2,2
- Vario-Kugel-Snap vks-sg 1,7 austauschbare Kugel
- Vario-Kugel-Snap vks-sg 2,2 austauschbare Kugel
- Vario-Kugel-Snap vks-sg 1,7 Stegpatrize
- Vario-Kugel-Snap vks-sg 2,2 Stegpatrize

Eigenschaften
- kostengünstige Anschaffung
- zeitsparende und sichere Verarbeitung
- Reduzierung der Legierungsvielfalt für hohe Biokompatibilität
- wirtschaftliche Lösung durch gießbare Kunststoff-Patrizen

Materialien
- Patrizen
  - verbrennbarer Kunststoff
  - angussfähige Edelmetalllegierung
- Matrizen
  - biokompatibles Thermoplast

Abmessungen
Die Kugelkopfgeschiebe Vario-Kugel-Snap vks-oc sind in den Größen 1,7 und 2,2 erhältlich.

Die Matrizen haben eine Retention von

grün 4N



gelb 6N

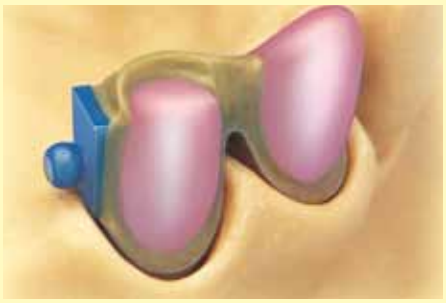


rot 8N

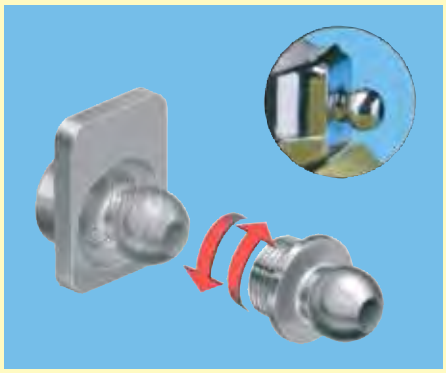




vks-sg sv 1,7



vks-sg 1,7 / 2,2

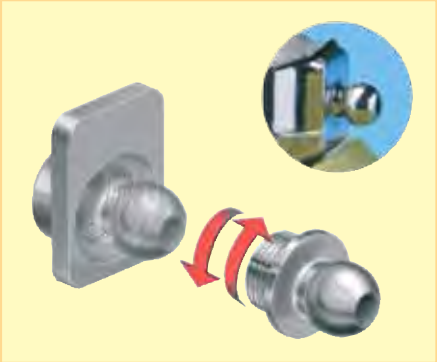


vks-sg 1,7 / 2,2 austauschbare Kugel



vks-sg 1,7 / 2,2 Stegpatrize

vks-sg austauschbare Kugel



Angussfähige Gewindehülse und austauschbare Titankugel für Präzision, Biokompatibilität und Sicherheit.



Gewindehülse vks-sg 1,7
1 Stück
HL
REF 450 0005 9
Platin-Iridium
REF 450 0006 0



Kugelkopfschraube vks-oc/sg 1,7
1 Stück
Titan
REF 450 0005 6



Gewindehülse vks-sg 2,2
1 Stück
HL
REF 450 0005 1
Platin-Iridium
REF 450 0005 2



Kugelkopfschraube vks-oc/sg 2,2
1 Stück
Titan
REF 450 0004 7

Sortiment

vks-sg 1,7 austauschbare Kugel
5-teilig
1 Kugelkopfschraube
1 Gewindehülse
1 Fixationsschraube
1 Schraubendreher
1 Parallelhalter
REF 450 0006 1

Sortiment

vks-sg 2,2 austauschbare Kugel
5-teilig
1 Kugelkopfschraube
1 Gewindehülse
1 Fixationsschraube
1 Schraubendreher
1 Parallelhalter
REF 450 0004 9

Zubehör:



vks-Parallelhalter oc/sg,
1 Stück
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Schraubendreher
kurz, Sechskant
1 Stück
REF 330 0069 0



Fixationsschraube M 2
1 Stück
REF 450 0004 8
M 1,6
1 Stück
REF 450 0005 7



Schraubendreher
Kugelkopfschraube vks oc/sg 1,7
1 Stück
REF 330 0116 4



Gewindeschneider vks austauschbare Kugel 1,7
1 Stück
REF 460 0011 7



Gewindeschneider vks austauschbare Kugel 2,2
1 Stück
REF 460 0012 2

Wichtige Information für die Verarbeitung von Geschieben siehe Katalog Seite 133

vks-sg austauschbare Kugel



Die Kugelkopfschraube wird leicht in die Gewindehülse eingeschraubt und mit dem Parallelhalter an die Wachsmodellation gehalten.



Die Geschiebepatrize wird in Einschubrichtung der umlaufenden Fräsung mit parallelem Interlock an die Wachsmodellation gewachst.



Mit dem Schraubendreher die Kugelkopfschraube entgegen dem Uhrzeigersinn aus der Gewindehülse herausdrehen.



Vor dem Einbetten der Modellation muss die Kugelkopfschraube gegen die Fixationsschraube ausgetauscht werden.



Der Gewindeanteil der Fixationsschraube wird mit colloidalem Grafit bestrichen und mit geringer Kraft in die Gewindehülse eingedreht.



Die Gussobjekte werden abgestrahlt und die Fixationsschraube herausgedreht. Die Kronen werden ausgearbeitet und die Kugelkopfschraube eingedreht.



Die Kugelkopfschraube wird mit Titanpolierpaste auf Hochglanz poliert.



Matrize gelb wird auf der Kugel platziert und das Modell zum dublieren vorbereitet. Weitere Verarbeitung mit dem Vario-Kugel-Snap vks-sg.

Maßangaben





Artikel	REF	Ø	Tiefe	Gewinde	Breite	Höhe
Kugelkopfschraube vks-oc/sg 1,7	450 0005 6	Kugel 1,7 mm		M 1,6 x 0,2		2,9 mm
Kugelkopfschraube vks-oc/sg 2,2	450 0004 7	Kugel 2,2 mm		M 2 x 0,25		3,5 mm
Gewindehülse HL vks-sg 1,7	450 0005 9	–	1,7 mm	1,7 mm	3,0 mm	4,0 mm
Gewindehülse Platin-Iridium vks-sg 1,7	450 0006 0	–	1,7 mm	1,7 mm	3,0 mm	4,0 mm
Gewindehülse HL vks-sg 2,2	450 0005 1	–	1,7 mm	–	3,9 mm	5,1 mm
Gewindehülse Platin-Iridium HL vks-sg 2,2	450 0005 2	–	1,7 mm	–	3,9 mm	5,1 mm

Die komplette Produktübersicht



Mit integriertem Schubverteiler.



Für individuelle Anwendungen.



Bei Schaltsattel-Stegen für anspruchsvolle prothetische Arbeiten.



Matrizen grün – reduzierte Snap-Friktion
Nachfüllpackung:
Ø 1,7 mm
8 Stück
REF 430 0668 0
Ø 2,2 mm
8 Stück
REF 430 0541 0



Matrizen gelb – normale Snap-Friktion
Nachfüllpackung:
Ø 1,7 mm
8 Stück
REF 430 0666 0
Ø 2,2 mm
8 Stück
REF 430 0542 0



Matrizen rot – starke Snap-Friktion
Nachfüllpackung:
Ø 1,7 mm
8 Stück
REF 430 0664 0
Ø 2,2 mm
8 Stück
REF 430 0543 0



Vario-Kugel-Snap vks-sg/sv 1,7
Nachfüllpackung:
Patrizen
8 Stück
REF 430 0735 3



Patrize sg
Nachfüllpackung:
Ø 1,7 mm
8 Stück
REF 430 0670 0
Ø 2,2 mm
8 Stück
REF 430 0537 0



Patrize universal
Nachfüllpackung:
Ø 1,7 mm
8 Stück
REF 430 0676 0
Ø 2,2 mm
8 Stück
REF 430 0538 0



vks-Patrize universal HL
Nachfüllpackung:
Ø 1,7 mm
2 Stück
REF 430 0701 0
Ø 2,2 mm
2 Stück
REF 430 0700 0



vks-Parallelhalter oc/sg,
1 Stück
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Eindrückstift
vks-oc Ø 1,7 mm
1 Stück
REF 430 0621 0
vks-oc Ø 2,2 mm
1 Stück
REF 430 0548 0



Metallübertragungspatrizen
vks-oc Ø 1,7 mm
8 Stück
REF 430 0662 0
vks-oc Ø 2,2 mm
8 Stück
REF 430 0548 2



Parallelhalter universal
für vks-sg/sv
REF 360 0115 1

Sortimente

vks Gesamtsortiment	35 Teile	**REF 430 0530 0**
vks Sortiment sg/uni 1,7	25 Teile	**REF 430 0651 0**
vks Sortiment sg/2,2	10 Teile	**REF 430 0533 0**
vks Sortiment sg 1,7	10 Teile	**REF 430 0673 0**
vks Sortiment sg/sv 1,7	9 Teile	**REF 430 0735 2**

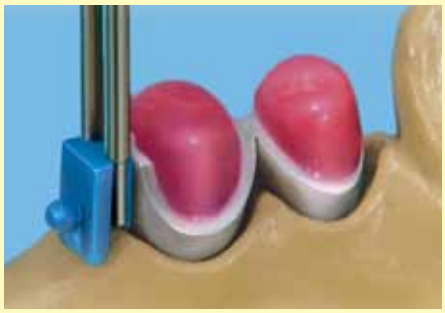


Maßangaben

Artikel	REF	Tiefe	Breite	Höhe
Patrize vks-sg 1,7	430 0670 0	2,7 mm	3,0 mm	4,1 mm
Patrize vks-sg 1,7 sv	430 0735 3	4,3 mm	3,5 mm	4,5 x 5,5 mm
Patrize vks-sg 2,2	430 0537 0	3,5 mm	3,8 mm	5,4 mm
Matrize vks-sg 1,7	430 0668 0	2,3 mm	3,2 mm	3,1 mm
	430 0666 0	2,3 mm	3,2 mm	3,1 mm
	430 0664 0	2,3 mm	3,2 mm	3,1 mm
Matrize vks-sg 2,2	430 0541 0	2,85 mm	4,2 mm	4,1 mm
	430 0542 0	2,85 mm	4,2 mm	4,1 mm
	430 0543 0	2,85 mm	4,2 mm	4,1 mm

Wichtige Information für die Verarbeitung von Geschieben siehe Katalog Seite 133

Die komplette Produktübersicht



Schubverteiler vks-sg/sv 1,7.
Bei der Anwendung der Patrize sg/sv 1,7 mit vollkommen neuartigem Snap-Geschiebe inkl. Schubverteiler mit Kugel Ø 1,7 mm erübrigt sich ein zusätzlicher Schubverteilerarm.



Vario-Kugel-Snap vks-sg/sv 1,7
Sortiment
REF 430 0735 2



Parallelhalter universal
für Patrize sg/sv 1,7 erleichtert mit der grazilen Form das Anwachsen an die Kronen.
REF 360 0115 1



Nach dem Gießen darf an der Kugel und an der Friktionsfläche nicht ausgearbeitet werden.



Die hochglanzpolierten Flächen bringen die optimale Voraussetzung für die präzise Passung der Friktions-Snap-Matrize.



Es muss immer mit der gelben Matrize dubliert werden. Dies garantiert das optimale Gehäuse für individuelle Einstellbarkeit der Snap-Friktionen.



Das Einbettmassemodell kann in der gewohnten Weise hergestellt werden.

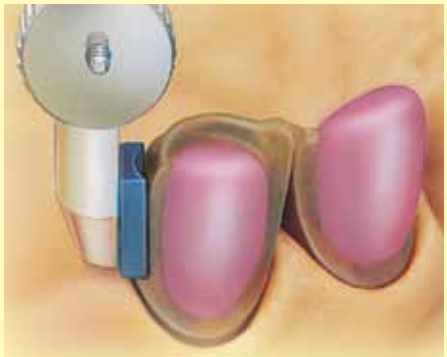


Die präzise abgeformte Matrize wird in die Modellation integriert.



Das Sekundärteil mit der eingedrückten Matrize garantiert dauerhafte Snap-Friktion.

Für eine einwandfreie Funktion der vks-Geschiebe ist es notwendig, dass der Patient beim Eingliedern der Prothese mit den Fingern den Snap-Punkt sucht und durch Fingerdruck zum Einrasten bringt.



vks-sg für Freiendprothesen



Patrize sg
Die konkave Anwachsfläche und die spiegelglatte Kunststoffoberfläche sind die beste Voraussetzung für präzise Ergebnisse.

Für eine Garantiegewährung der Vario-Kugel-Snap Geschiebe-Matrizen ist ein Schubverteilungsarm mit Interlock in einer 0°-Fräsung erforderlich.



Die konkave Anwachsfläche der Patrize sg ermöglicht kronennahes Anbringen.



Der Durchmesser der Kugel darf nicht mehr verändert werden.



Beim Ausblocken wird basal um die Matrize kein Unterlegwachs angebracht. So wird die Matrize komplett in Metall gefasst.



Die Modellgussmodellation muss die Matrize komplett umfassen.

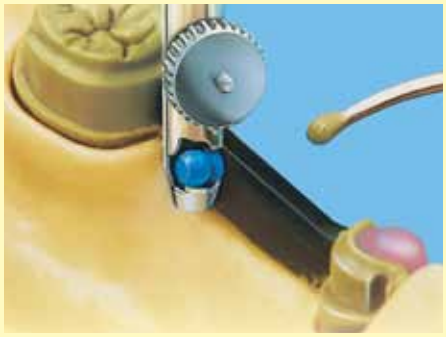


Den Modellguss wie gewohnt ausarbeiten und aufpassen. Beim Glänzen das Matrizengehäuse mit Wachs abdecken.



Die Matrize mit der gewünschten Snap-Friktion wird mit dem Eindrückstift eingefügt.

Die komplette Produktübersicht



Für individuelle Anwendungsmöglichkeiten



Patrize universal
Nachfüllpackung:
Ø 1,7 mm
8 Stück
REF 430 0676 0
Ø 2,2 mm
8 Stück
REF 430 0538 0



vks-Patrize universal HL
Nachfüllpackung:
Ø 1,7 mm
2 Stück
REF 430 0701 0
Ø 2,2 mm
2 Stück
REF 430 0700 0



Matrizen
grün - reduzierte
Snap-Friktion
Nachfüllpackung:
Ø 1,7 mm
8 Stück
REF 430 0668 0
Ø 2,2 mm
8 Stück
REF 430 0541 0



Matrizen
gelb - normale
Snap-Friktion
Nachfüllpackung:
Ø 1,7 mm
8 Stück
REF 430 0666 0
Ø 2,2 mm
8 Stück
REF 430 0542 0



Matrizen
rot - starke
Snap-Friktion
Nachfüllpackung:
Ø 1,7 mm
8 Stück
REF 430 0664 0
Ø 2,2 mm
8 Stück
REF 430 0543 0



Wachsstege für
zeitsparende
Steggeschiebe-
Modellation
1,6 x 8 x 50 mm
REF 430 0265 0
1,9 x 4 x 50 mm
REF 430 0266 0
2,2 x 6 x 50 mm
REF 430 0267 0



vks-Parallelhalter
oc/sg,
1 Stück
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Eindrückstift
vks-oc Ø 1,7 mm
1 Stück
REF 430 0621 0
vks-oc Ø 2,2 mm
1 Stück
REF 430 0548 0



Parallelhalter für Wachsstege

Parallelhalter 1,6
für wstg 1,6
1 Stück
REF 430 0268 0

Parallelhalter
1,9 - 2,2
für wstg 1,9 - 2,2
1 Stück
REF 430 0270 0



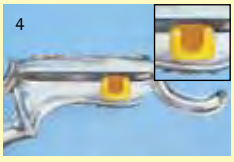
Nach dem kostengünstigen Einstückguss kann für die Dublierung ausgeblockt werden.



Das Einbettmassemodell muss mit der gelben Matrize hergestellt werden.



Der Steg und die Matrize werden einfach mit einer Wachsschicht überzogen. Die restliche Modellation erfolgt individuell.



Sicherer Halt für jede Prothesensituation mit Vario-Kugel-Snap sg. Die Friktion kann der Zahnarzt patientenindividuell auswählen.

Wichtige Information für die Verarbeitung von Geschieben siehe Katalog Seite 133

vks-sg Matrizengehäuse

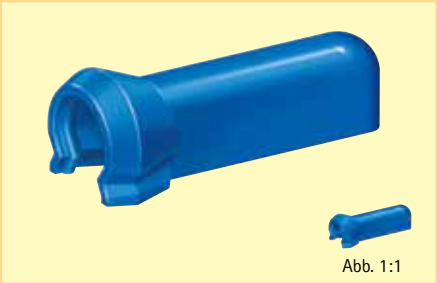


Abb. 1:1

Matrizengehäuse
vks-sg 1,7
8 Stück
REF 430 0670 8

Das Matrizengehäuse sichert den Halt der Matrize und bietet gleichzeitig einen spannungsfreien Modellguss durch Verklebung.

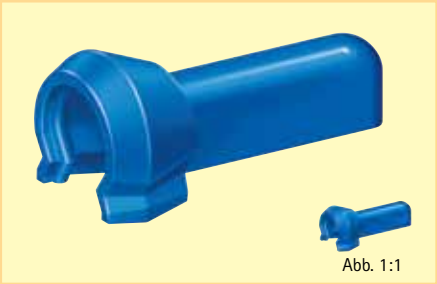


Abb. 1:1

Matrizengehäuse
vks-sg 2,2
8 Stück
REF 430 0680 8



Die Primärkonstruktion wie gewohnt herstellen.



Die grüne Matrize in das Kunststoffmatrizengehäuse einsetzen und auf der Kugelpatrize platzieren.



Den Schubverteiler aus Pi-Ku-Plast modellieren und mit dem Matrizengehäuse verbinden. Die Matrize vor dem Gießen entfernen.



Vor dem Verkleben den Appendix abstrahlen und mit Retentionen versehen.



Matrizengehäuse und Modellguss mit DTK-Kleber verkleben.



Der Appendix kann auch direkt in den Kunststoffsattel einpolymerisiert werden. Voraussetzung ist immer ein Schubverteiler.

Vario-Kugel-Snap vks-sg

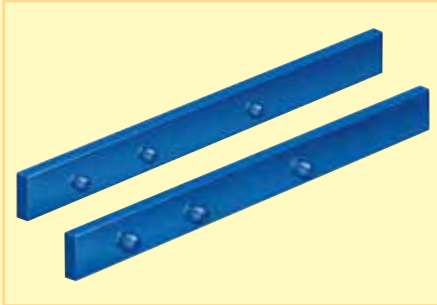
Wichtige Information für die Verarbeitung von Geschieben siehe Katalog Seite 133

vks-sg Stegpatrize



vks-sg Stegpatrize
Titan 1,7
1 Stück
ohne Kugelkopfschraube
REF 450 0SA1 7

vks-sg Stegpatrize
Titan 2,2
1 Stück
ohne Kugelkopfschraube
REF 450 0SA2 2



vks-sg Stegpatrize 1,7
8 Stück
REF 430 0800 8

vks-sg Stegpatrize 2,2
8 Stück
REF 430 0810 8

Vario-Kugel-Snap Stegpatrize.
Stegelement mit drei integrierten vks-Kugeln in den Größen 1,7 oder 2,2 mm.
Der Steg ist auch in Titan für die austauschbare Kugel erhältlich.

Sortiment

vks-sg Stegpatrize 1,7
13-teilig
je 3 Matrizen
grün, gelb, rot

2 Stegpatrizen
1 Eindrückstift
1 Parallelhalter
REF 430 0806 0

Sortiment

vks-sg Stegpatrize 2,2
13-teilig
je 3 Matrizen
grün, gelb, rot

2 Stegpatrizen
1 Eindrückstift
1 Parallelhalter
REF 430 0816 0



Kugelkopfschraube
vks-oc/sg 1,7 Titan
1 Stück
REF 450 0005 6



Kugelkopfschraube
vks-oc/sg 2,2 Titan
1 Stück
REF 450 0004 7



Matrizen
grün – reduzierte Snap-Friktion
Nachfüllpackung:
Ø 1,7 mm
8 Stück
REF 430 0668 0
Ø 2,2 mm
8 Stück
REF 430 0541 0



Schraubendreher
Kugelkopfschraube
vks-oc/sg 1,7
1 Stück
REF 330 0116 4



Schraubendreher
kurz, Sechskant
1 Stück
REF 330 0069 0



Matrizen
gelb – normale Snap-Friktion
Nachfüllpackung:
Ø 1,7 mm
8 Stück
REF 430 0666 0
Ø 2,2 mm
8 Stück
REF 430 0542 0



Parallelhalter 1,6
1 Stück
REF 430 0623 0



Eindrückstift
vks 1,7, 1 Stück
REF 430 0621 0
vks 2,2, 1 Stück
REF 430 0548 0



Matrizen
rot – starke Snap-Friktion
Nachfüllpackung:
Ø 1,7 mm
8 Stück
REF 430 0664 0
Ø 2,2 mm
8 Stück
REF 430 0543 0



Zeitersparnis bei der Modellation durch integrierte vks-Kugeln. Mit einer Trennscheibe den Steg auf die richtige Länge kürzen und in die Schaltlücke einpassen.



Mit dem Parallelhalter die Stegpatrize entsprechend der Einschubrichtung an die Kronen anwachsen.



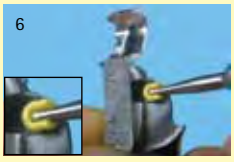
Die gegossene Primärkonstruktion. Unterhalb der Matrize bis auf das Modell ausblocken.



Den Steg und die Matrize einfach mit einer Wachsschicht überziehen. Die restliche Modellation erfolgt individuell.



Der aufgepasste Modellguss mit Brepol auf Hochglanz polieren.



Die entsprechende Matrize mit dem Matrizeneindrückstift in das Gehäuse eindrücken.

Stabgeschiebe Vario-Soft 3

Die Stabgeschiebe der Vario-Soft-Gruppe erleichtern die Verarbeitung durch die abgerundeten Formen. Dadurch wird bei der Herstellung mehr Präzision erreicht, welche ein leichteres Handling für den Patienten bietet. Die Stabgeschiebe sind frikativ, durch die unterschiedlichen farbcodierten Matrizen individuell einstellbar. Das softe Ein- und Ausgliedern wird durch den speziellen Kunststoff der Matrizen erreicht. Ebenfalls ist die Anwendung eines Schubverteilers mit gefrästem Interlock für eine richtige Kräfteverteilung notwendig. Ausnahme sind die Geschiebe mit dem integrierten Schubverteiler.

Indikationen
- extrakoronale Anwendungen
- Kunststoffeinbau
- Modellgussbefestigung

Produktvariationen
- Vario-Soft 3 – der Klassiker!
- Vario-Soft 3 sv – mit integriertem Schubverteiler
- Vario-Soft 3 mini – bei geringem Platzbedarf
- Vario-Soft 3 mini sv
- Vario-Soft 3 Matrizengehäuse
- Vario-Soft 3 Brückenteilungsgeschiebe
- Vario-Soft 3 mini sv zircon – speziell für die Anwendung für Zirkongerüste
- Vario-Soft 3 conicalbridge – das kleine Brückenteilungsgeschiebe

Eigenschaften
- kostengünstige Anschaffung
- zeitsparende und sichere Verarbeitung
- Reduzierung der Legierungsvielfalt für hohe Biokompatibilität
- wirtschaftliche Lösung durch gießbare Kunststoff-Patrizen

Materialien
- Patrizen
  - verbrennbarer Kunststoff
  - angussfähige Edelmetalllegierung
- Matrizen
  - biokompatibles Thermoplast

Die Matrizen haben eine Retention von

grün 4N



gelb 6N



rot 8N





Vario-Soft 3 mini sv



Vario-Soft 3 Matrizengehäuse



Vario-Soft 3 – der Klassiker!



Vario-Soft 3 Brückenteilungsgeschiebe



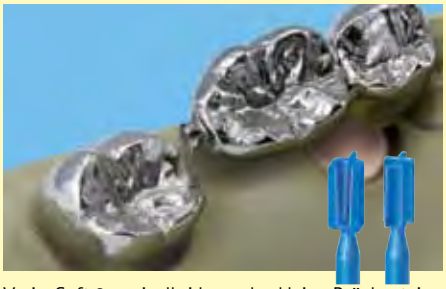
Vario-Soft 3 sv – mit integriertem Schubverteiler



Vario-Soft 3 mini sv zircon – speziell für die Anwendung für Zirkongerüste

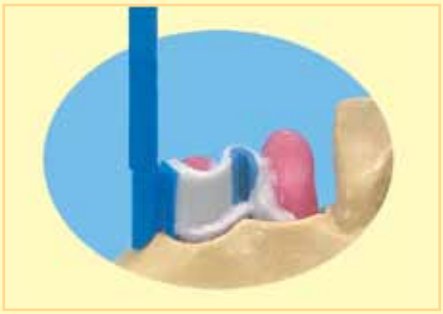


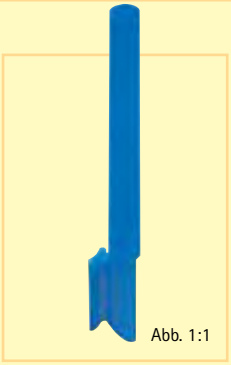
Vario-Soft 3 mini – bei geringem Platzbedarf



Vario-Soft 3 conicalbridge – das kleine Brückenteilungsgeschiebe

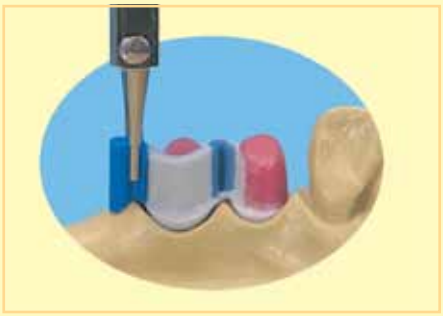
Vario-Soft 3





Bietet Multiein-satzmöglichkeiten mit den gleichen Matrizen

vs 3 Patrize
8 Stück
REF 430 0520 0





vs 3 Patrize ohne Parallelhalter
8 Stück
REF 430 0737 0

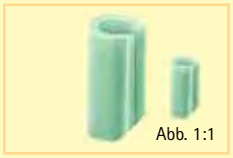
Soft Matrizen
Seit 15 Jahren bewährte Matrizen bieten Sicherheit und garantieren hohen Tragekomfort für den Patienten.

Soft Soft Matrizen
Spezieller softiger Kunststoff gleicht an den Patrizen geringe Divergenzen und kleine Verarbeitungsunge-nauigkeiten aus.

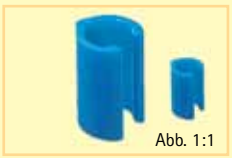
Dubliermatrize
8 Stück
REF 430 0737 2



grün - reduzierte Friktion
8 Stück
REF 430 0519 0



grün - reduzierte Friktion
8 Stück
REF 430 0565 0



Wachsmatrizen-gehäuse
8 Stück
REF 430 0521 0



gelb - normale Friktion
8 Stück
REF 430 0518 0

gelb - normale Friktion
8 Stück
REF 430 0564 0





rot - starke Friktion
8 Stück
REF 430 0517 0



rot - starke Friktion
8 Stück
REF 430 0563 0

Sortiment

13-teilig
Vario-Soft 3
2 vs 3 Patrizen
1 Matrizeneindrückstift
2 Dubliermatrizen
2 Wachsmatrizengehäuse
2 Soft Matrizen, grün - reduzierte Friktion
2 Soft Matrizen, gelb - normale Friktion
2 Soft Matrizen, rot - starke Friktion
REF 430 0516 0

Sortiment

13-teilig
Vario-Soft 3 Soft
2 vs 3 Patrizen
1 Matrizeneindrückstift
2 Dubliermatrizen
2 Wachsmatrizengehäuse
2 Soft Soft Matrizen, grün - reduzierte Friktion
2 Soft Soft Matrizen, gelb - normale Friktion
2 Soft Soft Matrizen, rot - starke Friktion
REF 430 0561 0

Sortiment

13-teilig
Vario-Soft 3 ohne integriertem Parallelhalter
2 vs 3 Patrizen ohne Parallelhalter
1 Matrizeneindrückstift
2 Dubliermatrizen
2 Wachsmatrizengehäuse
2 Soft Matrizen, grün - reduzierte Friktion
2 Soft Matrizen, gelb - normale Friktion
2 Soft Matrizen, rot - starke Friktion
REF 430 0738 2

Vario-Soft 3



Nach dem Guss Patrizen nur mit Gummipolierer und Hochglanzschwabbel bearbeiten.



Die von basal angepasste weiße Dubliermatrize bietet die Voraussetzung für alle anderen Friktionsvarianten.



Meistermodell vorbereitet zum Dublieren.



Wachsmatrizengehäuse auf Einbettmassemodell garantiert ein gleichmäßiges Modellgussgehäuse.



Fertige Wachsmodellation des späteren Modellgussgerüstes.



Mit dem Eindrückstift ist ein genaues Platzieren der Matrizen gewährleistet.

Zubehör:



Parallelhalter universal
für vks-sg/sv
REF 360 0115 1



Maßangaben

Artikel	REF	Ø	Tiefe	Breite	Höhe	max. Kürzbarkeit
vs 3 Patrize	430 0737 0	1,8 mm	3,1 mm	3,0 mm	6,0/7,0 mm	3,0 mm
vs 3 Matrize	430 0519 0	–	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm
	430 0518 0	–	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm
	430 0517 0	–	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm

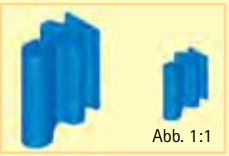
Vario-Soft 3 sv



mit integriertem Schubverteiler

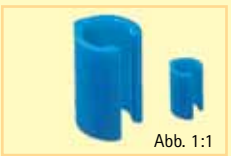
Spart Zeit und bietet optimale, kosmetische Konstruktionsmöglichkeiten bei maximaler Kräfteübertragung.





Patrize mit Schubverteiler
8 Stück
REF 430 0737 4

Dubliermatrize
8 Stück
REF 430 0737 2



Wachsmatrizengehäuse
8 Stück
REF 430 0521 0



Soft Matrize
grün - reduzierte Friktion
8 Stück
REF 430 0519 0



Soft Matrize
gelb - normale Friktion
8 Stück
REF 430 0518 0



Soft Matrize
rot - starke Friktion
8 Stück
REF 430 0517 0



Matrizeneindrückstift
2 Stück
REF 430 0736 6

Zubehör:



Parallelhalter universal
für vks-sg/sv
REF 360 0115 1

Sortiment

13-teilig
Vario-Soft 3 sv
2 vs 3 Patrizen mit Schubverteiler
1 Matrizeneindrückstift
2 Dubliermatrizen
2 Wachsmatrizengehäuse
2 Soft Matrizen, grün - reduzierte Friktion
2 Soft Matrizen, gelb - normale Friktion
2 Soft Matrizen, rot - starke Friktion
REF 430 0738 3

Maßangaben



Artikel	REF	Ø	Tiefe	Breite	Höhe	max. Kürzbarkeit
vs 3 sv Patrize	430 0737 4	8 mm	5,3 mm	3,5 mm	6,0/7,0 mm	3,0 mm
vs 3 Matrize	430 0519 0	–	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm
	430 0518 0	–	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm
	430 0517 0	–	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm



Die computerkonstruierte Patrizenform beinhaltet alle Voraussetzungen eines modernen grazilen Halteelementes.



Die weiße Dubliermatrize sichert die passgenaue Aufnahme der verschiedenen Friktionsmatrizen.



Meistermodell vorbereitet, um Einbettmassemodell herzustellen.



Präzises Einbettmassemodell garantiert passgenau integrierte Schubverteiler.



Durch den integrierten Schubverteiler sind patientenfreundliche paradontienschonende Konstruktionen möglich.

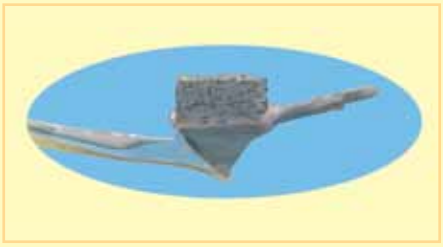


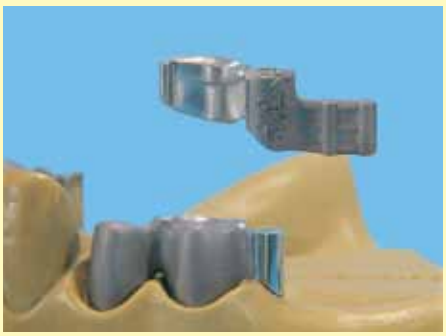
Sollten andere Friktionswerte gewünscht werden, Matrizen einfach austauschen.



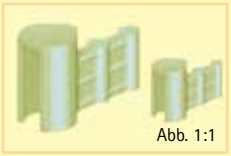
Vario-Soft 3 Matrizengehäuse







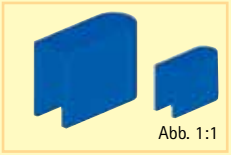
Aus Kunststoff, um in jeder Legierung ein passgenaues Metallmatrizengehäuse herzustellen.



Matrizengehäuse
8 Stück
REF 430 0737 6



Dubliermatrizengehäuse
8 Stück
REF 430 0737 8



Wachsgehäuse
8 Stück
REF 430 0738 0

Matrize gelb soft
normale Friktion
8 Stück
REF 430 0564 0

Sortiment

6-teilig
Vario-Soft vs 3 Matrizengehäuse
2 Matrizengehäuse
2 Dubliermatrizengehäuse
2 Wachsgehäuse
REF 430 0738 4

Zubehör:



DTK-Kleber
REF 540 0010 6





Bei allen vs 3 Patrizen kann das Matrizengehäuse ideal eingesetzt werden. Unbedingt Schubverteiler mit einbeziehen.



vs 3 Matrize in Matrizengehäuse einschieben und von basal der Kiefersituation anpassen und auf Patrize setzen.



Schubverteiler mit Pi-Ku-Plast Modellierkunststoff modellieren und mit dem Matrizengehäuse verbinden. Retentionskristalle nicht auf den Retentionsbereich des Matrizengehäuses aufbringen.



Vor dem Einbetten vs 3 Matrize aus dem Matrizengehäuse entfernen und in beliebiger Legierung gießen.



Nachdem Gussungenauigkeiten entfernt wurden, Matrize mit dem Eindrückstift einfügen.



Das Dubliermatrizengehäuse wird auf den Retentionsteil aufgepasst. Die definierte Wandstärke von 0,2 mm garantiert einen optimalen Klebespalt.



Die Außenform des Dubliermatrizengehäuses ist ebenfalls so gestaltet, dass beim Verkleben eine Verkeilung des Klebers stattfindet.



Das Wachsgehäuse wird auf den abgeformten Retentionsapendix gesetzt und mit der Modellgussmodellation verbunden.



Vor dem Verkleben wird das Meistermodell mit Vaseline isoliert und die zu verklebenden Teile mit 110 µ Aluminiumoxyd abgestrahlt.



Der Modellguss und das Matrizengehäuse werden mit einer dünnen Schicht DTK-Kleber versehen ...



... und mit gleichmäßigem Druck spannungsfrei verklebt.





Maßangaben

Artikel	REF	Breite	Höhe	max. Kürzbarkeit
vs 3 Matrizengehäuse	430 0737 6	1,8 / 4,7 mm	5,0 / 7,6 mm	individuell

Vario-Soft 3 Brückenteilungsgeschiebe

Ein Geschiebe...



Angussfähiges Brückenteilungsgeschiebe mit integriertem Schubverteiler.



Abb. 1:1

Titanschrauben
1 Stück
REF 330 0070 0
10 Stück
REF 330 0071 0



Abb. 1:1

Überfallring HL angussfähig
2 Stück
REF 430 0730 4



Abb. 1:1

Patrize HL angussfähig
1 Stück
REF 450 0000 1

Zubehör:



Parallelhalter universal
1 Stück
REF 360 0115 1



Schraubendreher kurz
1 Stück
REF 330 0069 0

Sortiment

4-teilig, je 1 Stück
Patrize HL angussfähig
Titanschraube
Überfallring HL angussfähig
Schraubendreher kurz

REF 450 0000 2



1 Das angussfähige Brückenteilungsgeschiebe wird mit dem Parallelhalter an der Wachsmodellation positioniert.



2 Nach dem Guss erfolgt Kontrolle und Ausarbeitung des Kronengerüstes.



3 Nach der keramischen Verblendung Brückenteilungsgeschiebe nur mit Hochglanzschwabbel bearbeiten.



4 Angussfähiger Überfallring mit Titanschraube fixieren und mit Pi-Ku-Plast übermodellieren.



5 Brückenmodellation erfolgt in gewohnter Weise.



6 Brückengerüst ausgearbeitet und aufgepasst. Fertig für keramische Verblendung.

Maßangaben



Artikel	REF	Ø	Tiefe	Breite	Höhe	max. Kürzbarkeit
Patrize	450 0000 1	1,8 mm	6,1 mm	3,0 mm	7,6/7,0 mm	2,8 mm
Titanschraube 1,4	330 0070 0	M1,4 x 0,3	–	2,1 mm	4,5 mm	1,2 mm
Überfallring HL	430 0730 4	2,5 mm	–	–	2,1 mm	1,4 mm

Vario-Soft 3 Brückenteilungsgeschiebe

...zwei Anwendungen



Bei Verlust des endständigen Brückenpfeilers wird die bisherige Patrize die Verankerungsbasis für die neue abnehmbare Geschiebeprothese.



Matrize
grün-reduzierte Friktion
8 Stück
REF 430 0519 0

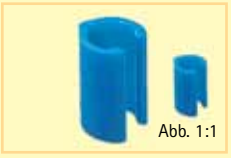


Matrize
gelb-normale Friktion
8 Stück
REF 430 0518 0



Matrize
rot-starke Friktion
8 Stück
REF 430 0517 0

Dubliermatrize
8 Stück
REF 430 0737 2



Wachsmatrizen-gehäuse
8 Stück
REF 430 0521 0

Zubehör:



Matrizenkleber-Sortiment
REF 540 0103 1

Sollte es einmal vorkommen, dass die Kunststoffgeschiebe-matrizen im Modellguss nicht mehr genügend Halt haben, hilft dieses geprüfte und zugelassene Klebersystem.



Nach Abdrucknahme und Modellherstellung Dubliermatrize auf die Patrize des bisherigen Brückenteilungsgeschie-bes aufschieben und dublieren.



Wachsmodellation des späteren Modellgusses auf dem Einbettmasse-modell.



Nach dem Guss ge-wünschte Friktions-matrize eindrücken.

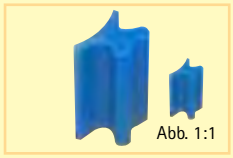


Geschiebemodellguss fertig, um die Zahnauf-stellung herzustellen.

Vario-Soft 3 mini

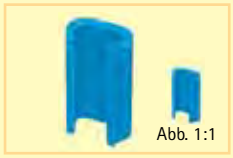


Die computerentwickelte, zierliche Form und drei patientenindividuelle Softfriktionen bieten sicheren Halt, selbst bei beengten Platzverhältnissen.



Patrize
8 Stück
REF 430 0732 5

Dubliermatrize
weiß
8 Stück
REF 430 0732 3



Wachsmatrizen-gehäuse
8 Stück
REF 430 0732 0

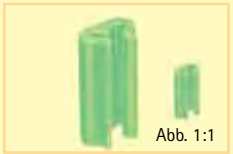


Matrizeneindrückstift
2 Stück
REF 430 0736 5

Zubehör:



Parallelhalter universal
1 Stück
REF 360 0115 1



Matrize
grün - reduzierte Friktion
8 Stück
REF 430 0731 7

Matrize
gelb - normale Friktion
8 Stück
REF 430 0731 5



Matrize
rot - starke Friktion
8 Stück
REF 430 0731 3



Sortiment

13-teilig
Vario-Soft 3 mini
2 Patrizen
2 Dubliermatrizen
2 Wachsmatrizengehäuse
2 Matrizen, grün - reduzierte Friktion
2 Matrizen, gelb - normale Friktion
2 Matrizen, rot - starke Friktion
1 Matrizeneindrückstift

REF 430 0731 2



Die grazile Gestaltung des Parallelhalters bietet sicheren Halt und lässt ausreichend Platz für die Modellation.



Die Dubliermatrize garantiert die präzise Herstellung des Metallmatrizengehäuses im Modellguss.



Die Arbeitsabläufe erfolgen in der gewohnten Weise. Das sichert die Qualität.

Maßangaben

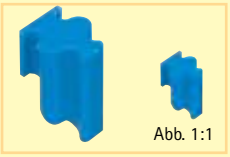


Artikel	REF	Tiefe	Breite	Höhe	max. Kürzbarkeit
vs 3 mini Patrize	430 0732 5	2,3 mm	3,1 mm	6,0 mm	3,0 mm
vs 3 mini Matrize	430 0731 7	2,0 mm	3,0 mm	6,0 mm	3,0 mm
	430 0731 5	2,0 mm	3,0 mm	6,0 mm	3,0 mm
	430 0731 3	2,0 mm	3,0 mm	6,0 mm	3,0 mm

Vario-Soft 3 mini sv

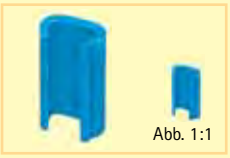


Sortiment
13-teilig
Vario-Soft 3 mini sv
2 Patrizen
2 Dubliermatrizen
2 Wachsmatrizengehäuse
2 Matrizen, grün - reduzierte Friktion
2 Matrizen, gelb - normale Friktion
2 Matrizen, rot - starke Friktion
1 Matrizeneindrückstift
REF 430 0733 0



Patrize
8 Stück
REF 430 0734 3

Dubliermatrize
weiß
8 Stück
REF 430 0734 1



Wachsmatrizen-gehäuse
8 Stück
REF 430 0733 8



Matrizen-eindrückstift
2 Stück
REF 430 0736 4

Zubehör:



Parallelhalter universal
1 Stück
REF 360 0115 1



Matrize
grün - reduzierte Friktion
8 Stück
REF 430 0733 5



Matrize
gelb - normale Friktion
8 Stück
REF 430 0733 3



Matrize
rot - starke Friktion
8 Stück
REF 430 0733 1





Das optimierte Verbrennungsverhalten der Patrize sichert die Präzision im Guss.



Die Dubliermatrize kann jeder Situation individuell angepasst werden.



Die Modellgussmodellation erfolgt in der gewohnten Weise und erfordert kein Umlernen.

Maßangaben



Artikel	REF	Ø	Tiefe	Breite	Höhe	max. Kürzbarkeit
vs 3 mini sv Patrize	430 0734 3	–	4,1 mm	3,5 mm	5,8 mm	2,8 mm
vs 3 mini sv Matrize	430 0733 5	–	2,0 mm	2,6 mm	6,0 mm	2,8 mm
	430 0733 3	–	2,0 mm	2,6 mm	6,0 mm	2,8 mm
	430 0733 1	–	2,0 mm	2,6 mm	6,0 mm	2,8 mm

Vario-Soft 3 zircon sv und zircon sv mini



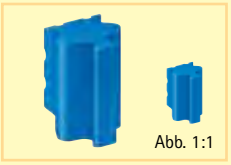
Egal, ob der Modellguss aus Bio HPP oder Brealloy hergestellt wird, die neue Möglichkeit eines herausnehmbaren Zahnersatzes in Verbindung mit Zirkon ist überwältigend.

Spezielle Geschiebe für Zirkonkonstruktionen in Verbindung mit herausnehmbarem Zahnersatz

- zwei Ausführugen: für Seiten- und Frontzahnbereich
- verstärkte Schubverteiler für höchste Stabilität
- oberflächenvergrößerte Verbindungsstelle mit Retentionen für besseren Halt
- individuell kürzbar
- leicht abtastbar durch perfekte Geometrie
- in jedes System integrierbar



Seit über 15 Jahren bewährtes Matrizensystem in der praktischen Anwendung für zuverlässigen Halt in der Prothese.



Vario-Soft 3 zircon sv
13-teiliges Sortiment
REF 430 0732 8

Nachfüllpackungen
8 Patrizen
REF 430 0732 2



Vario-Soft 3 zircon sv mini
13-teiliges Sortiment
REF 430 0732 7

Nachfüllpackungen
8 Patrizen
REF 430 0732 9



Die Modellation der Primärkonstruktion wird mit compoForm UV entsprechend für die Kopierfrästechnik vorbereitet. Das Geschiebe wird mit dem Parallelhalter angesetzt.



Mit compoForm UV wird das Geschiebe befestigt und mit bre.Lux LED N sofort ausgehärtet. Zusätzlich wird der Übergang Geschiebe/Modellation mit SERACOLL UV benetzt und ebenfalls ausgehärtet. Es entsteht eine sichere Verbindung.



Die Modellation wird entsprechend im 5-motions-modelframe befestigt. Die perfekt dimensionierte Form des Geschiebes vereinfacht den Fräsvorgang.

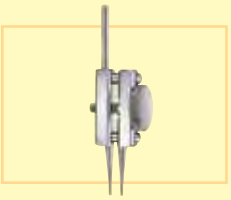


Das Geschiebe ist nach dem Fräsvorgang im entsprechenden Vergrößerungsverhältnis sauber ausgefräst. Die Zirkonkonstruktion kann für das Sintern vorbereitet werden.

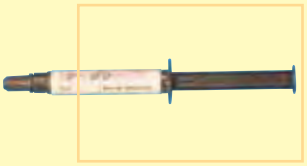


Das Geschiebe wird nach dem Ausarbeiten und Aufpassen der Konstruktion mit *Zi*-polish auf Hochglanz poliert. Für die Dublierung des Modells wird wie gewohnt weitergearbeitet.

Zubehör:



Parallelhalter universal
1 Stück
REF 360 0115 1



compoForm UV
2 x 3 ml Spritzen
10 Applikationskanülen
REF 540 0115 0



SERACOLL UV
Lichthärtender Wachskleber
2 x 3 ml
2 Vorlegeschalen
REF 540 0115 1

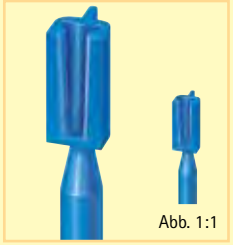
Vario-Soft 3 conicalbridge



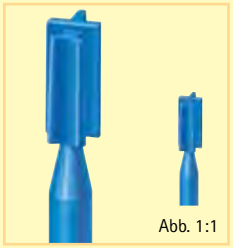
Ohne individuelle Fräsarbeiten wird zeitsparend, wirtschaftlich und spannungsfrei eine geteilte, passgenaue Brücke hergestellt – legierungs- und situationsunabhängig.

Brückenteilungsgeschiebe für festsitzenden Zahnersatz bei divergenten Pfeilerzähnen

- passgenaue, ausbrennbare Kunststoffformteile
- konische Form erleichtert die Verarbeitung
- integrierter Parallelhalter an Patrize und Matrize erspart Zeit und erhöht die Anwendungsbereiche
- konzipiert für intra- und extracoronale Anwendung
- keine individuellen Fräsarbeiten notwendig
- Primär- und Sekundärteil werden zeit- und materialsparend gleichzeitig hergestellt



Vario-Soft 3 conicalbridge
4 Matrizen, 4 Patrizen
REF 430 0734 0



Matrize und Patrize werden einfach für die intra- oder extrakoronale Anwendung getauscht – alle Einsatzgebiete sind möglich!



Die Modellation wird entsprechend der Einschubrichtung und den ästhetischen Anforderungen hergestellt.



Matrize und Patrize werden zusammengefügt und der Parallelhalter an dem nicht benötigten Teil entfernt.



Die vorhandene Retention und die Höhe des Geschiebes werden mit einem Hartmetallfräser individuell an die Situation angepasst.



Das Sekundärteil wird durch die Modellation des Brückengliedes vervollständigt. Durch die Individualisierung des Geschiebes passt es sich perfekt an jede Situation an.



Mit dem Finger oder einem Instrument den Parallelhalter an der „Sollbruchstelle" einfach entfernen.



Primär- und Sekundärteil sind in einem Modellationsgang schnell hergestellt – zeitsparend, materialsparend, effizient.



Die Modellation wird nach der bredent-Gießtechnik angestiftet und auf einmal eingebettet. Die blasenfreie Einbettung der grazilen Modellation gelingt mit dem Transfuser und der Brevest Rapid 1.



Nach dem Guss das Geschiebe mit 50 µm Glanzstrahlperlen abstrahlen. Ohne großartige Nacharbeit wird das Geschiebe anschließend zusammengefügt.



Schnelles Aufpassen durch die spezielle Form und eine hohe Passgenauigkeit zeichnen das Geschiebe aus. Die Langlebigkeit der Verbindung spricht für Ihren Erfolg!

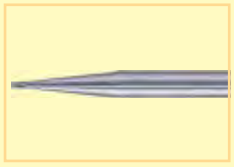


Auch die intracoronale Anwendung der Matrize im Primärteil ist durch die integrierten Parallelhalter möglich.

Zubehör:



Transfuser –
für blasenfreies Einbetten
1 Stück
REF 390 S000 1
4 Stück
REF 390 S000 4



Fissurengestalter
REF B153 NF 04

SOFORTVERSORGUNG MIT REDUZIERTER IMPLANTATANZAHL

WISSENSCHAFTLICHE KONZEPTION UND KLINISCHE ERGEBNISSE

Über 5.000 zufriedene Patienten treten inzwischen den Beweis an, dass SKY fast & fixed zuverlässig funktioniert und die Lebensqualität der kurz vor der Zahnlosigkeit stehenden Patienten mit festsitzenden Brücken wesentlich verbessert wurde.

Die Ideengeber Dr. Georg Bayer, Dr. Frank Kistler, Dr. Steffen Kistler, ZT Stephan Adler und PD Dr. Jörg Neugebauer stellen nun Ihre 5-jährigen Erfahrungen mit SKY fast & fixed vor. Die Autoren erklären, wie dieses innovative Verfahren auch in Ihrer Praxis erfolgreich eingeführt und genutzt werden kann. Außerdem zeigen sie die Möglichkeit der temporären und definitiven Versorgungen, mit denen das Behandlungskonzept SKY fast & fixed erfolgreich bei den Patienten anzuwenden ist und beschreiben die wirtschaftlichen Möglichkeiten, die es auch für jede Praxis bietet.



REF 9929710D (Deutsch)
REF 992971GB (Englisch)

Halteelemente

Die speziellen Halteelemente bieten einen individuellen Einsatz und ermöglichen eine auf den Patienten genau eingestellte Haltekraft. Die Halteelemente können bei allen abnehmbaren Prothesen eingesetzt werden und bieten dadurch eine hohe Flexibilität.

Indikationen
- extrakoronale Anwendungen
- Snap und Friktion

Produktvariationen
- Inverto Plus – das klassische Metallgeschiebe
- Friktionszylinder aktivierbar – individuell und biokompatibel
- Vario Compress 1 und 2 für die individuelle Friktionseinstellung
- Kugelfixator – für die schnelle Reparatur nach Friktionsverlust
- Zylindergeschiebe – Friktion- und Snap-Matrizen für die individuelle Lösung

Eigenschaften
- kostengünstige Anschaffung
- zeitsparende und sichere Verarbeitung
- Reduzierung der Legierungsvielfalt für hohe Biokompatibilität

Materialien
Je nach Art der Halteelemente werden biokompatible Edelmetalllegierungen, Silikone und thermoplastische Kunststoffe verwendet.

Die Halteelemente haben eine individuell einstellbare Friktion.



Vario Compress 1 und 2 für die individuelle Friktionseinstellung



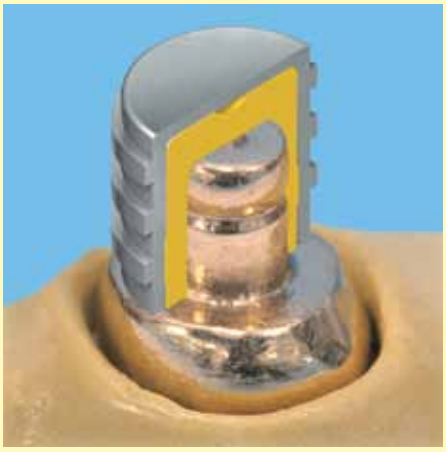
Kugelfixator – für die schnelle Reparatur nach Friktionsverlust



Inverto Plus – das klassische Metallgeschiebe



Friktionszylinder aktivierbar – individuell und biokompatibel



Zylindergeschiebe – Friktion- und Snap-Matrizen für die individuelle Lösung

Inverto Plus



Austauschbares, intrakoronales Geschiebe mit Aktivierschraube.



Matrize
angussfähig
HL-Legierung
1 Stück
REF 450 0004 0



Matrize
Kunststoff
2 Stück
REF 450 0004 1



Patrize 45°
inkl. Aktivierschraube, Einklebehülse und Basalschraube
1 Stück
REF 450 00P4 5



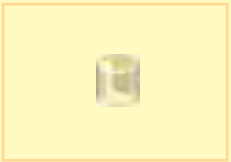
Patrize 90°
inkl. Aktivierschraube, Einklebehülse und Basalschraube
1 Stück
REF 450 00P9 0



Basalschraube
Für 45° und 90°
1 Stück
REF 450 0004 4



Aktivierschraube
für 45°-Version
1 Stück
REF 450 00A4 5

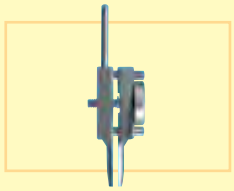


Dublierhilfsteil
Kunststoff
8 Stück
REF 450 0004 2



Keramikspacer
1 Stück
REF 450 0004 3

Zubehör:



Parallelhalter universal 2
1 Stück
REF 360 0116 0



Einklebehülse
Für 45° und 90°
1 Stück
REF 450 0005 0



Aktivierschraube
für 90°-Version
1 Stück
REF 450 00A9 0

Wachsmodellation



Geschiebe mit HL- oder Kunststoffmatrize anmodellieren.

Fertiger Guss



Guss ausarbeiten und Geschiebe einpassen.

Dublieren



Einklebehülse gegen Dublierhilfsteil austauschen und untersichgehende Bereiche ausblocken. Wie gewohnt dublieren.

Geschiebe einkleben



Ausgearbeitete Modellgussprothese auf dem Modell über die Geschieberetentionskäppchen aufkleben.

Klebestelle versäubern



Klebestellen mit Instrument versäubern und Überschüsse beseitigen.

Maßangaben

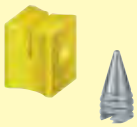


Artikel	REF	Ø	Tiefe	Länge	Breite	Höhe
Matrize Kunststoff/HL	450 0004 0	–	1,55 mm	–	2,4 mm	5,4 mm
Patrize 45°	450 00P4 5	–	5,1 mm	–	2,5 mm	5,0 x 3,1 mm
Patrize 90°	450 00P90	–	5,1 mm	–	2,5 mm	5,0 x 3,1 mm
Einklebehülse	450 0005 0	2,5 mm	–	–	3,1 mm	–
Basalschraube	450 0004 4	2,0 mm	–	0,8 mm	–	–
Aktivierungsschraube 45°	450 00A4 5	1,0 mm	–	1,7 mm	–	–
Aktivierungsschraube 90°	450 00A9 0	1,0 mm	–	4,0 mm	–	–
Dublierhilfsteil	450 0004 2	2,9 mm	–	–	–	3,2 mm

Friktionszylinder aktivierbar



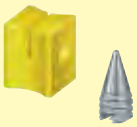
Individuell einstellbarer, biokompatibler Kunststoffzylinder mit Titanschraube. Leichter Einbau und sicherer Halt der Prothese durch die spezielle Form des Friktionszylinders.



Sortiment

4-teilig
2 Friktionszylinder
2 Titanschrauben

REF 440 0068 0



Sortiment

20-teilig
10 Friktionszylinder
10 Titanschrauben

REF 440 0068 1

- **individuell einstellbare Friktion**
- **sicherer Halt im Modellguss durch Retentionsknopf**



Friktionszylinder Keramikplatzhalter REF 440 0068 3



1 Mit den Geschieben der vs 3-Gruppe oder bei Teleskopkronen kann der Friktionszylinder aktivierbar angewendet werden.



2 Bei Geschieben generell mit einem gefrästen Umläufer arbeiten.



3 Der Friktionszylinder wird mit der geraden Fläche an die Geschiebepatrize angesetzt.



4 Vor dem Dublieren wird basal mit Wachs ausgeblockt und das Modell wie üblich vorbereitet.



5 Die genaue Abformung des Friktionszylinders gewährt eine exakte Passung im Modellguss.



6 Die Modellation wird, wie gewohnt, zum Einbetten vorbereitet.



7 Der Friktionszylinder wird mit einem stumpfen Gegenstand in den Modellguss eingedrückt. Die Schraubenaufnahme schaut nach basal.



8 Durch die Einstellung der Titanschraube wird der Halt der Prothese individuell auf den Patienten eingestellt.



Ideal einsetzbar bei Teleskopkronen

Maßangaben



Artikel	REF	Gewinde	Tiefe	Länge	Breite	Höhe
Friktionszylinder	440 0068 0	–	2,4 mm	–	2,4 mm	3,2 mm
Titanschraube		M 1,4 x 0,3	–	–	–	2,6 mm

Vario Compress 1

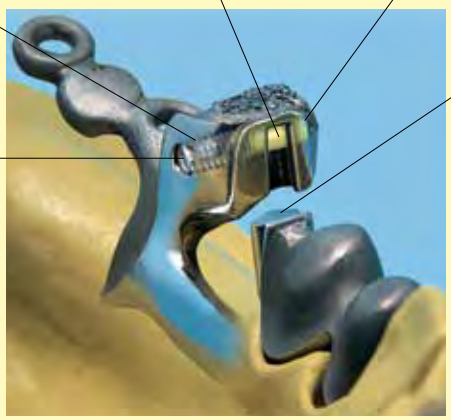
VC 1: Individuell einstellbare Friktion durch Stellschraube.

VC 1 Stellschraube
- Präzisionsgewinde
- Titan Grade 5
- individuell kürzbar

Approximale Öffnung des VC 1 Friktionssilikon-Lagers
- durch diese Öffnung überträgt das Friktionssilikon seine Haltekraft auf das Primärteil

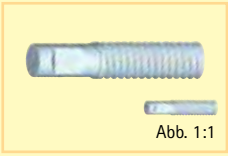
Gewindegang und Lager für komprimierbares VC 1 Friktionssilikon
- Rohform wird durch Keramikformteil im Gussverfahren hergestellt
- Spezialwerkzeuge zur Nachbearbeitung von Gewindegang und Lager des Friktionssilikons garantieren präzise Führung der Bauteile

VC 1Stellschraube und VC 1 Friktionssilikon
- Stellschraube komprimiert das Friktionssilikon individuell
- durch die individuelle Kompression des Friktionssilikons wird die Friktion des teleskopierenden Ankers reguliert
- Friktionssilikon ist innen mit einem Hohlraum versehen, die Wand des Friktionssilikons federt unter Druck in diesen Hohlraum hinein
- hierdurch ist eine weiche Friktion und ein sanftes Eingliedern gewährleistet

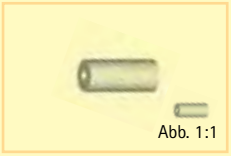


Stabgeschiebe
- es kann ein Stabgeschiebe nach freier Wahl verwendet werden
- auch an Teleskopkronen ist VC 1 anwendbar

Vario Compress VC 1: Mit einer Stellschraube wird ein Zylinder aus abriebfestem Spezialsilikon individuell komprimiert. Durch die Kompression übt dieses Friktionssilikon einen sanften, gut dosierbaren Druck auf die Wand des teleskopierenden Ankers aus. Hierdurch wird die Haftreibung des teleskopierenden Ankers nach Bedarf eingestellt. Der Gewindegang für die Stellschraube und das Lager des Friktionssilikons werden durch ein hitzebeständiges Keramikformteil im Gussverfahren geformt. Spezialwerkzeuge aus Hartmetall optimieren nach dem Guss die Präzision von Gewindegang und Lager. Ideal anwendbar im Modellgussverfahren - sicher, rationell und präzise.



VC 1 Keramikschraube
Ø 2 mm Länge 9,5 mm
1 Stück
REF 460 0010 3



VC 1 Friktionssilikon
Ø 1,7 mm Länge 4 mm
1 Stück
REF 460 0010 4



VC 1 Stellschraube Titan
Ø 2 mm Länge 4 mm
1 Stück
REF 460 0010 5



Keramikentferner
1 Stück
REF 460 0010 6



Gewinde-Mittelschneider HM
1 Stück
REF 460 0010 M



Gewinde-Fertigschneider HM
1 Stück
REF 460 0010 F



Gewindebohrer-handrad
1 Stück
REF 330 0115 3



Schraubendreher, kurz
1 Stück
REF 330 0069 0

Sortiment

3-teilig, je 1 Stück
Vario Compress 1
VC 1 Keramikschraube
VC 1 Friktionssilikon
VC 1 Stellschraube Titan
REF 460 0010 7

Sortiment

8-teilig, je 1 Stück
Vario Compress 1
VC 1 Keramikschraube
VC 1 Friktionssilikon
VC 1 Stellschraube Titan
Keramikentferner
Gewinde-Mittelschneider HM
Gewinde-Fertigschneider HM
Gewindebohrerhandrad
Schraubendreher, kurz
REF 460 0010 1

Maßangaben



Artikel	REF	Ø/Gewinde	Länge	max. Kürzbarkeit
Stellschraube	460 0010 5	M 2 x 0,4	4 mm	2 mm
Friktionssilikon	460 0010 4	1,7 mm	4 mm	–

Vario Compress 1



Vario Compress 1 ist auch bei Teleskopkronen anwendbar. Primärteile, wie gewohnt, fertigstellen. Sekundärteile direkt modellieren oder (siehe Bild 2) im Modellgussverfahren herstellen.



Keramikschraube in Kontakt mit dem Primärteil positionieren und mit Wachs befestigen. Anschließend Wachsmodell der Sekundärkonstruktion vollenden (siehe Bild 3).



Einbetten und Gießen, wie üblich. Nach dem Guss die Sekundärkonstruktion auf die Primärteile aufpassen und bis zur Hochglanzpolitur fertigstellen.



Nach der Hochglanzpolitur Keramikschraube entfernen, Gewinde nachschneiden, VC 1 Friktionssilikon platzieren und mit der Stellschraube die Friktion einstellen.

VC 1: Individuell einstellbare Friktion durch Stellschraube.



Ankerkronen, wie üblich, in Wachs modellieren. An die Wachsmodelle der Ankerkronen ein extrakoronales Stabgeschiebe nach Wahl ansetzen. Das Vario Compress 1 ist auch an Teleskopkronen anwendbar.



Kronen, wie gewohnt, gießen, ausarbeiten und fertigstellen. Parallele Flächen der Primärteile den fachlichen Regeln entsprechend fräsen. Primärteile vorbereiten zur Anfertigung der Sekundärteile.



Ausblocken des Modells zur Herstellung eines Modellgussdublikates. Dublierform und Modellgussmodell herstellen. Anschließend das Modellgussgerüst nach den bekannten Regeln modellieren.



Der spezielle VC 1 Platzhalter aus Keramik wird lagerichtig mit Wachs auf dem Modellgussmodell befestigt. Er muss Kontakt mit der Friktionsfläche des Primärteils erhalten. Der VC 1 Keramikplatzhalter bildet präzise die Form der Schraube und des zylindrischen VC 1 Friktionssilikons ab.



Anschließend das Wachsmodell des Sekundärgerüstes vollenden. Der VC 1 Keramikplatzhalter ragt aus dem Wachsmodell heraus. So findet er sicheren Halt in der Einbettmasse der Muffel.



Das Modellgussgerüst nach dem Guss auf der Primärkonstruktion passend fertigstellen. Nach der Politur des Modellgussgerüstes mit dem Keramikentferner durch leichte Drehungen den Keramikplatzhalter möglichst vollständig entfernen.



Mit dem Gewindeschneider aus Hartmetall das Gewinde vorschneiden. Der Gewindeschneider entfernt nur geringfügige Keramikreste im Gewindegang. Anschließend mit dem Fertigschneider aus Hartmetall das Gewinde nachschneiden. Zum Gewindeschneiden reichlich Fräs- und Bohröl verwenden.



Das VC 1 Friktionssilikon in das saubere Bohrloch hineinstecken. Das VC 1 Friktionssilikon ist innen mit einem Hohlraum versehen. Die Wand des Friktionssilikons federt unter Druck in diesen Hohlraum hinein, dies sorgt für eine weiche Friktion.



Das Gewinde mit der Stellschraube verschließen und leicht festdrehen. Durch den Druck der Stellschraube wird das VC 1 Friktionssilikon gestaucht. Hierdurch wird die Friktion des Geschiebes reguliert.

Vario Compress 2

Bei Geschieben und Teleskopkronen durch Friktionssilikon individuelle Friktionseinstellung möglich.

Abriebfestes Spezialsilikon ermöglicht eine lange Lebensdauer. Dadurch wird ein sicherer Halt der Prothese gewährleistet.

Durch Drehen der VC 2 Stellschraube Titan wird das Friktionssilikon gestaucht. Die Friktion wird individuell eingestellt. Vario Compress 2 kann von basal oder von oral eingebaut werden.

Das Primärteil kann individuell gestaltet werden. Vario Compress 2 ist vielseitig einsetzbar.

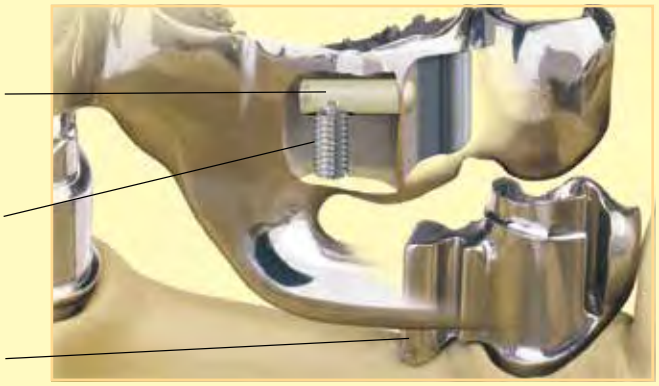




Abb. 1:1

VC 2 Friktionssilikon
Ø 1,9 mm
Länge 6 mm
1 Stück
REF 460 0011 5

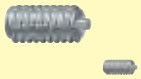


Abb. 1:1

VC 2 Stellschraube Titan
Ø 2 mm
Länge 5 mm
1 Stück
REF 460 0011 4

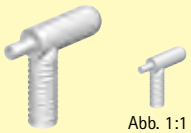


Abb. 1:1

VC 2 Keramik-platzhalter
Ø 2 mm
Länge 5 mm
1 Stück
REF 460 0011 3

Sortiment

8-teilig, je 1 Stück
Vario Compress 2
VC 2 Friktionssilikon
VC 2 Stellschraube Titan
VC 2 Keramikplatzhalter
Keramikentferner
Gewinde-Mittel-schneider HM
Gewinde-Fertig-schneider HM
Gewindebohrer-handrad
Schraubendreher, kurz
REF 460 0011 0

Sortiment

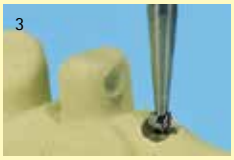
3-teilig, je 1 Stück
Vario Compress 2
VC 2 Friktionssilikon
VC 2 Stellschraube Titan
VC 2 Keramikplatzhalter
REF 460 0011 2



Das Modell wird zum Dublieren vorbereitet.



Auf dem Einbettmasse-modell wird mit einem Stift die Lage des Kera-mikplatzhalters markiert.



Mit dem Rapidy 2,1 mm wird an der Krone eine Mulde und basal ein Loch gebohrt, bis der Keramik-platzhalter lagerichtig auf dem Modell sitzt.



Die Modellation wird soweit hergestellt, dass nur noch der Keramik-platzhalter eingesetzt werden muss.



Den Keramikplatzhalter in die Wachsmodellation vollständig integrieren und einbetten.



Mit dem Keramikent-ferner wird die Keramik aus dem Gewindebereich entfernt. Die restliche Keramik mit 50 µ Glanz-strahlperlen entfernen.



Mit dem Rapidy 2,1 mm eine Fase an der Gewin-deöffnung anbringen und mit den Gewinde-schneidern das Gewinde nachschneiden.



Die Stellschraube Titan wird nach der Fertig-stellung eingedreht und entsprechend gekürzt.

Der Keramikentferner, die Gewindeschneider, der Schraubendreher und das Gewindebohrerhandrad siehe Vario Compress 1.

Maßangaben



Artikel	REF	Ø/Gewinde	Länge	max. Kürzbarkeit
Stellschraube Titan	460 0011 4	M 2 x 0,4	5 mm	2,5 mm
Friktionssilikon	460 0011 5	1,9 mm	6 mm	individuell

Kugelfixator



Als Snapelement oder zur Friktionssteigerung bei Neuanfertigung und Reparatur.
Keramikkugel und hohlraumfüllendes Silikon als Puffer sichert Langlebigkeit und softe Eingliederung der Prothese.

- Zeitvorteil durch schnellen und einfachen Einbau
- nachträgliche Wiederherstellung der Friktion
- Keramikkugel für langen Tragekomfort
- hygienefreundlich durch hohlraumfüllendes Silikon


Abb. 1:1

Kugelfixator
2 Stück
REF 440 0265 1

Zubehör:



DTK-Kleber
REF 540 0010 6

Vorgehensweise im Labor


1

Zur Wiedergabe der genauen Mundsituation die Primärkonstruktion aus Pi-Ku-Plast erstellen, ...


2

... und damit ein Arbeitsmodell herstellen.


3

Vor dem Entfernen des Kunststoffsattels einen Vorwall fertigen.


4

In das Sekundärteil ein Loch mit Ø 2,1 mm bohren und auf das Modell zurücksetzen.


5

Vorsichtig mit dem Bohrer (Ø 2,1 mm) eine Mulde von max. 0,4 mm in den Kunststoffstumpf bohren.


6 7

Den Kugelfixator in den Modellguss einpassen und mit DTK-Kleber fixieren.


8

Das Gehäuse des Kugelfixators muss bündig mit der Kronenwand abschließen. Nur die Keramikkugel darf in der Krone hervorstehen. Wiederbefestigung der Kunststoffsättel.


9

Vom Kunststoffstumpf mit einer Tiefziehfolie ein Käppchen herstellen.


10

Auf dem Kunststoffstumpf die Mulde mit einem Stift markieren. Durch das Tiefziehkäppchen an dieser Stelle ein Loch von Ø 2,1 mm bohren.

Vorgehensweise in der Praxis


11

Das Tiefziehkäppchen im Mund auf die Primärkonstruktion setzen und die Mulde positionsgenau übertragen.


12

Die Prothese mit wiederhergestellter Friktion eingliedern.

Maßangaben



Artikel	REF	Ø	Länge
Kugelfixator	440 0265 1	2,2 mm	3,7 mm

Zylindergeschiebe zg

Universell einsetzbares Geschiebe mit Snap oder Friktion



Friktion

Kunststoffmatrizen in drei verschiedenen Farben, mit unterschiedlicher Abzugskraft. Leicht austauschbar. Mit der Möglichkeit, ein schnelles und gezieltes Einstellen der Gesamtabzugskraft der herausnehmbaren Prothese zu gewährleisten.
Matrizen Friktion oder Matrizen Snap werden jeweils in 3 verschiedenen Farben mit unterschiedlichen Haltekräften angeboten. Die grüne Matrize für reduzierte, gelb für normale und rot für starke Haltekraft.

Ob die Prothese durch Friktion oder durch Snap gehalten wird, kann jederzeit durch einfaches Austauschen der Kunststoffmatrizen-Friktion oder dem Kunststoffmatrizen-Snap individuell entschieden und geändert werden.



Snap

Zur Aufnahme der Kunststoffmatrizen und für den spannungsfreien, kostengünstigen Einbau in die Prothese, werden das Titanmatrizengehäuse K für den direkten Einbau in den Prothesenkunststoff, oder das Titanmatrizengehäuse M zum Einkleben in die Modellgussprothese verwendet.

Wählen Sie:

1. Patrize Kunststoff oder Patrize Metall



Kunststoff-Patrize
8 Stück
REF 440 0120 8
50 Stück
REF 440 0125 0





Patrize angussfähig
2 Stück
REF 440 0120 2



2. Metallmatrizengehäuse für den Einbau in Kunststoff



Titanmatrizen-gehäuse K
2 Stück
REF 440 0230 2
8 Stück
REF 440 0230 8
50 Stück
REF 440 0235 0



Dubliermatrize
2 Stück
REF 440 0250 2

für den Einbau in Metall





Titanmatrizen-gehäuse M
2 Stück
REF 440 0240 2
8 Stück
REF 440 0240 8
50 Stück
REF 440 0245 0





Wachsmatrizen-gehäuse
8 Stück
REF 440 0260 8
50 Stück
REF 440 0265 0

Zylindergeschiebe zg



Friktions- und Snapmatrizen können untereinander ausgetauscht werden

3. Matrizen mit Friktion oder Snap

Friktion



Matrize grün
reduzierte Friktion
8 Stück
REF 440 0150 8
50 Stück
REF 440 0155 0



Matrize gelb
normale Friktion
8 Stück
REF 440 0140 8
50 Stück
REF 440 0145 0



Matrize rot
starke Friktion
8 Stück
REF 440 0130 8
50 Stück
REF 440 0135 0

Snap



Matrize grün
reduzierte Friktion
8 Stück
REF 440 0180 8
50 Stück
REF 440 0185 0

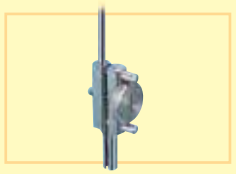


Matrize gelb
normale Friktion
8 Stück
REF 440 0170 8
50 Stück
REF 440 0175 0



Matrize rot
starke Friktion
8 Stück
REF 440 0160 8
50 Stück
REF 440 0165 0

Zubehör:



Parallelhalter universal 2
1 Stück
REF 360 0116 0



Eindrückstift
1 Stück
REF 360 0116 4



Abdruck-Übertragungs-Set
Übertragungs-patrize
2 Stück
Übertragungs-matrize
2 Stück
REF 440 0116 3



Matrizenzange
1 Stück
REF 310 0000 6



DTK-Kleber
REF 540 0010 6



Maßangaben

Artikel	REF	Ø	Höhe	Ø Anwachsfläche
Kunststoff-Patrize	440 0120 8	2,5 mm	3,8 mm	4,6 mm
Patrize HL	440 0120 2	2,5 mm	3,7 mm	4,3 mm
Metallmatrizengehäuse K	440 0230 2	4,8 mm	4,2 mm	–
Titanmatrizengehäuse M	440 0240 2	4,3 mm	4,2 mm	–
Matrizen Friktion / Snap	440 0150 8	3,75 mm	3,8 mm	–
	440 0140 8	3,75 mm	3,8 mm	–
	440 0130 8	3,75 mm	3,8 mm	–
	440 0180 8	3,75 mm	3,8 mm	–
	440 0170 8	3,75 mm	3,8 mm	–
	440 0160 8	3,75 mm	3,8 mm	–

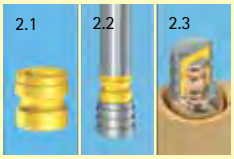
Zylindergeschiebe zg

Zylindergeschiebe und Einbau in Totalprothese





Mit dem Parallelhalter wird die angussfähige Patrize oder die Kunststoffpatrize angewachst.



2.1 Matrize Snap.
2.2 Die Matrize wird mit dem Eindrückstift in das Metallmatrizengehäuse eingedrückt.
2.3 Das Funktionsprinzip der Snap Matrize.



Die in das Titanmatrizengehäuse K eingedrückte Kunststoffmatrize Snap auf die Patrize aufdrücken.



Mit Löffelmaterial wird eine Basis für die Wachseinprobe hergestellt, in der die Metallmatrizengehäuse fixiert sind.



Bei der Fertigstellung muss unterhalb des Metallmatrizengehäuses mit flüssigem Silikon ausgeblockt werden, damit beim Pressen kein Kunststoff in die Matrize gelangen kann.



Das Zylindergeschiebe bietet einen einfachen und wirtschaftlichen Verarbeitungsweg, der in vielen Bereichen angewendet werden kann.



Die Kunststoffmatrize Snap kann bei Bedarf mit der Matrizenzange entfernt und durch eine neue Kunststoffmatrize mit anderer Haltekraft oder durch eine Kunststoffmatrize Friktion ersetzt werden.

Basissortiment

12-teilig
für den Einbau in Kunststoff *, Friktion
2 Kunststoff-Patrizen
2 Matrizen Friktion, grün, reduzierte Friktion
2 Matrizen Friktion, gelb, normale Friktion
2 Matrizen Friktion, rot, starke Friktion
2 Titanmatrizengehäuse K
1 Parallelhalter universal 2
1 Eindrückstift

REF 440 0115 5

Basissortiment

12-teilig
für den Einbau in Kunststoff *, Snap
2 Kunststoff-Patrizen
2 Matrizen Snap, grün, reduzierte Friktion
2 Matrizen Snap, gelb, normale Friktion
2 Matrizen Snap, rot, starke Friktion
2 Titanmatrizengehäuse K
1 Parallelhalter universal 2
1 Eindrückstift

REF 440 0115 4

Nachfüllpackung

10-teilig
sortiert *, Friktion
2 Kunststoff-Patrizen
2 Matrizen Friktion, grün, reduzierte Friktion
2 Matrizen Friktion, gelb, normale Friktion
2 Matrizen Friktion, rot, starke Friktion
2 Titanmatrizengehäuse K

REF 440 0115 8

Nachfüllpackung

10-teilig
sortiert *, Snap
2 Kunststoff-Patrizen
2 Matrizen Snap, grün, reduzierte Friktion
2 Matrizen Snap, gelb, normale Friktion
2 Matrizen Snap, rot, starke Friktion
2 Titanmatrizengehäuse K

REF 440 0115 7

* Die Patrizen HL angussfähig (2 Stück) sind separat unter der REF 440 0120 2 erhältlich.

Zylindergeschiebe zg

Zylindergeschiebe mit Friktionsmatrizen zg-f

Die ideale Kombination mit anderen parallelen Halteelementen.





Basissortimente für den Einbau in Kunststoff auf Seite 180.



Nach der Einprobe der Teleskopkronen wird die Patrize parallel zur Einschubrichtung der anderen Halteelemente auf der Wurzelkappe angewachst.



Um die Form der Zylinderpatrize nicht zu verändern, sollte sie nur mit einer Leinenschwabbel auf Hochglanz poliert werden.



Durch die Außenform des Metallmatrizengehäuses wird ein sicherer Halt im Kunststoff gewährleistet.



Individuelle Friktionseinstellung (auch nach Jahren) bietet höchsten Tragekomfort.

Basissortiment

16-teilig
für den Einbau in Metall *, Friktion
2 Kunststoff-Patrizen
2 Matrizen Friktion, grün, reduzierte Friktion
2 Matrizen Friktion, gelb, normale Friktion
2 Matrizen Friktion, rot, starke Friktion
2 Dubliermatrizen
2 Wachsmatrizengehäuse
2 Titanmatrizengehäuse M
1 Parallelhalter universal 2
1 Eindrückstift

REF 440 0115 2

Nachfüllpackung

14-teilig, **sortiert*, Friktion**
2 Kunststoff-Patrizen
2 Matrizen Friktion, grün, reduzierte Friktion
2 Matrizen Friktion, gelb, normale Friktion
2 Matrizen Friktion, rot, starke Friktion
2 Dubliermatrizen
2 Wachsmatrizengehäuse
2 Titanmatrizengehäuse M

REF 440 0116 1

Zylindergeschiebe mit Snapmatrizen zg-s

Das Metallmatrizengehäuse lässt sich spannungsfrei in den Modellguss einkleben.

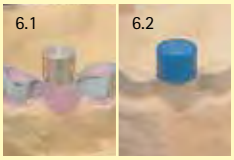




Friktions- und Snapmatrizen können untereinander ausgetauscht werden.



Vielseitige Einsatzbereiche bietet das Zylindergeschiebe. Die Dubliermatrize (6.1) wird nach dem Guss auf die Patrize gesetzt und basal ausgeblockt.



Auf dem Einbettmassemodell wird dann das Wachsmatrizengehäuse (6.2) platziert und der Modellguss modelliert.



Aufgrund der geringen Größe des Zylindergeschiebes ist eine ästhetische Modellation möglich.



Das Metallmatrizengehäuse wird mit dem DTK-Kleber in den Modellguss eingeklebt.

Basissortiment

16-teilig
für den Einbau in Metall *, Snap
2 Kunststoff-Patrizen
2 Matrizen Snap, grün, reduzierte Friktion
2 Matrizen Snap, gelb, normale Friktion
2 Matrizen Snap, rot, starke Friktion
2 Dubliermatrizen
2 Wachsmatrizengehäuse
2 Titanmatrizengehäuse M
1 Parallelhalter universal 2
1 Eindrückstift

REF 440 0115 1

Nachfüllpackung

14-teilig, **sortiert*, Snap**
2 Kunststoff-Patrizen
2 Matrizen Snap, grün, reduzierte Friktion
2 Matrizen Snap, gelb, normale Friktion
2 Matrizen Snap, rot, starke Friktion
2 Dubliermatrizen
2 Wachsmatrizengehäuse
2 Titanmatrizengehäuse M

REF 440 0116 0

* Die Patrizen HL angussfähig (2 Stück) sind separat unter der REF 440 0120 2 erhältlich.

www.bredent.com
DIE WEBADRESSE FÜR ZAHNTECHNIKER



Aktuelle Informationen zu Produkten, Systemen und Therapiekonzepten sind jederzeit auf der Homepage abrufbar. Umfangreiche News werden übersichtlich auf der Startpage angezeigt und präsentieren die Innovationen aus dem zahntechnischen Bereich. Zum Download stehen die vollständigen Prospekte bereit und ergänzen die einleitenden Features zu den Produkten.

Die Veranstaltungsübersicht führt durch Messen, Congresse als auch interne und externe Fortbildungsveranstaltungen.

Unter **www.bredent-medical.com** sind weiterführende Infos aus dem zahnmedizinischen Bereich zu finden.

Der Vorsprung für Ihren Wissensstand!

Stegverbindungen

Die klassische Lösung für Implantatarbeiten. Die stabile Verbindung zwischen beiden Pfeilern bietet einen sicheren Halt der Prothese. Die unterschiedlichen Stegquerschnitte und die dazugehörigen Matrizen lassen ein auf den Patienten abgestimmtes Konstruieren zu.

Indikationen
- Implantatprothetik
- Wurzelkappenlösungen
- endständige Stegstummel

Produktvariationen
- Vario-Soft-Profilsteg für Snap, Friktion und Friktions-Snap
- Vario-Soft-Soft – der konische Steg mit Friktionsmatrizen
- Wachsstege – vielfältige Auswahl für jeden Einsatz

Eigenschaften
- kostengünstige Anschaffung
- zeitsparende und sichere Verarbeitung
- Reduzierung der Legierungsvielfalt für hohe Biokompatibilität
- wirtschaftliche Lösung durch gießbare Kunststoff-Patrizen

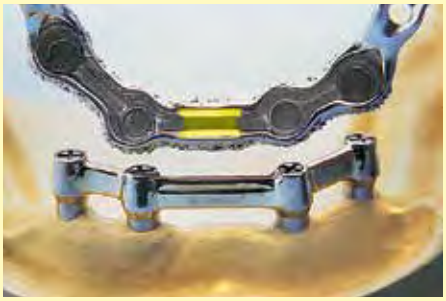
Materialien
- Patrizen
  - verbrennbarer Kunststoff oder Wachs
  - biokompatibles Titan
- Matrizen
  - biokompatibles Thermoplast

Die Matrizen haben eine Retention von

grün 4N gelb 6N rot 8N





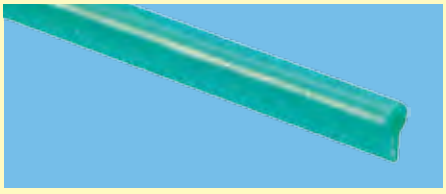


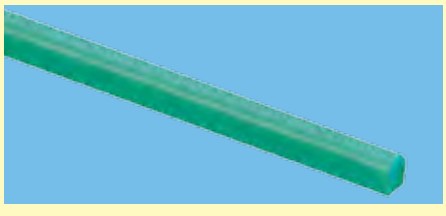


Vario-Soft-Profilsteg für Snap, Friktion und Friktions-Snap



Vario-Soft-Soft – der konische Steg mit Friktionsmatrizen





Wachsstege – vielfältige Auswahl für jeden Einsatz

Vario-Soft-Profilsteg vsp

Die basalen Abrundungen der Kunststoff- und Titanstege erleichtern dem Patienten die Mundhygiene.

bio kompatibilitäts geprüft

Snap-Retention bringt zusätzlichen Halt im Matrizengehäuse. Die Farbcodierungen der bewährten Matrizen ermöglichen dem Zahnarzt die im Augenblick verwendete Friktionsstärke und die Möglichkeit der Friktionsänderung zu erkennen.

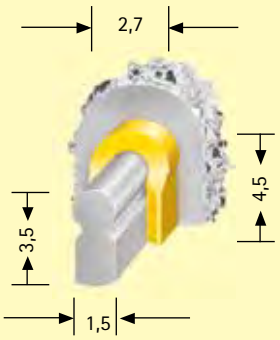


Präzisionsgleiche Außenform der Matrizen erleichtert das schnelle Auswechseln in einen anderen Friktionswert.

Titanstege und die auf Biokompatibilität geprüften High-Tech-Thermoplast-Matrizen garantieren höchste Mundverträglichkeit.

Multi-Einsatzbereiche ergeben sich bei der Anwendung der Stege als extrakoronaler Stegstummel.







Vario-Soft-Profilstege zeichnen sich neben der Einstellbarkeit der Friktion und des Snaps durch ihre geringen Maße sowie der individuellen Platzierungsmöglichkeit der Matrize und der basalen Kürzbarkeit aus.

Das sichere und kostengünstige Profilsystem mit jeweils 3 Präzisions-Matrizen mit unterschiedlich abgestuften Friktionswerten für alle Steg-Indikationen.

Matrizen für Parallelstegarbeiten

Reduzierte, leichte Friktion

Normale, mittlere Friktion

Starke, feste Friktion



Dubliermatrize

Friktion Matrizen vsp-f

	8 Stück	50 Stück
Grün	**REF 430 0639 0**	**REF 430 0638 0**
Gelb	**REF 430 0641 0**	**REF 430 0640 0**
Rot	**REF 430 0643 0**	**REF 430 0642 0**

Stegprofile aus verwindungsfreiem und rückstandslos verbrennendem High-Tech-Thermoplast garantieren einen optimalen Guss.



Steg-Kunststoff vsp-f
4 Stück
REF 430 0647 0
25 Stück
REF 430 0646 0



Eine Vielzahl von Indikationsbereichen können mit dem klassischen Parallelsteg abgedeckt werden.

Dubliermatrizen
8 Stück
REF 430 0625 1
50 Stück
REF 430 0624 1

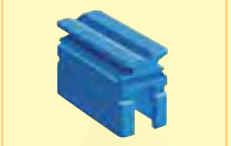
Zubehör:

Sortiment

20-teilig
Vario-Soft-Profilsteg vsp-f, Friktion
je 4 Matrizen vsp-f - rot, gelb, grün
2 Stege vsp-f
4 Dubliermatrizen vsp-f
1 Parallelhalter Metall vsp-f/fs/gs
1 Eindrückstift vsp-f/fs/gs
REF 430 0650 0



Steg-Titan vsp-f
REF 560 0001 0



Matrizengehäuse vsp-f
8 Stück
REF 430 0640 8
50 Stück
REF 430 0645 0



Eindrückstift
2 Stück
REF 430 0622 0



Parallelhalter
1 Stück
REF 430 0623 0

Vario-Soft-Profilsteg vsp

Matrizen für Snapstegarbeiten



Friktion-Snap Matrizen vsp-fs

	8 Stück	50 Stück
Grün	**430 0632 0**	**430 0633 0**
Gelb	**430 0635 0**	**430 0634 0**
Rot	**430 0637 0**	**430 0636 0**

Sortiment

18-teilig
Vario-Soft-Profilsteg vsp-fs, Friktion-Snap
je 4 Matrizen vsp-fs - rot, gelb, grün
2 Stege vsp-fs
1 Parallelhalter Metall vsp-f/fs/gs
1 Eindrückstift vsp-f/fs/gs

REF 430 0649 0



Steg-Kunststoff vsp-fs
4 Stück
REF 430 0694 0
25 Stück
REF 430 0695 0



UK-Implantat unter Verwendung eines Snapsteges mit mittlerer Snapfriktion.

Zubehör:



Steg-Titan vsp-fs / gs
REF 560 0002 0



Parallelhalter
1 Stück
REF 430 0623 0



Eindrückstift
1 Stück
REF 430 0622 0

Matrizen für Gelenkstegarbeiten



Dubliermatrize
für optimalen Halt der Gelenkmatrize

Gelenk-Snap Matrizen vsp-gs

	8 Stück	50 Stück
Grün	**430 0627 0**	**430 0626 0**
Gelb	**430 0629 0**	**430 0628 0**
Rot	**430 0631 0**	**430 0630 0**

Dubliermatrizen
8 Stück
REF 430 0625 0
50 Stück
REF 430 0624 0



Steg-Kunststoff vsp-fs
4 Stück
REF 430 0694 0
25 Stück
REF 430 0695 0



Durch spezielle, klein gestaltete und auswechselbare Snap-Gelenk-Matrizen optimale Ergebnisse bei Steggelenkarbeiten.

Zubehör:

Sortiment

20-teilig
Vario-Soft-Profilsteg vsp-gs, Gelenk-Snap
je 4 Matrizen vsp-gs - rot, gelb, grün
2 Stege vsp-gs
4 Dubliermatrizen vsp-gs
1 Parallelhalter Metall vsp-f/fs/gs
1 Eindrückstift vsp-f/fs/gs

REF 430 0648 0



Steg-Titan vsp-fs / gs
REF 560 0002 0



Eindrückstift
2 Stück
REF 430 0622 0



Parallelhalter
1 Stück
REF 430 0623 0

Vario-Soft-Profilsteg vsp

Maßangaben



Artikel	REF	Länge	Breite	Höhe
Steg Friktion	430 0646 0	50 mm	1,5 mm	3,5 mm
Steg Friktion-Snap/ Gelenk-Snap	430 0695 0	50 mm	1,5 mm	3,5 mm
Matrize Friktion	430 0640 0	6,5 mm	3,0 mm	4,5 mm
Matrize Friktion-Snap	430 0634 0	5,6 mm	2,7 mm	2,3 mm
Matrize Gelenk-Snap	430 0628 0	5,7 mm	2,7 mm	4,5 mm

Implantatarbeit unter Verwendung eines Parallelsteges



Der Steg wird zwischen die Implantatkappen mit Hilfe des Parallelhalters an- und eingepasst. Der verwindungsfreie Kunststoff des Steges lässt sich einfach und schnell bearbeiten.



Der gegossene und ausgearbeitete Steg wird mit dem Parallelhalter an den Kappen fixiert und spannungsfrei zu einer Einheit verlötet.



Es wird immer mit der für das Stegsystem vorgesehenen gelben Matrize dubliert. Dadurch wird die optimale Basis für die Austauschbarkeit in eine andere Friktion geschaffen.



Die Arbeit wird in gewohnter Weise ausgeblockt und dubliert. Circulär um die Matrize darf kein Unterlegwachs aufgebracht werden.



Die mitdublierte Matrize dient als Platzhalter für das spätere Matrizengehäuse im Modellguss.



Der Steg und die Matrize werden einfach mit einer Wachsschicht überzogen. Die restliche Modellation erfolgt individuell.



Der ausgearbeitete Modellguss wird vor dem Eindrücken der Matrize in das Gehäuse auf Störstellen kontrolliert.



Die gewünschte Friktion wird ausgewählt und mit dem Matrizeneindrückstift eingedrückt. Zusätzliche Snap-Retentionen an der Matrize sichern den bereits garantierten, optimalen Halt im Matrizengehäuse.



Die fertige Arbeit mit Parallelsteg und starker, fester Friktion (rote Matrize) von basal. Die Friktion kann individuell durch Austausch der Matrize erhöht oder verringert werden.

Implantatarbeit unter Verwendung eines Gelenksteges

Nach dem Löten und Ausarbeiten des Gelenksteges wird die Dubliermatrize für die Gelenk-Snap Matrize aufgesetzt. Das basale Ausblocken erfolgt wie gewohnt. Um die exakte Passung der Gelenkmatrize zu garantieren, darf die Dubliermatrize nicht mit Ausblockwachs bedeckt werden.





Ausgearbeiteter und nach Störstellen kontrollierter Modellguss zur Aufnahme der Gelenk-Snap Matrize mit der für den Patienten idealen Snapkraft.



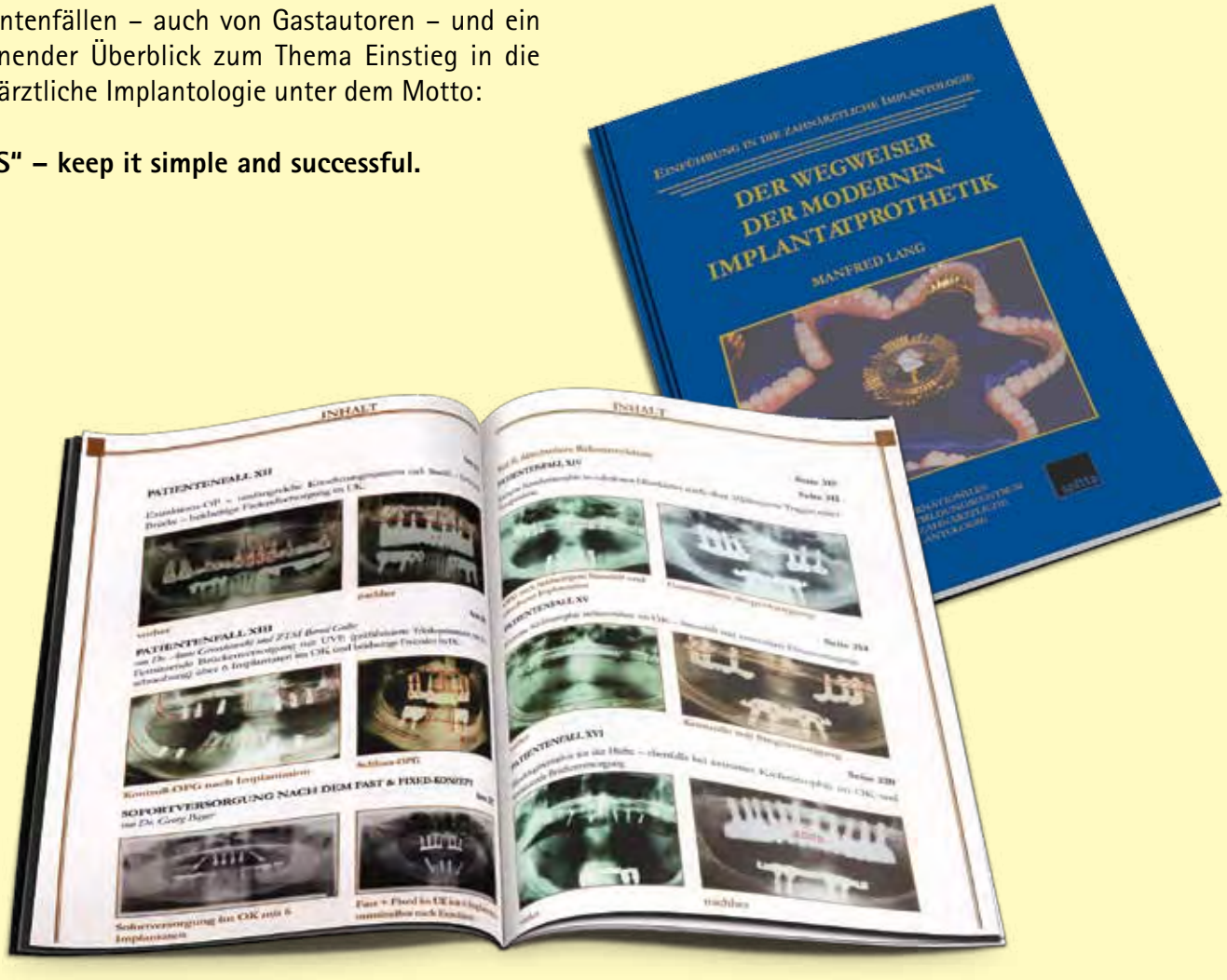
Das einfache Eindrücken der Gelenk-Snap Matrize in den Modellguss erfolgt mit dem Eindrückstift.

Vor dem Dublieren werden die Implantatkappen und die vertikalen Steganteile mit einer ca. 0,3 mm starken Wachsschicht überzogen, um eine spätere Rotation der Prothese zu ermöglichen. Die occlusale Rundung am Steg darf dabei nicht mit Wachs abgedeckt werden.

DER WEGWEISER DER MODERNEN IMPLANTATPROTHETIK

Ein umfassender Wegweiser über die rasante Entwicklung der Implantatprothetik mit zahlreichen Patientenfällen – auch von Gastautoren – und ein spannender Überblick zum Thema Einstieg in die zahnärztliche Implantologie unter dem Motto:

„KISS" – keep it simple and successful.



REF 9929700D (Deutsch)
REF 992970GB (Englisch)

Vario-Soft-Steg vss

Parodontienschonendes Stegsystem mit drei individuell austauschbaren Softfriktionen.

3 Präzisions-Matrizen mit unterschiedlich abgestuften Friktionswerten.



Matrizen vss grün
8 Stück
REF 430 0527 0
50 Stück
REF 430 0610 0

reduzierte, leichte Friktion

Matrizen vss gelb
8 Stück
REF 430 0526 0
50 Stück
REF 430 0594 0

normale, mittlere Friktion



Matrizen vss rot
8 Stück
REF 430 0525 0
50 Stück
REF 430 0620 0

starke, feste Friktion

Präzisionsgleiche Außenform der Matrizen erleichtert das schnelle Auswechseln in einen anderen Friktionswert



Snap-Retentionen sichern den garantierten Halt im Matrizengehäuse

4 abgerundete Matrizenkanten produzieren Führungsrillen für den sicheren Halt im Sekundärteil

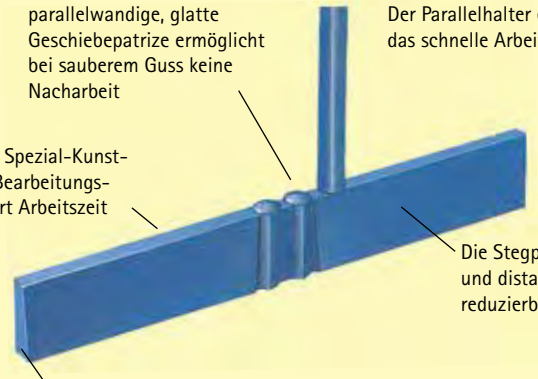


Sicherheit durch die Doppelmatrizentechnik

Patrizen vss
8 Stück
REF 430 0524 0
50 Stück
REF 430 0595 0

Sortiment

2 Patrizen vss
je 2 Matrizen vss - rot, gelb, grün
1 Eindrückstift
REF 430 0523 0



parallelwandige, glatte Geschiebepatrize ermöglicht bei sauberem Guss keine Nacharbeit

Der Parallelhalter erleichtert das schnelle Arbeiten

verwindungsfreier Spezial-Kunststoff mit idealen Bearbeitungseigenschaften spart Arbeitszeit

Die Stegpatrize ist basal, mesial und distal beliebig individuell reduzierbar

2° Konuswinkel erleichtert das Aufpassen, speziell wenn das Sekundärteil aus Modellguss oder NEM-Legierung ist.

Zubehör:



Eindrückstift
REF 430 0736 3

Eindrückstift: praktisch, klein und kostengünstig - erleichtert die Handhabung für jeden Benutzer.



Das vss-Geschiebe lässt sich bis zu 50 % kürzen. Das ermöglicht die ideale Anwendung - selbst bei schwierigen Bissverhältnissen.



Die Patrize lässt sich optimal anpassen und gewährleistet somit eine individuelle und zahnfleischschonende Papillenfreiheit.



Lassen Sie sich von der hervorragenden softigen Friktion überzeugen. Sie und Ihr Zahnarzt werden begeistert sein.



Maßangaben

Artikel	REF	Länge	Breite	Höhe
Steg Patrize vss	430 0595 0	48 mm	2,2 / 2°	7,1 mm
Matrize vss	430 0610 0	6,7 mm	3,4 mm	8,0 mm
	430 0594 0	6.7 mm	3,4 mm	8,0 mm
	430 0620 0	6,7 mm	3,4 mm	8,0 mm

Ideal als extrakoronales Geschiebe bei extrem geringem Platzbedarf durch Doppelpatrizentechnik.

Vario-Soft-Steg vss

Die super-softige Friktion wird Sie überzeugen und begeistern.



Die vss-Stegpatrize wird beliebig auf die notwändige Länge gekürzt. Individuell kann die Doppelpatrize mesial oder distal platziert werden.



Die Patrize basal dem Kiefer anpassen. Der verwindungsfreie Spezialkunststoff lässt sich einfach und schnell bearbeiten.



Die Stegpatrize in Situation eingewachst. Sie kann jederzeit individuell mit Wachs angepasst werden.



Der Einstückguss von Kronen und Steg erspart die Lötung und bietet die freie Legierungswahl. Somit ist vss die ideale Möglichkeit bei Allergiepatienten.



Die Matrize wird auf die Doppelpatrize aufgesteckt und den basalen Gegebenheiten angepasst. In gewohnter Weise wird für den Modellguss ausgeblockt.



Die Herstellung des Einbettmassemodells erfolgt mit Gel oder Silikon. vss kann mit jeder Einbettmasse angewandt werden. Dies spart Investitionen für Spezialmaterial.



Die Modellation erfolgt direkt über der in der Einbettmasse abgezeichneten Matrize. Dies garantiert die optimale Passgenauigkeit des Modellgusssekundärteiles.



Der Modellguss wird aufgepasst, ausgearbeitet und poliert. Die einfache Handhabung und die supersoftige Friktion wird Sie sofort überzeugen.



Die Matrize in Situation. Zusätzliche Snap-Retentionen sichern den schonenden garantierten Halt im Matrizengehäuse.

Selbst nach Jahren eine individuell einstellbare Friktion bei extrem geringem Zeit- und Kostenaufwand.



Die Patrize wird nach dem situationsbedingten Anpassen an die Kronen angewachst. Die Papillenfreiheit kann individuell gestaltet werden.



Der Einstückguss bietet ein homogenes Gefüge aus einer Legierung und vermeidet so Spannungen.



Nach dem Anpassen der gelben Matrize erfolgt das Ausblocken für den Modellguss. Circulär um die Matrize darf kein Unterlegwachs sein.



Dadurch wird erreicht, dass der Modellguss bis zum Zahnfleisch geht, um die Matrize komplett in Metall zu führen.



Der Matrizeneindrückstift ermöglicht die optimale Führung der Matrize und sichert das präzise Einfügen in den Modellguss.



Die Matrize sitzt durch die Führungsrillen 100%ig im Metallgehäuse. Sie kann jederzeit durch eine stärkere oder schwächere Friktion ausgetauscht werden.

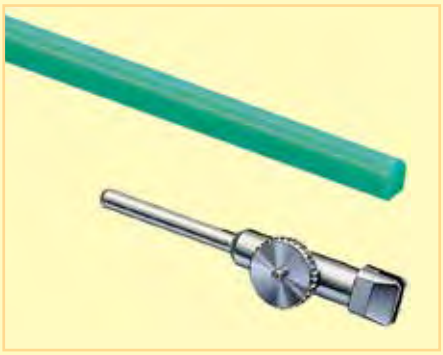
Wachsstege

Wachsstabgeschiebe wbgs



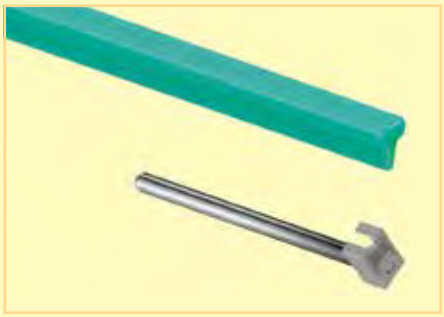
Wachsstabgeschiebe	Kurzbezeichnung	REF	Lieferform	Bestellmenge
Kopf 2 Ø x 50 mm Länge	wbgs 2,0	**430 0261 0**	ca. 170 Stück	
Kopf 3 Ø x 50 mm Länge	wbgs 3,0	**430 0262 0**	ca. 90 Stück	
Parallelhalter	vks oc/sg	**360 0113 0**	1 Stück	
Parallelhalter		**360 0115 7**	1 Stück	

Wachsstegegeschiebe wsgs



Wachsstegegeschiebe	Kurzbezeichnung	REF	Lieferform	Bestellmenge
micro 2,2 Steghöhe x 50 mm	wsgs m 2,2	**430 0271 0**	ca. 250 Stück	
normal 3,0 Steghöhe x 50 mm	wsgs n 3,0	**430 0272 0**	ca. 125 Stück	
Parallelhalter 1,6 für wsgs m 2,2	ph 1,6	**430 0623 0**	1 Stück	
Parallelhalter 2,2 für wsgs n 3,0	ph 2,2	**430 0270 0**	1 Stück	

Wachs-T-Geschiebe wtgs



Wachs-T-Geschiebe	Kurzbezeichnung	REF	Lieferform	Bestellmenge
Wachs-T-Geschiebe 2,75	wtgs 2,75	**430 0275 0**	ca. 150 Stück	
Wachs-T-Geschiebe 3,5	wtgs 3,5	**430 0276 0**	ca. 90 Stück	
Parallelhalter 2,75 für wtgs 2,75	phT 2,75	**430 0277 0**	1 Stück	
Parallelhalter 3,5 für wtgs 3,5	phT 3,5	**430 0278 0**	1 Stück	

Maßangaben



Artikel	REF	Ø	Länge	Breite	Höhe	max. Kürzbarkeit
Wachsstabgeschiebe	430 0261 0	Kopf 2,0 mm	50 mm	2,0 mm	4,5 mm	individuell
	430 0262 0	Kopf 3,0 mm	50 mm	3,0 mm	5,5 mm	individuell
Wachsstegegeschiebe	430 0271 0	–	50 mm	2,2 mm	1,5 mm	individuell
	430 0272 0	–	50 mm	2,2 mm	3,0 mm	individuell
Wachs-T-Geschiebe	430 0275 0	–	50 mm	2,75 mm	3,4 mm	individuell
	430 0276 0	–	50 mm	3,5 mm	4,75 mm	individuell

Absender (Stempel):

Kunden-Nr.

Datum, Unterschrift

Weitere Bestellung:

Wachsstege

Wachsstege wstg



Wachsstege	Kurzbezeichnung	REF	Lieferform	Bestellmenge
1,6 x 8 x 50 mm	wstg 1,6	**430 0265 0**	ca. 65 Stück	
1,9 x 4 x 50 mm	wstg 1,9	**430 0266 0**	ca. 120 Stück	
2,2 x 6 x 50 mm	wstg 2,2	**430 0267 0**	ca. 65 Stück	
Parallelhalter 1,6 für wstg 1,6	ph 1,6	**430 0623 0**	1 Stück	
Parallelhalter 2,2 für wstg 1,9 und wstg 2,2	ph 2,2	**430 0270 0**	1 Stück	

Wachsstegegelenke wsgl



Wachsstegegelenke	Kurzbezeichnung	REF	Lieferform	Bestellmenge
micro 2,2 Steghöhe x 50 mm	wsgl m 2,2	**430 0273 0**	ca. 300 Stück	
normal 3,0 Steghöhe x 50 mm	wsgl n 3,0	**430 0274 0**	ca. 160 Stück	
Parallelhalter 1,6 für wsgl m 2,2	ph 1,6	**430 0623 0**	1 Stück	
Parallelhalter 2,2 für wsgl n 3,0	ph 2,2	**430 0270 0**	1 Stück	

Wachsstege rund wstr



Wachsstege rund	Kurzbezeichnung	REF	Lieferform	Bestellmenge
1,5 Ø x 50 mm	wstr 1,5	**430 0279 0**	ca. 400 Stück	
1,8 Ø x 50 mm	wstr 1,8	**430 0280 0**	ca. 300 Stück	
2,0 Ø x 50 mm	wstr 2,0	**430 0281 0**	ca. 250 Stück	

Maßangaben



Artikel	REF	Ø	Länge	Breite	Höhe	max. Kürzbarkeit
Wachsstege	430 0265 0	–	50 mm	1,6 mm	8,0 mm	individuell
	430 0266 0	–	50 mm	1,9 mm	4,0 mm	individuell
	430 0267 0	–	50 mm	2,2 mm	6,0 mm	individuell
Wachsstegegelenke	430 0273 0	–	50 mm	1,4 mm	2,2 mm	individuell
	430 0274 0	–	50 mm	2,1 mm	3,0 mm	individuell
Wachsstege rund	430 0279 0	1,5 mm	50 mm	–	–	individuell
	430 0280 0	1,8 mm	50 mm	–	–	individuell
	430 0281 0	2,0 mm	50 mm	–	–	individuell

Absender (Stempel):

Kunden-Nr.

Datum, Unterschrift

Weitere Bestellung:

NEUE CHANCEN FÜR IHREN ERFOLG

FORTBILDUNG BEI UND MIT DER BREDENT GROUP ACADEMY



Dem Anspruch zu den Besten zu gehören haben wir uns verschrieben. Unter diesem Aspekt haben wir das Kursprogramm einer Überarbeitung unterzogen – deren Ergebnisse sich nun unter dem Banner der bredent group academy präsentieren.

Die bredent group academy richtet sich mit Ihrem Kursprogramm an die strategische Ausrichtung der bredent group. Einerseits haben wir den marktgerechten Part, welcher sich an den bedarfsgerechten Lösungen orientiert. Diese Lösungen werden segmentspezifisch entwickelt. Andererseits steht dem entgegengesetzt das marktgerichtete Segment. Dieses richtet sich an dem sich wandelnden Markt aus, z. B. Konjunkturzyklen und Trends.

Viel wichtiger ist es aber frühzeitig die Wünsche der Anwender zu erkennen. Das Gespür zu haben was der Anwender verlangt, was er braucht und wissen, was die Zukunft bringt – in Materialien, Systemen und Therapiekonzepten. Denn nur so gewährleisten wir als Hersteller die Fortschrittlichkeit unseres Unternehmens und die damit verbundene Pflicht, Sie als unseren Kunden zu informieren, zu unterstützen und zu wirtschaftlichem Erfolg zu verhelfen.

Der Fortbildungsbereich ist ein zentraler Bestandteil dieser Verpflichtung, da gerade hier der Grundstein für neue Technologien und einen reibungslosen Wissenstransfer gelegt wird. Dieser Bereich lebt durch seine Referenten – allesamt Experten auf Ihrem Gebiet – ausgestattet mit Visionen und dem nötigen experimentellen Drang Neues zu entdecken und zu verwirklichen. Das vorliegende Kursprogramm vereint diese Visionen und spricht diejenigen an, die nie aufhören, sich weiterzuentwickeln.

Die individuelle Entwicklung und die Optimierung Ihrer Praxis, Ihres Labors sowie Ihres Marketing entscheiden über den Praxis-/Laborerfolg, Ihr Einkommen und damit über die Fähigkeit, Ideen, Wünsche und Träume zu verwirklichen.

Neue Veranstaltungsreihen aus den Bereichen Patientenkommunikation, Hygiene, Konfliktmanagement, Praxismarketing, Datenschutz und Social Media aber auch spannende Einsteiger- sowie Aufsteigerkurse der Implantologie und Zahntechnik können Ihnen dabei helfen noch erfolgreicher zu werden. Dabei steht nicht nur die Fortbildung Ihrer fachlichen Qualifikationen im Vordergrund, sondern auch die Positionierung Ihres Unternehmens als erfolgreiche Marke im Markt.

Schließen Sie sich uns an, im Streben zu den Besten zu gehören – zu Ihrem Wohl und zum Wohl der Patienten!

Mehr zum Kursprogramm erfahren Sie unter www.bredent.com!

Scannen Sie diesen QR-Code mit Ihrem Smartphone!

Riegel

Schwenkriegel oder Steckriegel? bredent bietet wirtschaftliche Lösungen für sicher fixierten herausnehmbaren Zahnersatz, der dem Patienten ein sicheres Gefühl vermittelt. Die einfache Verarbeitung und Handhabung der Riegel bieten hohen Komfort.

Indikationen
- extrakoronale Anwendungen
- Kunststoffeinbau
- Modellgussbefestigung

Produktvariationen
- Schwenkriegel sr und src – leichte Bedienung für den Patienten
- Steckriegel bs1 – der individuelle Steckriegel
- KS-Riegel – konfektionierter Schubriegel
- Steckriegel Easy-Snap – bietet sicheren Halt bei einfachem Handling
- Steckriegel Snap-System – der Vielseitige!
- Steckriegel aktivierbar – individuelle Friktionseinstellung möglich

Eigenschaften
- kostengünstige Anschaffung
- zeitsparende und sichere Verarbeitung
- wirtschaftliche Lösungen

Materialien
- Titan
- Edelmetall



KS-Riegel – konfektionierter Schubriegel



Steckriegel Easy-Snap – bietet sicheren Halt bei einfachem Handling



Schwenkriegel sr und src – leichte Bedienung für den Patienten



Steckriegel Snap-System – der Vielseitige!



Steckriegel bs1 – der individuelle Steckriegel



Steckriegel aktivierbar – individuelle Friktionseinstellung möglich

Schwenkriegel sr

Die besonders grazilen Formteile erlauben den vielseitigen, individuellen Einsatz für alle herausnehmbaren, friktionslosen Konstruktionen – ideal bei Implantaten.



Sortiment
14-teilig
Schwenkriegel-System sr links + rechts
REF 430 0736 2

Sortiment
14-teilig
Schwenkriegel-System sr links
REF 430 0730 5



Riegelanker
mit integriertem Schubverteiler
links, 4 Stück
REF 430 0735 8
rechts, 4 Stück
REF 430 0735 9



Schwenkriegel
4 Stück
REF 430 0735 7

Sortiment
14-teilig
Schwenkriegel-System sr rechts
REF 430 0730 6



Schwenkriegel mit Riegelkasten



Schubverteiler-gehäuse
links, 4 Stück
REF 430 0730 9
rechts, 4 Stück
REF 430 0731 0



Riegelkasten
4 Stück
REF 430 0735 6



Stahlstifte
20 Stück
REF 430 0293 0



Riegelfeder
mit 5 Jahren Garantie
10 Stück
REF 430 0334 0



Schwenkriegel mit Riegelkasten im Schubverteilergehäuse

Schnitt des Schwenkriegel-Systems sr



in geöffneter Stellung



in verriegelter Stellung



Komplett zusammengefügtes Schwenkriegel-System sr

Zubehör:



Parallelhalter universal
1 Stück
REF 360 0115 1

Schwenkriegel sr

Der kostengünstige Riegel bietet viele Möglichkeiten für eine gewinnoptimierte Preisgestaltung.



Klassischer Schubverteiler mit Interlock und komplettem Schwenkriegel-System. Der Modellguss und das Riegelsystem wurden spannungsfrei mit Doppel-T-Klebeverbindung verklebt.



Riegelkasten mit individuell modelliertem Riegelkastengehäuse. Ideal bei minimalen Platzverhältnissen.



Konstruktion eines Monoreduktors mit integriertem Schubverteiler. Die Anwendung des Riegelkastengehäuses erspart die Modellation des Schubverteilers.

Anwendungsmöglichkeiten bei Kombiarbeiten mit klassischem Schubverteilungsarm.



Der Riegelanker kann gezielt an die Papille angepasst werden.



Der lotfreie Einstückguss reduziert die Kosten und die Legierungsvielfalt im Mund.



Die Modellation des Schubverteilerarmes mit Pinselkunststoff Pi-Ku-Plast garantiert detailgetreue Formwiedergabe.



Das Schwenkriegel-System bietet für individuelle Patientenlösungen zahlreiche Kombinationen.

Anwendungsmöglichkeiten bei Kombiarbeiten mit dem platzsparenden Riegelanker.



Der Riegelanker kann durch die papillenschonende Form mit dem Parallelhalter kronennah angewachst werden.



Die Schubverteilerführung an der Patrize erspart eine aufwendige Fräsung und spart somit Zeit und Kosten.



Die grazile Formgestaltung des Schwenkriegel-Systems bietet die Möglichkeit der individuellen Modellation des Schubverteilergehäuses.



Durch die schonende Indikationslösung werden die Pfeilerzähne nicht belastet.

Monoreduktor mit integriertem Schubverteiler und individueller Modellation des Riegelkastengehäuses.



Primärteil mit der zeit- und platzsparenden integrierten Schubverteilungsfräsung.



Der Schwenkriegel schwenkt in horizontaler Richtung in den Riegelanker ein.



Der Zusammenbau des Schwenkriegel-Systems zeichnet sich durch seine einfache Handhabung aus.



Nach Öffnen des Riegels kann die Teilprothese ohne jede Belastung des Ankerzahnes gelöst werden.

Maßangaben



Artikel	REF	Länge	Breite	Höhe	Ø
Riegelanker	430 0735 9	4,0 mm	2,9 mm	4,3 mm	–
Schwenkriegel	430 0735 7	5,8 mm	3,8 mm	2,9 mm	–
Riegelkasten	430 0735 6	6,2 mm	5,0 mm	2,9 mm	–
Schubverteilergehäuse	430 0731 0	6,4 mm	5,9 mm	4,8 mm	–
Stahlstifte	430 0293 0	10,0 mm	–	–	1,0 mm

Schwenkriegel src

Keramikplatzhalter für die einfache Herstellung von Riegeln im Einstückgussverfahren.
Schwenkriegel in der Modellgusstechnik: Kostengünstig, passgenau und zeitsparend.





Riegelanker aus Wachs
- wird gemeinsam mit den Ankerkronen gegossen. Dadurch Reduzierung der Legierungsvielfalt im Mund
- integrierter Schubverteiler bietet mehr Ästhetik und erleichtert die Herstellung



Riegelblatt mit Riegelachse aus Keramik
- Riegelkasten in Wachs vormodelliert. Dadurch schnelle Herstellung möglich
- wird in die Modellgussmodellation integriert
- nach dem Guss nur Abstrahlen
- formt präzise Passungsflächen für Metallriegelblatt und Riegelachse



Riegelfeder
- fixiert die Stellung des Riegelblattes in geöffnetem und geschlossenem Zustand, mehr Sicherheit für den Patienten



Riegelblatt aus Titan
- Form passt genau zum Riegelblatt aus Keramik. Vorgefertigtes Präzisionsriegelblatt
- rationalisiert die Verarbeitung

Riegelachse
- aus Edelstahl, somit mundbeständig
- passt präzise zum Keramikplatzhalter für Riegelachse. Vereinfacht die Einarbeitung.

Aus hochpräzisem Keramikmaterial stehen Formteile zur Verfügung, die den Arbeitsaufwand enorm reduzieren und die Herstellung eines individuellen Riegels erleichtern. Die Keramikformteile sind entsprechend dem Riegelblatt und der Riegelachse hergestellt, so dass diese exakt ineinanderpassen. Der Riegelkasten wird im Modellgussverfahren gemeinsam mit dem Modellgussgerüst in einem Stück gegossen, Lötungen entfallen. Dies reduziert die Legierungsvielfalt im Mund und senkt die Kosten für individuelle Riegelarbeiten.



Riegelblatt src aus Keramik
2 Stück
REF 430 0738 5



Riegelanker links
4 Stück
REF 430 0735 8



Riegelanker rechts
4 Stück
REF 430 0735 9



Riegelfeder
10 Stück
REF 430 0334 0



Schwenkriegel Titan
2 Stück
REF 430 T735 7



Stahlstifte
20 Stück
REF 430 0293 0

Sortiment

10-teilig
Schwenkriegel src links + rechts
REF 430 0738 8

Zubehör:



Parallelhalter universal
1 Stück
REF 360 0115 1

Schwenkriegel src

Keramikformteile vereinfachen die Anfertigung von Schwenkriegelarbeiten.



Den Riegelanker mit dem Parallelhalter entsprechend der Einschubrichtung an die Primärkonstruktion anwachsen. Der integrierte Schubverteiler kann bei einer Stegkonstruktion zugewachst werden.



Nach dem Guss das Modell für die Dublierung vorbereiten. Den Verschluss des Riegelankers so ausblocken, dass nach dem Dublieren der Rand ca. 0,5 mm sichtbar bleibt.



Auf dem Einbettmassemodell ist der Riegelanker gut sichtbar. Das Keramikformteil kann sicher im Verschluss platziert werden.



Das Keramikformteil mit einer Trennscheibe so beschleifen, dass es genau in den Verschluss des Riegelankers passt und ...



... mit der Wachsumspritzung genau am Riegelanker abschließt, aber trotzdem im Verschluss des Riegelankers fixiert werden kann.



Das Keramikformteil mit der Achse fixieren und anwachsen.



Die Modellation entsprechend der Situation vervollständigen und das Keramikformteil integrieren. Die Achse auf beiden Seiten aus der Modellation herausragen lassen.



Der Schwenkriegel Titan wird in das ausgestrahlte Gehäuse eingepasst. Die Riegelfeder hinter den Schwenkriegel Titan legen und mit der Achse fixieren.

Maßangaben



Artikel	REF	Länge	Breite	Höhe	Ø
Riegelanker	430 0735 9	4,0 mm	2,9 mm	4,3 mm	–
Schwenkriegel Titan	430 T735 7	5,8 mm	3,8 mm	2,9 mm	–
Stahlstifte	430 0293 0	10,0 mm	–	–	1,0 mm

Steckriegel bs 1

Die Riegelachse kann entsprechend der Situation gekürzt und eine individuelle Öffnerlinse angebracht werden.



Der Steckriegel bs 1 ist ideal für den Einsatz im Frontzahnbereich. Hier kann mit Hilfe eines gebogenen Drahtes der Riegel geöffnet und die Prothese herausgenommen werden.



Der Steckriegel bs 1 ist individuell einsetzbar.
Auch für Monoreduktoren ist der Steckriegel bs 1 aufgrund seiner Größe ideal einsetzbar. Die Riegelachse kann auch mit einem Unterschnitt versehen geöffnet werden.



Die absolut individuelle Lösung:
Die Öffnerlinse wird mit Prothesenkunststoff oder Verblendkunststoff individuell angefertigt. Dadurch ist der Öffner optisch nicht sichtbar.



Modellierhilfsteile 1,3
2 Stück
REF 450 0007 1



Gewindebohrer-handrad
1 Stück
REF 330 0115 3



Sortiment
17-teilig
Steckriegel bs 1
REF 450 0006 2

Nachfüllpackungen



Riegelachsen
2 Stück
REF 450 0006 4



Bolzenschrauben
2 Stück
REF 450 0006 5



Wachsschrauben
2 Stück
REF 430 0748 2



Wachsmanschetten 2,0/1
2 Stück
REF 450 0007 2



Modellierhilfsteile 2,0 x 3,5
2 Stück
REF 450 0007 0



Modellierhilfsteil 2,0
2 Stück
REF 450 0006 3



Gewinde-Vorschneider M 1,6
1 Stück
REF 330 0116 V



Gewinde-Fertigschneider M 1,6
1 Stück
REF 330 0116 F



HM Körnerbohrer Ø 1,4
1 Stück
REF 330 0066 0



Diatit-Multidrill Spiralbohrer 2,0
1 Stück
REF 330 0072 0

Zubehör:



Fräs- und Bohröl
20 ml
REF 550 0000 8

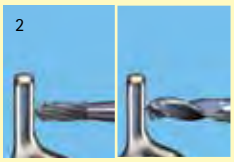
bredent group

Steckriegel bs 1

Variante 1: Bolzenschraube in Metallkonstruktion



Die Wachsmodellation wie gewohnt herstellen. Der vorgefertigte Wachssteg (REF 430 0265 0) ist für eine schnelle Anfertigung bestens geeignet.



Mit dem Körnerbohrer an entsprechender Position eine kleine Mulde anlegen und mit dem Diatit-Multidrill Spiralbohrer die Bohrung vornehmen.



Die Modellierhilfsteile 2,0 und 1,3 zusammenfügen und so in der Bohrung platzieren, dass zwischen Primärteil und Modellierhilfsteil 1,3 ...



... mindestens 1,5 mm Platz vorhanden ist. Mit Pi-Ku-Plast die Modellierhilfsteile fixieren.



Die Modellation entsprechend der Situation vervollständigen. Die Modellierhilfsteile entfernen, einbetten und anschließend gießen.



Nach dem Guss mit den Gewindeschneidern und viel Fräs- und Bohröl das Gewinde anfertigen.



Die Riegelachse entsprechend der Situation kürzen. Eine Öffnerhilfe anbringen und die Riegelachse mit der Bolzenschraube fixieren.



Der individuell angefertigte Steckriegel ist auch bei geringem Platzangebot anwendbar.

Variante 2: Bolzenschraube in Kunststoffsattel



Das Modellierhilfsteil 2,0 x 3,5 als Platzhalter für das Einbettmassemodell mittig in die Bohrung einsetzen. Das Modell zum dublieren vorbereiten.



Auf dem Einbettmassemodell die Wachsmanschetten platzieren. Dadurch entsteht eine exakte, gleichmäßige Wandstärke bei der Modellation.



Die Modellation vollenden. Die Zapfen des Modellierhilfsteiles bleiben sichtbar erhalten.



Die Wachsschraube im Modellierhilfsteil 2,0 fixieren und in die Bohrung einpassen. Zwischen Wachsschraube und Sekundärkonstruktion muss ein Abstand von 1 mm vorhanden sein.



Nach der Fertigstellung wird die Wachsschraube nur ausgedampft. Es ist ein passgenaues Gewinde im Kunststoff entstanden, welches die Bolzenschraube sicher aufnimmt. Die Riegelachse wird individuell gekürzt und eine Öffnerhilfe angebracht. Die Riegelachse kann nach Bedarf in entsprechender Farbe verblendet werden. Eine sichere, einfache Lösung für jeden herausnehmbaren Zahnersatz.

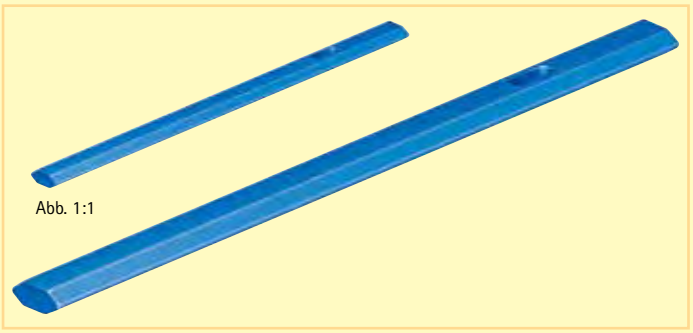


Maßangaben

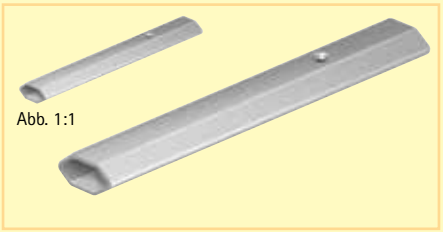
Artikel	REF	Ø/Gewinde	Länge	max. Kürzbarkeit
Riegelachse	450 0006 4	2,0 mm	15,0 mm	individuell
Bolzenschraube	450 0006 5	M 1,6 x 0,35	4,4 mm	–

KS-Riegel





Riegel
2 Stück
REF 450 0007 9



Titanhülsen
2 Stück
REF 450 0007 8

Konfektionierter Schubriegel mit individuellem Öffner.
- wenig Bauteile
- einfache Bauweise
- individuell kürzbar
- Öffnergestaltung individuell lösbar
- für motorisch eingeschränkte Patienten
- mit Snap beim Öffnen und Schließen
- ideal bei Implantatkonstruktionen



Primärkonstruktion mit einer Aufnahme für den Riegel aus Kunststoff modellieren. Dazu den Riegel mit Titanhülse platzieren.



Riegel mit Titanhülse in die gegossene Primärkonstruktion einprobieren.



Primärkonstruktion für die Tertiärkonstruktion vorbereitet – mit oder ohne Galvanotechnik.



Tertiärkonstruktion für die Verblendung hergestellt.



Titanhülse in die Tertiärkonstruktion einkleben.



Gegossenen Riegel mit dem individuell angefertigten Öffner in die Konstruktion einpassen.



Der geöffnete Riegel mit individuell gestaltetem Öffner. Ideal für motorisch eingeschränkte Patienten.

Maßangaben



Artikel	REF	Ø	Länge	Breite	Höhe	max. Kürzbarkeit
Riegel	450 0007 9	–	50 mm	3,3 mm	1,8 mm	individuell
Titanhülse	450 0007 8	–	25 mm	4,5 mm	2,3 mm	individuell

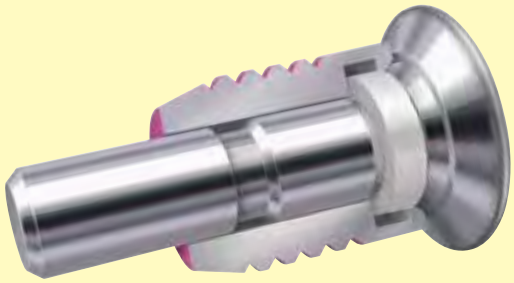
Steckriegel Easy-Snap



Perfektioniertes Steckriegel-System für den sicheren Halt der Prothese.
Die geringe Größe lässt eine vielseitige Anwendung zu.

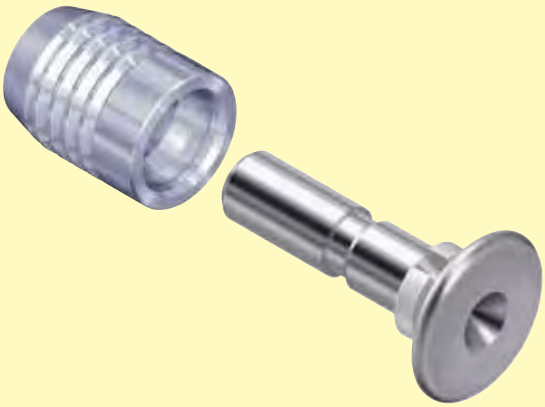
- neuer Mechanismus bietet sicheren Halt der Prothese
- spürbarer Snap beim Öffnen und Schließen gibt mehr Sicherheit für den Patienten
- geringe Ausmaße für jede Situation
- auch bei schwierigen Platzverhältnissen einsetzbar
- einfacher Einbau in drei Varianten möglich





M = 10:1

Der Federring bietet sicheren Halt beim Öffnen und Schließen der Steckriegel-Achse. Einfacher Mechanismus bietet höchste Sicherheit.



Die angießbare Variante ermöglicht eine legierungsunabhängige Anwendung.

Angießbar bis 1800°C.



Das Einpolymerisieren des Steckriegels lässt alle Möglichkeiten offen. Einfache Anwendung für schöne Zähne!

Steckriegel Easy-Snap E

**Die Primärkonstruktion wird bei jeder Anwendung immer gleich vorbereitet.
Dies reduziert den Erklärungsbedarf und beschleunigt das Herstellungsverfahren.**



Einfache Modellation der Primärkonstruktion entsprechend der Modellsituation. Ein Set-up ist für die genaue Lagebestimmung des Riegels immer von Vorteil.



Mit dem Körnerbohrer wird die Bohrung bestimmt. Dadurch wird ein Weggleiten des Diatit-Multidrill verhindert.



Die Bohrung wird durch Hilfe von Bohr- und Fräsöl vereinfacht. Nur einmal bohren, dadurch wird ein ovales Loch verhindert.



Die Bohrung wird mit Wachs geschlossen.



Das Wachs wird mit dem Rapidy 2,0 von Hand wieder entfernt. Dabei entsteht eine leichte Mulde, die im Einbettmassemodell die genaue Position wiedergibt.



Das Modell ist für die Dublierung fertig vorbereitet. Wird im Abhebeverfahren gearbeitet, so entfällt dieser Schritt.



Mit dem bredent Dubliersystem ausgegossenes Einbettmassemodell. Die hohe Zeichnungsgenauigkeit der Einbettmassen erleichtert die weitere Verarbeitung.



Die Anwachslehre wird in der abgeformten Mulde leicht fixiert. Das Gerüst wird mit einer Mindeststärke von 0,5 mm modelliert.



Die Anwachslehre wird entfernt und es entsteht die Aufnahme für den Steckriegel.



Auf der gegenüberliegenden Seite ist das Austrittsloch für den Steckriegel gut zu erkennen.



Mit Qu-resin wird der Steckriegel lagerichtig für die Fertigstellung fixiert.



Die Prothese wird fertiggestellt.

Zubehör:



HM Körnerbohrer
REF 330 0066 0



Diatit-Multidrill
REF 330 0073 0



Rapidy Microfräser
REF H001 NH 21



Fräs- und Bohröl
20 ml
REF 550 0000 8



DTK-Kleber
REF 540 0010 6



FGP Isolierung
REF 540 0102 7



Qu-resin dentin
50 ml Kartusche
REF 540 0116 6

Qu-resin rosa
50 ml Kartusche
REF 540 0116 5



Pi-Ku-Plast
Pinselkunststoff
REF 540 0017 3

Sortiment
klein
REF 540 0019 6

Steckriegel Easy-Snap A

Hülse aus Platin-Iridium-Legierung bietet zeitsparende Verarbeitung für Edelmetall- und Nichtedelmetallkonstruktionen, außer Titan.



Für Patienten mit weniger Geschicklichkeit kann der Riegel so eingebaut werden, dass er mit einem dünnen Gegenstand auch von buccal geöffnet werden kann. Hierzu muss ein individueller Stopp angebracht werden, damit der Riegel nicht versehentlich entfernt wird.



Für die Wachsmodellation eignet sich das individuelle Brückenteilungsgeschiebe. Die schnelle Modellation spart Zeit.



Die Herstellung aus brealloy-Legierung ermöglicht eine platzsparende Modellation für ästhetischen Zahnersatz.



Mit dem Körnerbohrer wird die Position des Riegels bestimmt und eine kleine Mulde angelegt.



Mit viel Fräs- und Bohröl wird mit dem Diatit-Multidrill das Loch für den Steckriegel gebohrt.



Der geringe Platzbedarf des Steckriegel Easy-Snap ermöglicht ein problemloses Platzieren der Bohrung im Patrizenteil.



Die angussfähige Steckriegelhülse wird auf den Modellierstift A aufgesteckt und in das Riegelloch der Patrize bis zum Anschlag gesteckt.



Der Modellierstift A mit der angussfähigen Steckriegelhülse wird mit Pi-Ku-Plast bis zu seinem größten Durchmesser einmodelliert.



Die Blue-Clip Pinzette hält den Modellierstift beim Entfernen aus der Modellation sicher. Die angussfähige Hülse verbleibt in der Modellation.



Die Modellation wird nach der bredent-Gießtechnik angestiftet und gegossen. Die Hülse wird mit Einbettmasse lagerichtig fixiert.



Um die angussfähige Hülse nicht zu beschädigen, wird die Einbettmasse mit Glasperlen abgestrahlt. So behält sie die Form und bietet die richtige Funktion.



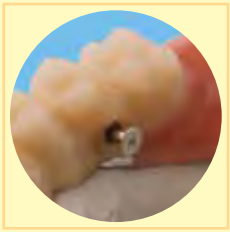
Der Federring wird auf den Eindrückstift gesetzt und in die Hülse eingedrückt. Dieser springt an seinen vorgesehenen Platz.

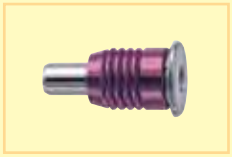


Anschließend wird die Riegelachse eingedrückt. Durch den Mechanismus hält der Riegel sicher und bietet dem Patienten höchsten Komfort.

Steckriegel Easy-Snap

Einkleben/Einpolymerisieren Steckriegel Easy-Snap E





Steckriegel Easy-Snap E
1 Stück
REF 440 0N65 8

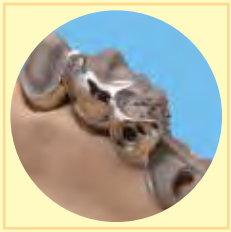


Keramikplatzhalter E
2 Stück
REF 440 0065 7



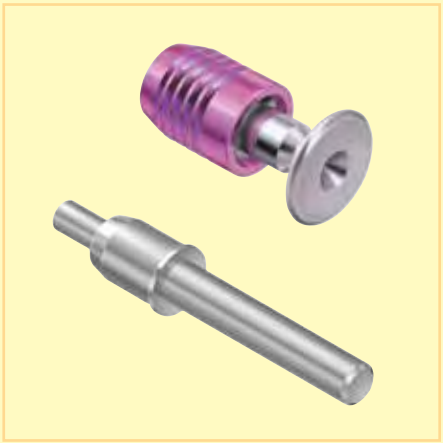
Anwachslehre
1 Stück
REF 440 0066 1

Eingießen Steckriegel Easy-Snap A





Steckriegel Easy-Snap A
1 Stück
REF 440 0N65 9



Steckriegel Easy-Snap E
1 Stück
REF 440 0N65 8

Modellierstift E
1 Stück
REF 440 0065 6



Steckriegel Easy-Snap A
1 Stück
REF 440 0N66 0

Modellierstift A
1 Stück
REF 440 0N65 5



Abb. 1:1

Sortiment
4-teilig
Steckriegel Easy-Snap E
2 Steckriegel Easy-Snap E
2 Modellierstifte E
REF 440 0N65 2



Abb. 1:1

Sortiment
4-teilig
Steckriegel Easy-Snap A
2 Steckriegel Easy-Snap A
2 Modellierstifte E
REF 440 0N65 4



Sortiment
5-teilig
Steckriegel Easy-Snap E Modellgusseinbau
2 Steckriegel Easy-Snap E
2 Keramikplatzhalter E
1 Anwachslehre
REF 440 0N65 3



Sortiment
3-teilig
Steckriegel Easy-Snap E Kunststoffeinbau
2 Steckriegel Easy-Snap E
1 Anwachslehre
REF 440 0N65 1

Zubehör:

Federring
10 Stück
REF 440 0N66 3

Eindrückstift
1 Stück
REF 440 0N66 2

Steckriegel Snap System

Vielseitig anwendbar bei allen kombinierten Arbeiten





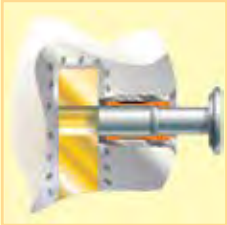


Die weiche, kunststoffgelagerte Führung bringt den Steckriegel in der geschlossenen oder geöffneten Stellung mit einem sanften Snap zum Einrasten.



geschlossen

Der Snap sorgt für eine sichere Verriegelung in geschlossener Position.

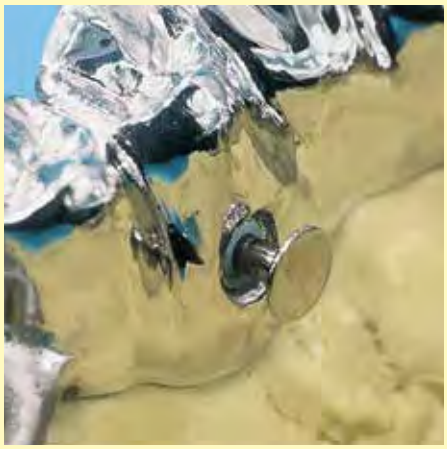


geöffnet

Der Snap signalisiert dem Patienten, dass der Riegel vollständig geöffnet ist und die Prothese abgenommen werden kann.

Steckriegel Snap E

Die Legierung spielt keine Rolle.









Originalgröße

Alle Materialien sind aus Titan gefertigt. Die biokompatible Kunststoffmatrize sorgt für eine lange Lebensdauer und eine weiche Snap-Friktion.

Steckriegel Snap A

Der schnelle und präzise Einbau.





Die platin-iridiumhaltige Legierung der Steckriegelhülse ermöglicht im Angussverfahren eine große Zeitersparnis bei hoher Präzision.

Steckriegel Snap E

Einkleben in Modellguss





Steckriegel Snap E
1 Stück
REF 440 0065 8



Keramikplatzhalter E
2 Stück
REF 440 0065 7



Anwachslehre
1 Stück
REF 440 0066 1

Einbau in Kunststoff



Sortiment
5-teilig
Steckriegel Snap E Modellgusseinbau
2 Steckriegel Snap E
2 Keramikplatzhalter E
1 Anwachslehre
REF 440 0065 3

Sortiment
3-teilig
Steckriegel Snap E Kunststoffeinbau
2 Steckriegel Snap E
1 Anwachslehre
REF 440 0065 1

Zubehör:



HM Körnerbohrer
REF 330 0066 0



Diatit-Multidrill
REF 330 0073 0



Rapidy Microfräser
REF H001 NH 21



Fräs- und Bohröl
20 ml
REF 550 0000 8



Wachsstege wstg
1,6 x 8,0 mm
REF 430 0265 0



FGP Isolierung
REF 540 0102 7



DTK-Kleber
REF 540 0010 6

Steckriegel Snap E



Die Wachsmodellation und das Gießen erfolgt wie gewohnt.



Mit dem Körnerbohrer wird die Position des Riegels bestimmt und eine kleine Mulde angelegt.



Mit dem Diatit-Multidrill 1,5 mm Durchmesser wird das Loch für den Riegel gebohrt.



Das Loch wird zum Dublieren mit Wachs ausgefüllt.



Mit dem Rapidy Microfräser 2,1 mm Durchmesser wird mit der Hand beidseitig eine Mulde geschabt.



Das Modell wird, wie gewohnt, zum Dublieren vorbereitet und dubliert.



Die Mulden am Steg müssen exakt abgeformt sein.



Mit der Anwachslehre wird der Keramikplatzhalter E exakt positioniert.



Der Keramikplatzhalter E wird bis zu seinem größten Durchmesser in die Wachsmodellation einbezogen.



Der Keramikplatzhalter E wird mit dem Griffelstrahler max. 110 µ bei 4 bar Druck ausgestrahlt.



Zur Probe wird der Riegel in die zusammengesetze Konstruktion gesteckt.

Das Einkleben von Steckriegel Snap E.

Kontaktstellen, die nicht verkleben dürfen, müssen mit FGP Isolierung abgedeckt werden.



Das Loch im Steg und 2 - 3 mm im Umkreis.



Der Kontaktbereich der Riegellinse am Sekundärteil.



Der Steckriegelbolzen bis zur Riegelhülse.



Der Kontaktbereich der Riegellinse am Sekundärteil.



Primär- und Sekundärteil werden zusammengefügt. In dem Loch im Sekundärteil wird ein Tropfen DTK-Kleber gleichmäßig verteilt.



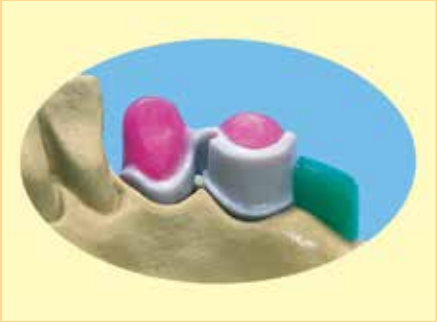
Die Steckriegelhülse wird mit einer dünnen Schicht DTK-Kleber überzogen und in das Sekundärteil eingedrückt. Nach dem Aushärten des DTK-Klebers werden Überschüsse entfernt.



Steckriegel Snap E

Steckriegel Snap E für Kunststoffeinbau.

Eine einfache, schnelle und sichere Einbauweise.



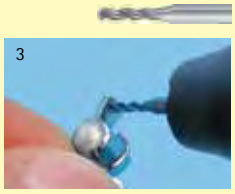
Die Krone wird mit einem Schubverteiler mit Interlock modelliert und der Stegstummel angewachst.



Nach dem Guss wird ausgearbeitet und poliert.



Mit dem Diatit-Körnerbohrer wird eine kleine Mulde geschaffen und damit die Stelle der Bohrung festgelegt.



Durch die Körnung ist der Diatit-Multidrill sicher fixiert.



Das Riegelloch wird zum Dublieren zugewachst.



Mit einem Rapidy Microfräser 2,1 mm Durchmesser wird an beiden Seiten der Steckriegelpatrize eine Mulde geschabt.



Das Modell wird zum Dublieren vorbereitet und dubliert.



Im Einbettmassemodell sind die kleinen Mulden abgeformt.





Die Zapfen der Anwachslehre rasten in den Mulden ein.



Die zylindrischen Zapfen werden mit Modellierwachs einmodelliert.



Auf diese Weise entstehen in der Modellation auf beiden Seiten runde Öffnungen.



Die beiden Öffnungen stehen genau in Achsrichtung durch die Bohrung zueinander.



Die Löcher werden mit dem Diatit-Multidrill 1,5 mm Durchmesser nachgearbeitet.



Der Steckriegel wird mühelos einprobiert.



Der Steckriegel wird am Modellgussgerüst mit Kunststoff befestigt.



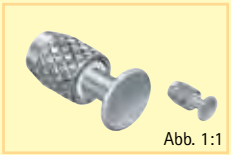
Die Steckriegellinse wird bis zu ihrem äußeren Rand in die Wachsaufstellung mit einbezogen und die Prothese fertiggestellt.

Steckriegel Snap

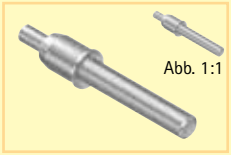
Wird die Modellation zum Einbetten vom Modell abgehoben, bestehen zwei Möglichkeiten:

Einkleben
Steckriegel Snap E





Steckriegel Snap E
1 Stück
REF 440 0065 8



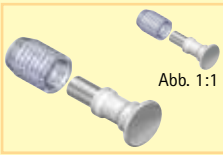
Modellierstift E
1 Stück
REF 440 0065 6

Sortiment
4-teilig
Steckriegel Snap E
2 Steckriegel Snap E
2 Modellierstifte E
REF 440 0065 2

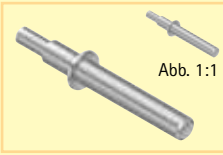
Sortiment
4-teilig
Steckriegel Snap A
2 Steckriegel Snap A
2 Modellierstifte A
REF 440 0065 4

Angießen
Steckriegel Snap A





Steckriegel Snap A
1 Stück
REF 440 0066 0



Modellierstift A
1 Stück
REF 440 0065 5



Steckriegel Snap
1 Stück
REF 440 0065 9

Zubehör:



HM Körnerbohrer
REF 330 0066 0



Diatit-Multidrill
REF 330 0073 0



Fräs- und Bohröl
20 ml
REF 550 0000 8



Wachsstege wstg
1,6 x 8,0 mm
REF 430 0265 0



Pi-Ku-Plast
Pinselkunststoff
REF 540 0017 3

Sortiment
klein
REF 540 0019 6



FGP Isolierung
REF 540 0102 7



DTK-Kleber
REF 540 0010 6

Steckriegel Snap E

Einarbeitung von Steckriegel Snap in eine beliebige Legierung.



Die Wachsstege von bredent werden individuell eingepasst.



Mit dem Körnerbohrer wird die Position des Riegels bestimmt und eine kleine Mulde angelegt.



Durch die Körnung ist der Diatit-Multidrill 1,5 mm Durchmesser sicher fixiert.



Der geringe Platzbedarf des Steckriegel Snaps ermöglicht ein problemloses Platzieren der Bohrung im Patrizenteil.



Der Modellierstift E wird bis zum Anschlag im Patrizenloch platziert.



Der Modellierstift E wird mit Pi-Ku-Plast Pinselkunststoff und Modellierwachs bis zu seinem größten Durchmesser einmodelliert.



Nach Fertigstellung der Modellation wird der Modellierstift E mit einer Zange und einer leichten Drehung herausgezogen.



Die Einbettmasse im Riegelgehäuse wird mit dem Griffelstrahler und 110 µ Korngröße bei 4 bar Druck abgestrahlt.





Das Isolieren und Einkleben des Steckriegels erfolgt wie auf Seite 199 beschrieben.



Steckriegel Snap A

Zeitsparendes Angussverfahren bei Edelmetall- und Nichtedelmetall-Sekundärkonstruktionen (ausgenommen Titan).





Die Wachsstege von bredent werden individuell eingepasst.



Mit dem Körnerbohrer wird die Position des Riegels bestimmt und eine kleine Mulde angelegt.



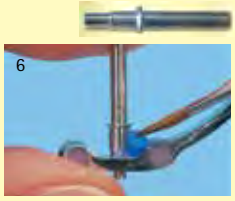
Der Steg wird mit dem Diatit-Multidrill und viel Fräs- und Bohröl durchgebohrt.



Der geringe Platzbedarf des Steckriegel Snap ermöglicht ein problemloses platzieren der Bohrung im Patrizenteil.



Die angussfähige Steckriegelhülse wird auf den Modellierstift A aufgesteckt und in das Riegelloch der Patrize bis zum Anschlag gesteckt.



Der Modellierstift A mit der angussfähigen Steckriegelhülse wird mit Pi-Ku-Plast Pinselkunststoff und Modellierwachs bis zu seinem größten Durchmesser einmodelliert.



Nach der Modellation wird der Modellierstift A mit leichter Drehung herausgezogen.



Um die angussfähige Steckriegelhülse nicht zu beschädigen, wird die Einbettmasse mit Glasperlen ausgestrahlt.



Der Steckriegel Snap wird in die eingegossene Steckriegelhülse eingedrückt.



Maßangaben



Artikel	REF	Ø Achse	Ø Linse	Länge	Ø	max. Kürzbarkeit
Steckriegel Snap	440 0065 8	1,5 mm	3,5 mm	6,25 mm	–	–
Steckriegel Snap Hülse	440 0066 0	2,8 mm	–	3,6 mm	2,8 mm	–

Steckriegel aktivierbar

Universell einsetzbar. Riegel individuell von oral oder buccal platzierbar.





Steckriegel: mundbeständiges Material mit funkenerodiertem Aktivierungsschlitz und Wachsplatzhalter.

Sortiment

2-Satz-Packung
Steckriegel aktivierbar*
1 Ausblockmatrize
2 Steckriegelmatrizen
2 Steckriegelpatrizen
1 Stahlstift 1,5 mm
2 Steckriegel aktivierbar

REF 430 0445 0



Ausblockmatrize aus Metall garantiert, dass die Führung für die Riegelachse absolut parallel wird.



Steckriegelmatrize: Die vorgefertigte Wachsmatrize reduziert die Arbeitszeit bei der Modellgussmodellation.



Steckriegelpatrize mit konkaver Anwachsfläche.



Steckriegel mini: Der kleine Bruder im bredent-Steckriegelsystem.

Sortiment

2-Satz-Packung
Steckriegel aktivierbar mini*
1 Ausblockmatrize
2 Steckriegelmatrizen
2 Steckriegelpatrizen
1 Stahlstift 1,5 mm
2 Steckriegel aktivierbar

REF 430 0460 0



Steckriegelmatrize "mini" vereinfacht das Verarbeiten des Steckriegels.



Steckriegelpatrize "mini". Die platzsparende Alternative für den Frontzahnbereich.

* Weitere Informationen siehe Preisliste



Riegel von oral bei einem extrakoronalen Stegzapfen.



Riegel von buccal zu bedienen.



Funkenerodierter Aktivierungsschlitz einfach von basal anaktivieren.

Steckriegel aktivierbar

Steckriegelsystem



Die Wachsmodellation erfolgt wie gewohnt. Dann wird unter Zuhilfenahme des Parallelhalters die Patrize angewachst.



Die Patrize wird basal angepasst und in den Umlauf des Schubverteilers mitintegriert.



Nach dem Ausarbeiten und Polieren kann die Verblendung erfolgen.



Die Ausblockmatrize aufsetzen und mit dem Oxydstahlstift fixieren. Basal wird ausgeblockt.



Die Ausblockmatrize wird abgehoben und das Riegelloch so zugewachst, dass eine leichte Mulde sichtbar bleibt.



Die Wachsmatrize wird auf dem Einbettmassemodell lagerichtig angebracht.



Die Modellgussmodellation erfolgt wie gewohnt.



Gegossener, ausgearbeiteter Modellguss. Die deckungsgleichen Löcher, die den Steckriegel aufnehmen, sind erkennbar.



Fertige Wachsaufstellung mit provisorischer Riegelachse aus Klammerdraht zur Einprobe.



Steckriegel bis zum bündigen Schluss der Wachsmanschette mit dem Modellguss einstecken.



Fertiggestellter Sattel: Der Riegel kann durch Ziehen geöffnet werden.



Ansicht von basal: der Schlitz im Steckriegel ermöglicht einfaches Aktivieren.

Maßangaben



Artikel	REF	Ø Achse	Länge	Breite	Höhe	Ø Linse
Steckriegel aktivierbar	430 0459 0	1,5	6,2 mm	–	–	2,9 mm
Steckriegel aktivierbar mini	430 0500 0	1,5	4,5 mm	–	–	2,9 mm
Steckriegelmatrize	430 0458 0	–	5,6 mm	2,5 mm	4,1 mm	–
Steckriegelmatrize mini	430 0490 0	–	4,6 mm	1,9 mm	3,6 mm	–
Steckriegelpatrize	430 0458 0	–	5,4 mm	3,7/1,2 mm	3,4 mm	–
Steckriegelpatrize mini	430 0490 0	–	4,3 mm	3,7/0,9 mm	2,8 mm	–

IMPLANTATPROTHETIK

INTERDISZIPLINÄRE KOMPETENZ AUS EINER HAND – DAFÜR STEHT DIE BREDENT GROUP



Bereits 1974 sorgte der Ansatz der bredent group mehr als nur einzelne Produkte herzustellen für nachhaltigen Erfolg bei den Kunden.

Mit umfassenden Produkten, Systemlösungen und Therapiekonzepten für Zahntechnik als auch Zahnmedizin, welche fachkompetent miteinander verbunden werden, gehört die bredent group zu den wenigen Unternehmen, die von beiden Gruppen gleichermaßen geschätzt werden.

In enger Zusammenarbeit mit Referenzlaboren und -praxen werden aufeinander abgestimmte, patientengerechte Produkte, Systemlösungen und Therapiekonzepte entwickelt, welche in Labor und Praxis effizient als auch schnell umgesetzt werden können.

Der positive Effekt einer richtungsweisenden Entwicklung!

Verschraubungen

bredent ermöglicht durch innovative Verschraubungen die einfache Herstellung von bedingt abnehmbarem Zahnersatz. Der sichere Halt durch die nicht selbstständig lösbaren Schrauben erzielt eine hohe Sicherheit.

Indikationen
- Verschraubung oder Versplintung
- Implantatsuprastrukturen
- individuelle Lösungen möglich

Produktvariationen
- Security-Lock-System – drei unterschiedliche Verarbeitungsmöglichkeiten
- Friction Splint FS1 – die gewindelose Versplintung
- Brückenteilungsgeschiebe – okklusale oder transversale Verschraubung
- Werkzeugsatz für individuelle Verschraubungen – unbegrenzte Möglichkeiten
- transversale Fixierung und konfektionierte transversale Fixierung

Eigenschaften
- zeitsparende und sichere Verarbeitung
- wirtschaftliche Lösung durch hohe Individualität

Materialien
Die Schrauben sind aus biokompatiblem Titan hergestellt.



Brückenteilungsgeschiebe – okklusale oder transversale Verschraubung



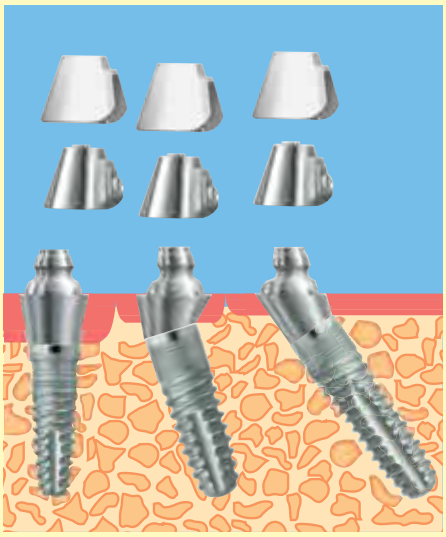
Werkzeugsatz für individuelle Verschraubungen – unbegrenzte Möglichkeiten



Security-Lock-System – drei unterschiedliche Verarbeitungsmöglichkeiten



Friction Splint FS1 – die gewindelose Versplintung



Transversale Fixierung und konfektionierte transversale Fixierung

Universal Schraubendreher-Set



Set sterilisierbar

Schraubendreher-Set für 98 % aller auf dem Markt befindlichen Schrauben. Einsetzbar in die Drehmomentratsche, einstellbar von 10 bis 40 Ncm. Dadurch wird ein richtiges und sicheres Eindrehen der Schrauben gewährleistet.

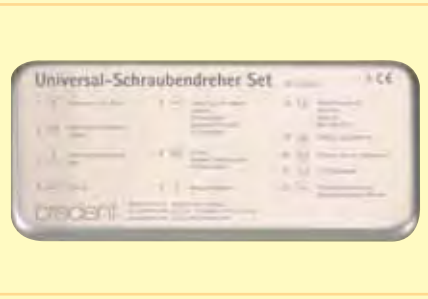


Universal Schraubendreher-Set zum Lösen und Befestigen verschraubter Implantat-Abutments aller Art.

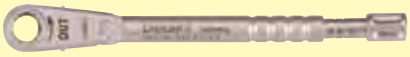
Universal Schraubendreher-Set, bestückt
REF 310 0001 2



Universal Schraubendreher-Set, unbestückt
REF 310 0001 1



Die Deckelaußenseite enthält wichtige Informationen zum schnellen Auffinden des benötigten Schraubendrehers und mit welcher Kraft die Schraube anzuziehen ist.



Drehmomentratsche
REF 330 0115 5

Drehmoment einstellbar von 10 bis 40 Ncm.



Schraubendreher lang

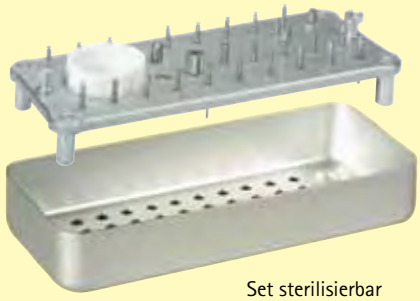
6	Schraubendreher	1	Torx 6	**REF 310 0010 1**
	Schraubendreher	2	Schlitz 1,6	**REF 310 0010 2**
	Schraubendreher	3	Schlitz 2	**REF 310 0010 3**
	Schraubendreher	4	0,03" nur in kurz erhältlich	
0,05"	Schraubendreher	5	Inbus 0,05"	**REF 310 0010 5**
0,9	Schraubendreher	6	Inbus 0,9	**REF 310 0010 6**
1	Schraubendreher	7	Inbus 1,0	**REF 310 0010 7**
1,2	Schraubendreher	8	Inbus 1,2	**REF 310 0010 8**
1,8	Schraubendreher	9	Inbus 1,8	**REF 310 0010 9**
2,5	Schraubendreher	10	Sechskant 2,5	**REF 310 0011 0**
1,3	Schraubendreher	11	Vierkant 1,3	**REF 310 0101 1**
5,5	Schraubendreher	12	Torx 5,5	**REF 310 0101 2**



Schraubendreher kurz

6	Schraubendreher	1	kurz	Torx 6	**REF 310 00K0 1**
	Schraubendreher	2	kurz	Schlitz 1,6	**REF 310 00K0 2**
	Schraubendreher	3	kurz	Schlitz 2	**REF 310 00K0 3**
0,03"	Schraubendreher	4	kurz	Inbus 0,03"	**REF 310 00K0 4**
0,05"	Schraubendreher	5	kurz	Inbus 0,05"	**REF 310 00K0 5**
0,9	Schraubendreher	6	kurz	Inbus 0,9	**REF 310 00K0 6**
1	Schraubendreher	7	kurz	Inbus 1,0	**REF 310 00K0 7**
1,2	Schraubendreher	8	kurz	Inbus 1,2	**REF 310 00K0 8**
1,8	Schraubendreher	9	kurz	Inbus 1,8	**REF 310 00K0 9**
	Schraubendreher	10		Inbus 2,5 nur in lang erhältlich	
1,3	Schraubendreher	11	kurz	Vierkant 1,3	**REF 310 00K1 1**
5,5	Schraubendreher	12	kurz	Torx 5,5	**REF 310 00K1 2**

Universal Schraubendreher-Set Winkelstück



Set sterilisierbar

Schraubendreher mit Winkelstückaufnahme. Vereinfacht das Eindrehen der Schrauben durch den eingebauten Drehmoment in speziellen Motoren. Mit dem Adapter können die Schraubendreher auch mit der Drehmomentratsche verwendet werden.



Universal Schrauben-dreher-Set Winkelstück, bestückt
REF 310 W001 2

Universal Schrauben-dreher-Set Winkelstück, unbestückt
REF 310 W001 1

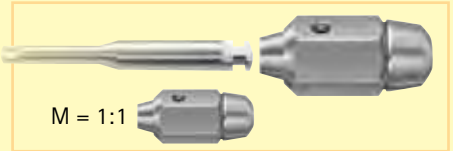


Zubehör:



Drehmomentratsche
REF 330 0115 5

Drehmoment ein-stellbar von 10 bis 40 Ncm.



Ratschenadapter
REF 580 0116 8



Schraubendreher lang

6	Schraubendreher	1	Torx 6	**REF 310 W010 1**
	Schraubendreher	2	Schlitz 1,6	**REF 310 W010 2**
	Schraubendreher	3	Schlitz 2	**REF 310 W010 3**
	Schraubendreher	4	0,03" nur in kurz erhältlich	
0,05"	Schraubendreher	5	Inbus 0,05"	**REF 310 W010 5**
0,9	Schraubendreher	6	Inbus 0,9	**REF 310 W010 6**
1	Schraubendreher	7	Inbus 1,0	**REF 310 W010 7**
1,2	Schraubendreher	8	Inbus 1,2	**REF 310 W010 8**
1,8	Schraubendreher	9	Inbus 1,8	**REF 310 W010 9**
2,5	Schraubendreher	10	Sechskant 2,5	**REF 310 W011 0**
1,3	Schraubendreher	11	Vierkant 1,3	**REF 310 W101 1**
5,5	Schraubendreher	12	Torx 5,5	**REF 310 W101 2**



Schraubendreher kurz

6	Schraubendreher	1	kurz	Torx 6	**REF 310 W0K0 1**
	Schraubendreher	2	kurz	Schlitz 1,6	**REF 310 W0K0 2**
	Schraubendreher	3	kurz	Schlitz 2	**REF 310 W0K0 3**
0,03"	Schraubendreher	4	kurz	Inbus 0,03"	**REF 310 W0K0 4**
0,05"	Schraubendreher	5	kurz	Inbus 0,05"	**REF 310 W0K0 5**
0,9	Schraubendreher	6	kurz	Inbus 0,9	**REF 310 W0K0 6**
1	Schraubendreher	7	kurz	Inbus 1,0	**REF 310 W0K0 7**
1,2	Schraubendreher	8	kurz	Inbus 1,2	**REF 310 W0K0 8**
1,8	Schraubendreher	9	kurz	Inbus 1,8	**REF 310 W0K0 9**
	Schraubendreher	10		Inbus 2,5 nur in lang erhältlich	
1,3	Schraubendreher	11	kurz	Vierkant 1,3	**REF 310 W0K1 1**
5,5	Schraubendreher	12	kurz	Torx 5,5	**REF 310 W0K1 2**

Schraubendreher lang



Schraubendreher lang
1 Stück
REF 330 0081 2

Der Schraubendreher lang lässt die horizontale Einschraubrichtung im Labor genau erkennen. Dadurch kann der Zahnarzt die Verschraubung im Mund leichter vornehmen. Für Schrauben mit Innensechskant 0,9 mm.

Schraubendreher kurz



Schraubendreher kurz
1 Stück
REF 330 0069 0

Ideal für Praxis und Labor. Der geriffelte Griff erleichtert das Eindrehen der Schrauben, da ein sicherer Halt gegeben ist. Für Schrauben mit Innensechskant 0,9 mm.

Schraubendreher Winkelstück



Schraubendreher Winkelstück
1 Stück
REF 330 0081 3

Zum maschinellen Eindrehen von Schrauben mit Innensechskant 0,9 mm. Kontrolle des Drehmoments durch spezielle Motoren möglich.

Schraubendreher-Set



Sortiment

3-teilig
1 x Schraubendreher lang
1 x Schraubendreher kurz
1 x Schraubendreher Winkelstück
REF 330 0081 0

Schraubendreher is



Schraubendreher is
Winkelstück
1 Stück
REF 460 0001 0



Schraubendreher is
Hand kurz
1 Stück
REF 460 0001 1

Spezielle Schraubendreher für die vks-oc rs Abutments. Als Handschraubendreher und Schraubendreher für das Winkelstück erhältlich, wodurch mittels eines speziellen Motors auch die Kontrolle des Drehmoments möglich ist.

Schraubendreher Kugelkopfschraube



Schraubendreher Kugelkopfschraube
1 Stück
REF 330 0116 4

Schraubendreher für die Kugelkopfschraube vks-oc/sg 1,7 austauschbare Kugel.

Fräs- und Bohröl



Fräs- und Bohröl
20 ml
REF 550 0000 8

Speziell für die Fräs- und Bohrtechnik entwickelt.
Dieses Fräs- und Bohröl beinhaltet keine ätherischen Zusatzstoffe. Dadurch wird die Verdunstungstemperatur wesentlich erhöht, ein Verharzen des Öls ist nicht mehr möglich. Durch spezielle Wirkstoffe und die besondere Konsistenz wird der Ölfilm zwischen Metall und Fräswerkzeug besonders gut gehalten. Dies bewirkt, dass die Metallspäne schneller aus den Spanräumen der Fräser gleiten und ein leichteres Fräsen möglich ist. Die Schneidleistung und die Standzeit der Fräswerkzeuge erhöht sich dadurch entsprechend. Mit diesem Fräs- und Bohröl wird bei weniger Arbeitsdruck mehr Material bei einer wesentlich glatteren Oberfläche abgetragen. Das für die Zahntechnik speziell entwickelte Öl leitet die beim Bearbeiten des Werkstückes entstehende Wärme schneller ab, wodurch die Fräs- und Bohrwerkzeuge nicht überhitzt werden können.



Beim Schneiden eines Gewindes immer mit viel Fräs- und Bohröl arbeiten. Dies erleichtert das Eindrehen des Gewindeschneiders.



Die Werkstückoberfläche wird bei der Anwendung dieses Öls sichtbar glatter.



Dieses Fräs- und Bohröl verhindert ein Überhitzen der Fräs- und Bohrwerkzeuge. Dadurch erhöht sich die Standzeit der Fräswerkzeuge wesentlich.

Anwendung:
Während des Körnens, Bohrens, Fräsens und Gewindeschneidens immer mit viel Fräs- und Bohröl arbeiten.

Transversale Fixierung



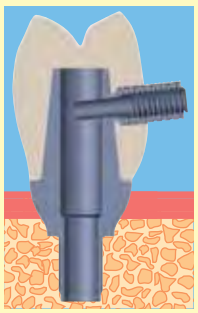
Die okklusale Verschraubung führt bei anguliert gesetzten Implantaten häufig dazu, dass der Schraubenkanal auf der Kronenfläche erfolgt, was auch durch entsprechend angulierte Abutments nicht immer ausgeglichen werden kann, so dass ästhetische Schwierigkeiten auftreten können. Im Seitenzahnbereich kann die Öffnung des Schraubenkanals Schwierigkeiten bei der okklusalen Lastverteilung führen.



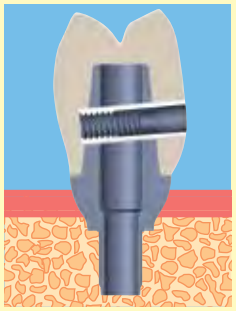


Die Lösung dafür ist die transversale Fixierung. Die bredent group bietet dafür verschiedene Systeme an:

- konfektionierte transversale Verschraubung auf dem SKY System
- individuelle transversale Fixierung, geeignet für alle Implantatsysteme



Security-Lock - Schraube sitzt im Sekundärteil und prothetische Versorgung wird im Abutment verbolzt.



Friction Splint – Versplintung von prothetischen Versorgungen ohne Gewindebohrung.



Individuelle Verschraubung – Konische Titanschraube mit dem entsprechenden Werkzeugsatz.

Klinischer Fall

Definitive Versorgung mit gefrästem NEM Gerüst und mit dem visio.lign System verblendet. 4 Implantate transversal verschraubt und 2 Implantate okklusal verschraubt. (ZT Stefan Adler, Landsberg)



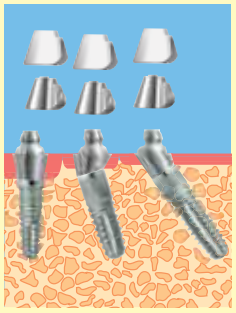




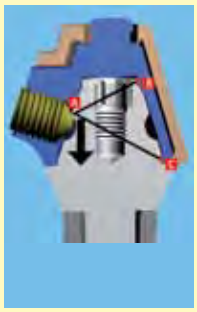




Konfektionierte transversale Fixierung



Für die geraden und gewinkelten Abutments des SKY fast & fixed Systems können mit Prothetikkappen für die transversale Verschraubung große und kleine Brücken hoch ästhetisch hergestellt werden, da keine Schraubenkanäle die Ästhetik beeinträchtigen.
Alle Gerüstmaterialien können mit dieser Art der Verschraubung verwendet werden – Titan, Gold, NEM, Keramik, BioHPP. Der „passive-fit" der Brückenkonstruktion wird durch die orale Verklebung sicher gestellt.



Durch die Dreipunktfixierung und den durch das Festschrauben hervorgerufenen Anpressdruck der Prothetikkappe auf der Abutmentplattform entsteht eine hochfeste und dichte Verbindung.



Die Einfachheit der Anwendung, insbesondere im Mund des Patienten, wird durch die Variabilität der Schraubenpostion (360° bei den geraden Abutments und 270° bei den gewinkelten Abutments) gewährleistet, da der Zugang zur Schraube immer optimal gelegt werden kann. Außerdem verbleibt die Schraube in der Brücke, so dass ein langwieriges und schwieriges Einfädeln im Mund entfällt. Auch kann die transversale Fixierung einfach mit der okklusalen Verschraubung kombiniert werden.





SKY fast & fixed
Abutment 0°
mit integrierter Schraube
Höhe 1 mm
REF SKYFT001
Höhe 2 mm
REF SKYFT002
Höhe 4 mm
REF SKYFT004



SKY fast & fixed
Abutment 17,5°
mit Schraube 2,2
Höhe 3 mm
REF SKYFT173
Höhe 5 mm
REF SKYFT175



SKY fast & fixed
Prothetikkappe
transversal verschraubt
REF SKYFTPKS

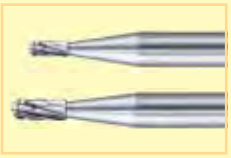


SKY fast & fixed
Abutment 35°
mit Schraube 2,2
Höhe 4 mm
REF SKYFT354
Höhe 5 mm
REF SKYFT355

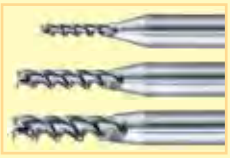
Security-Lock



Patente Verschraubungen, die sich nicht mehr lösen und nicht mehr brechen. Der gewindelose Schraubenbereich sitzt im Primärteil und kann so keine Mikrobewegungen übertragen. Damit wird ein ungewolltes Lösen der Schraube garantiert verhindert.
Die Gewindehülse aus einer hochschmelzenden Angusslegierung kann bis max. 1300° C angegossen werden. Die Stiftschrauben sind in drei verschiedenen Größen (1,0, 1,4 und 1,8 mm) für jede Situation erhältlich.



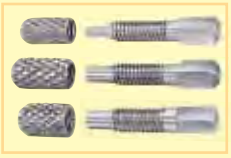
HM-Körnerbohrer
1,0
REF 330 0081 5
1,4
REF 330 0066 0



Diatit-Multidrill
1,0
REF 330 0061 0
1,4
REF 330 0079 0
1,8
REF 330 0080 0



Stiftschrauben
1,0
REF 430 0729 3
1,4
REF 430 0729 4
1,8
REF 430 0729 5



Gewindehülsen mit Fixationsschrauben
je 2 Stück
1,0
REF 430 0729 6
1,4
REF 430 0729 7
1,8
REF 430 0729 8

Zubehör:



Schraubendreher kurz
1 Stück
REF 330 0069 0

Weitere Schraubendreher siehe Seite 216-218.



Fräs- und Bohröl
siehe Seite 219
REF 550 0000 8

Sortiment
9-teilig
Security-Lock 1,0
2 Stiftschrauben
2 Gewindehülsen

2 Fixationsschrauben
1 Diatit-Multidrill
1 HM-Körnerbohrer
1 Schraubendreher kurz
REF 430 0729 0

Sortiment
9-teilig
Security-Lock 1,4
2 Stiftschrauben
2 Gewindehülsen

2 Fixationsschrauben
1 Diatit-Multidrill
1 HM-Körnerbohrer
1 Schraubendreher kurz
REF 430 0729 1

Sortiment
9-teilig
Security-Lock 1,8
2 Stiftschrauben
2 Gewindehülsen

2 Fixationsschrauben
1 Diatit-Multidrill
1 HM-Körnerbohrer
1 Schraubendreher kurz
REF 430 0729 2



Drei unterschiedliche Größen bieten vielfache Einsatzmöglichkeiten bei Implantaten, Brückenteilen u.a.



Eine Suprakonstruktion soll mit einer Schraube gesichert werden. Die Modellation der Mesiostruktur erfolgt nach den gewohnten Prinzipien.



Nach dem Gießen erfolgt die Fräsung und Politur der Mesiostruktur.



Der lagerichtige Bohrpunkt wird mit dem Körnerbohrer festgelegt.



Mit dem passenden Multidrill wird ein Loch in der gewünschten Verschraubungsrichtung gebohrt. Dabei ist es unbedingt notwendig, bredent Fräs- und Bohröl einzusetzen.



Die Stiftschraube in die Gewindehülse schrauben. Sowohl Stift als auch der Inbus (maximal um 2,3 mm) kann gekürzt und individuell angepasst werden.



Die Schraube mit der Gewindehülse wird mit Pi-Ku-Plast ummantelt, REF 540 0017 6.



Pi-Ku-Plast garantiert die optimale Stabilität für die weitere Verarbeitung.



Zur Sicherung der Gewindehülse in der Einbettmasse wird die mit colloidalem Graphit bestrichene Fixationsschraube eingedreht, REF 540 0070 6.

Maßangaben





Artikel	REF	Ø	Länge	Gewinde	Länge/Stift	max. Kürzbarkeit
Stiftschraube Titan 1,0	430 0729 3	Stift 1,0 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	3,5 mm	2,3 mm
Stiftschraube Titan 1,4	430 0729 4	Stift 1,4 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	Stift 3,5 mm	2,3 mm
Stiftschraube Titan 1,8	430 0729 5	Stift 1,8 mm	8,5 mm	M 2,5 x 0,45	Stift 3,5 mm	2,3 mm
Gewindehülse HL 1,0	430 0729 6	2,8 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm
Gewindehülse HL 1,4	430 0729 7	2,8 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm
Gewindehülse HL 1,8	430 0729 8	3,2 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm

Security-Lock-Keramik



Mit Security-Lock-Keramik 1,4 kann mit jeder Legierung ohne Gewindehülse eine Versplintung hergestellt werden. Keramisch verblendeter Zahnersatz aus einer CoCr-Legierung ist biokompatibel und ohne weitere Legierungsbestandteile herstellbar.



Modellierhilfsteil 1,4
REF 360 0116 9



Keramikschrauben mit Wachsmanschette 1,4
2 Stück
REF 360 0117 0



HM-Körnerbohrer 1,4
REF 330 0066 0



Diatit-Multidrill
1,4 x 6 mm
REF 330 0079 0



Stiftschrauben 1,4
2 Stück
REF 430 0729 4



Gewinde-Mittelschneider HM
REF 460 0010 M



Gewinde-Fertigschneider HM
REF 460 0010 F



Gewindebohrerhandrad
REF 330 0115 3



Keramikentferner
REF 460 0010 6

Sortiment

10-teilig, je 1 Stück
Modellierhilfsteil
Keramikschraube mit Wachsmanschette
HM-Körnerbohrer
Diatit-Multidrill
Stiftschraube 1,4
Gewinde-Mittelschneider HM
Gewinde-Fertigschneider HM
Keramikentferner
Gewindebohrerhandrad
Schraubendreher kurz
REF 430 0739 1

Zubehör:



Schraubendreher kurz
1 Stück
REF 330 0069 0



Fräs- und Bohröl
siehe Seite 219
REF 550 0000 8



Die Wachsmodellation der Primärkonstruktion wird, wie gewohnt, hergestellt.



In jeder beliebigen Legierung kann gegossen werden, selbst in CoCr-Legierungen.



Nach der parallelen Fräsung wird mit Pi-Ku-Plast das Sekundärteil modelliert.



Das Wachs-up wird für die genaue Lagebestimmung der Schraube situationsgetreu modelliert.



An der entsprechenden Stelle wird das Wachs entfernt, damit die genaue Bohrposition festgelegt werden kann.



Mit dem HM-Körnerbohrer 1,4 wird an der entsprechenden Stelle eine Mulde festgelegt.



Mit dem Diatit-Multidrill 1,4 und Fräs- und Bohröl wird ein Loch in der gewünschten Verschraubungsrichtung gebohrt.



Das Modellierhilfsteil wird mit Pi-Ku-Plast an der Modellation fixiert und mit Wachs entsprechend der Situation wieder vervollständigt.



Das Wachs-up wird für die keramische Verblendung entsprechend der Situation reduziert.



Mit einer Pinzette wird durch eine leichte Drehung das Modellierhilfsteil entfernt.



Nach dem Anstiften wird der Keramikplatzhalter mit Wachsmanschette bis zum Anschlag in die Öffnung eingebracht.



Die Wachsmanschette und die Modellation werden miteinander verbunden.



Der Keramikplatzhalter bleibt bis zur Fertigstellung der keramischen Verblendung im Metallgerüst.



Mit dem Keramikentferner wird der Keramikplatzhalter entfernt - nicht ausstrahlen.



Mit dem Gewindemittel- und Gewindefertigschneider wird das Gewinde nachgeschnitten. Dabei wird mit Fräs- und Bohröl gearbeitet.



Die Stiftschraube wird eingedreht, und Primär- und Sekundärteil verschraubt.



Mit dem Tita-Pol Vorpolierrad wird die Stiftschraube auf die entsprechende Länge gekürzt, maximal um 2,3 mm.



Mit nur einer Legierung kann Security-Lock-Keramik 1,4 schnell und sicher verarbeitet werden. Es gibt keine temperaturabhängigen Legierungsprobleme, da keine Fertigteile eingegossen werden.

Maßangaben



Artikel	REF	Ø	Länge	Gewinde	Länge/Stift	max. Kürzbarkeit
Stiftschraube Titan 1,4	430 0729 4	Stift 1,4 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	Stift 3,5 mm	2,3 mm

Security-Lock-Klebehülse



Für schwer zugängliche Situationen, wie bei kleinen Kiefern oder großspannigen Brücken, eignet sich die klebbare Version des Security-Lock-Systems hervorragend. Legierungsunabhängige Verarbeitung ist durch die einklebbare Titan-Gewindehülse möglich.



Modellierhilfsteil 1,4
REF 360 0116 9



HM-Körnerbohrer 1,4 mm
REF 330 0066 0



Diatit-Multidrill
1,4 x 6 mm
REF 330 0079 0



Stiftschrauben 1,4
2 Stück
REF 430 0729 4



Gewindehülsen Titan
2 Stück
REF 430 0739 7



Gewindebohrerhandrad
REF 330 0115 3

Sortiment

5-teilig, je 1 Stück
Modellierhilfsteil 1,4
HM-Körnerbohrer 1,4
Diatit-Multidrill
Stiftschraube 1,4
Gewindehülse Titan

REF 430 0739 5

Zubehör:



Schraubendreher kurz
1 Stück
REF 330 0069 0

Weitere Schraubendreher siehe Seite 216-218.



FGP Isolierung
REF 540 0102 7



Fräs- und Bohröl
siehe Seite 219
REF 550 0000 8



DTK-Kleber
REF 540 0010 6

Maßangaben





Artikel	REF	Ø	Länge	Gewinde	Länge/Stift	max. Kürzbarkeit
Stiftschraube Titan 1,0	430 0729 3	Stift 1,0 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	3,5 mm	2,3 mm
Stiftschraube Titan 1,4	430 0729 4	Stift 1,4 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	Stift 3,5 mm	2,3 mm
Stiftschraube Titan 1,8	430 0729 5	Stift 1,8 mm	8,5 mm	M 2,5 x 0,45	Stift 3,5 mm	2,3 mm
Gewindehülse Titan 1,4	430 0739 7	2,8 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm
Gewindehülse HL 1,0	430 0729 6	2,8 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm
Gewindehülse HL 1,4	430 0729 7	2,8 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm
Gewindehülse HL 1,8	430 0729 8	3,2 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm

Security-Lock-Klebehülse



In jeder beliebigen Legierung kann gegossen werden; selbst in CoCr-Legierungen.



Nach der parallelen Fräsung und der Hochglanzpolitur wird mit Pi-Ku-Plast das Sekundärteil modelliert.



Das Wachs-up wird für die genaue Lagebestimmung der Schraube situationsgetreu modelliert.



An der entsprechenden Stelle wird das Wachs entfernt, damit die genaue Bohrposition markiert werden kann.



Mit dem HM-Körnerbohrer 1,4 wird an der entsprechenden Stelle eine Mulde gebohrt.



Mit dem Diatit-Multidrill 1,4 und Fräs- und Bohröl wird ein Loch in der gewünschten Verschraubungsrichtung gebohrt.



Das Modellierhilfsteil wird mit Pi-Ku-Plast an der Modellation fixiert und mit Wachs entsprechend der Modellation wieder ergänzt.



Vor dem Einbetten wird mit einer Pinzette das Modellierhilfsteil mit einer leichten Drehung entfernt.



In jeder beliebigen Legierung kann die Sekundärkonstruktion gegossen werden.



Alle Teile, die nicht verklebt werden dürfen, wie die Primärkonstruktion, die Außenteile der Primärkonstruktion und die Schraube, werden mit ...



... FGP-Isolierung (REF 540 0102 7) isoliert. Das Entfernen des überschüssigen Klebers wird dadurch erleichtert.



Die Stiftschraube wird nach der Isolierung in die Gewindehülse eingedreht.



Primär- und Sekundärteil werden zusammengefügt. In dem Loch im Sekundärteil wird ein Tropfen DTK-Kleber gleichmäßig verteilt.



Gewindehülse und Stiftschraube werden in das Loch eingefügt und in Endposition, bis der DTK-Kleber hart ist, nicht mehr bewegt.



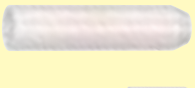
Die überstehende Gewindehülse und Stiftschraube werden mit dem Tita-Pol Vorpolierrad auf die entsprechende Länge gekürzt, maximal um 2,3 mm.



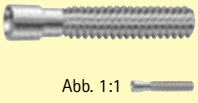
Ideal für die Verarbeitung bei sehr engem Kiefer, bei hochschmelzenden Legierungen oder Titan. Einfache und schnelle Verarbeitung ist mit der Security-Lock-Klebehülse möglich.

Friction Splint FS1

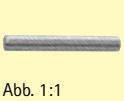
Verbindungselement für Suprakonstruktionen
- **einfaches Einsetzen im Mund**
- **defekte Schraubverbindungen lassen sich mit FS1 wieder herstellen**
- **FS1 ist wieder lösbar**
- **zeitsparend ohne Gewindeschneiden**
- **variabel einsetzbar für alle Indikationen**
- **individuell kürzbar**
- **keine Lockerung durch Aufdehnung**



Friction Splint FS1 Hülse
1 Stück
REF 450 0008 0
10 Stück
REF 450 0008 4



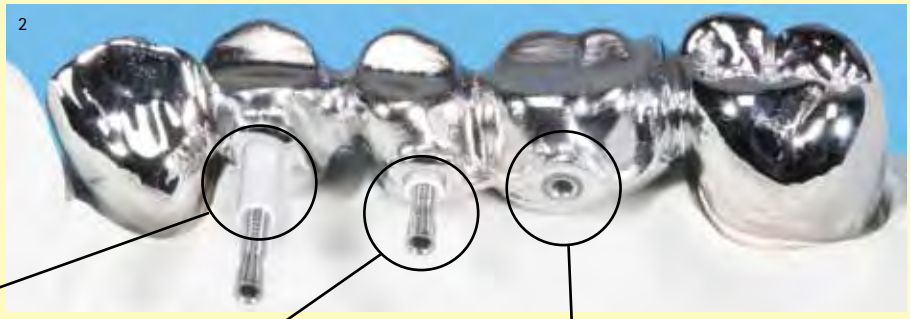
Friction Splint FS1 Splint
1 Stück
REF 450 0008 1
10 Stück
REF 450 0008 5



Modellierhilfsteil
Ø 2,0 mm
1 Stück
REF 450 0008 3
10 Stück
REF 450 0008 7

Spacer
Ø 2,0 mm
1 Stück
REF 450 0008 2
10 Stück
REF 450 0008 6







Die FS1 Hülse wird in das durch Primär- und Sekundärteil deckungsgleich verlaufende Splintloch mit vormontierter Splintschraube gesteckt.



Nach dem Einpressen der Hülse...



...wird die Splintschraube eingedreht.



Kein Gewindeschneiden mehr nötig.



Defekte Verschraubungen...



...können mit dem FS1 nachgerüstet werden.

Zubehör:



Diatit-Multidrill Spiralbohrer 2,0
1 Stück
REF 330 0072 0



Fixationsschraube
2 Stück
REF 360 0103 0



Schraubendreher kurz
1 Stück
REF 330 0069 0



Fräs- und Bohröl
siehe Seite 219
REF 550 0000 8

Weitere Schraubendreher siehe Seite 216-218.

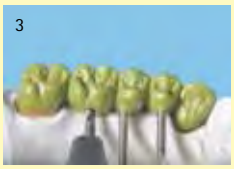
Friction Splint FS1



Wax-Up mit Silikon-vorwall.



Die Modellation wird abgehoben. In das Abutment wird das Splintloch mit dem Diatit-Multidrill Ø 2,0 mm gebohrt.



Die Modellation wird zurückgesetzt. Die Modellierhilfsachse wird einmodelliert. In die für die Geschiebe vorgesehenen Positionen werden in die Vollmodellation Löcher im Ø von 2,0 mm gebohrt.



Die Geschiebe werden gefräst. Der zuvor erstellte Vorwall dient zur Orientierung. Zur Gussoptimierung der Splintlöcher kann der Keramikspacer verwendet werden.



Unter Einbeziehen der Modellierachsen...



...wird das Sekundärteil modelliert und zum Gießen vorbereitet.



Hülse...



...und Splintschraube werden bei Bedarf auf gleiche Länge gekürzt.



Bei Zirkonkronen ist darauf zu achten,...



...dass die Bohrung nach dem Sintervorgang und den Keramikbränden...



...Ø 2,0 mm beträgt. Nur dann können Spannungen in der Keramik vermieden werden.



Die zur Hälfte in die Hülse eingeschraubte Splintschraube wird mit der Pinzette im Splintloch positioniert...



...und eingepresst. Der Rest der Splintschraube wird eingedreht.



Durch Herausdrehen mit dem Schraubendreher SW 0,9 kann der Splint wieder gelöst werden.



Mit der eingedrehten Fixationsschraube wird die Hülse herausgezogen.



Die entfernte Hülse kann bei einer Tragedauer < 1 Jahr in unbeschädigtem Zustand wieder eingesetzt werden.

Werkzeugsatz für individuelle Verschraubungen 1,4 und 1,6

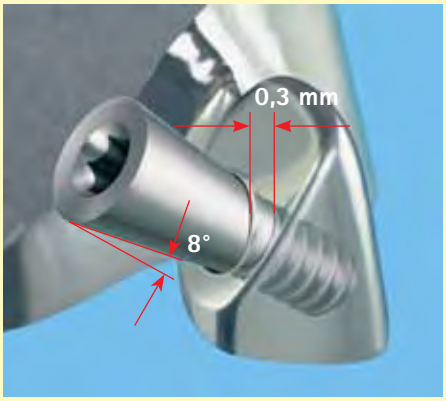


Für alle erdenklichen Situationen und Möglichkeiten der zahntechnischen Verschraubung.

Schnelle, kostengünstige und spannungsfreie Verschraubungen.



Ideal für zweigeteilte Brücken und bedingt abnehmbaren Zahnersatz.



Der Schraubenkopf ist 0,3 mm tief in das Primärteil versenkt. Das bringt höchste Bruchstabilität und Sicherheit gegen einwirkende Scherkräfte.
Der konische Schraubenkopf erzeugt eine selbsthemmende Wirkung. Ein selbstständiges Lösen der Schraube ist ausgeschlossen.

Individuelle Verschraubungen sind bei allen goldhaltigen Dental-Legierungen an den Stellen herzustellen, an denen es die zahntechnischen Gegebenheiten erfordern. Dadurch ergeben sich neue, zahntechnische Einsatzmöglichkeiten.

Erhältlich in zwei verschiedenen Gewindegrößen.

Sortiment



10-teilig
Werkzeugsatz für individuelle Verschraubungen M 1,4
REF 330 0060 0

Sortiment



10-teilig
Werkzeugsatz für individuelle Verschraubungen M 1,6
REF 330 0001 6



HM-Körnerbohrer Ø 1,4
1 Stück
für M 1,4 und M 1,6
REF 330 0066 0



Diatit-Multidrill
je 1 Stück
M 1,4
REF 330 0063 0
M 1,6
REF 330 0115 7



Diatit-Multidrill mit Anschlag
je 1 Stück
M 1,4
REF 330 0075 0
M 1,6
REF 330 0115 8



HM-Senker
je 1 Stück
M 1,4
REF 330 0065 0
M 1,6
REF 330 0115 9



Gewindebohrerhalter
1 Stück
REF 330 0068 0



Gewindebohrer Vorschneider
je 1 Stück
M 1,4
REF 330 0067 1
M 1,6
REF 330 0116 V



Gewindebohrer Fertigschneider
je 1 Stück
M 1,4
REF 330 0067 0
M 1,6
REF 330 0116 F



Modellierhilfsteil
je 1 Stück
M 1,4
REF 330 0115 6
M 1,6
REF 330 0116 3



Schraubendreher kurz
1 Stück
REF 330 0069 0

Weitere Schraubendreher siehe Seite 216-218.

Zubehör:



Fräs- und Bohröl
siehe Seite 219
REF 550 0000 8



Titanschraube
1 Stück
M 1,4 x 0,3
REF 330 0070 0
Kopflänge 2,5 mm

10 Stück
M 1,4 x 0,3
REF 330 0071 0

1 Stück
M 1,6 x 0,35
REF 330 0116 0
Kopflänge 2,5 mm

10 Stück
M 1,6 x 0,35
REF 330 0116 1



Titanschraube längerer Kopf
1 Stück
M 1,4 x 0,3
REF 330 0K70 0
Kopflänge 3,5 mm

10 Stück
M 1,4 x 0,3
REF 330 0K71 0

1 Stück
M 1,6 x 0,35
REF 330 K116 0
Kopflänge 3,5 mm

10 Stück
M 1,6 x 0,35
REF 330 K116 1
Kopflänge 3,5 mm

Werkzeugsatz für individuelle Verschraubungen 1,4 und 1,6

Zwei Möglichkeiten für eine erfolgreiche Verschraubung

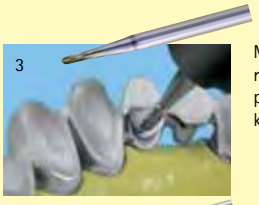
Die schnelle Verschraubung ohne Fräsgerät, nur mit dem Handstück



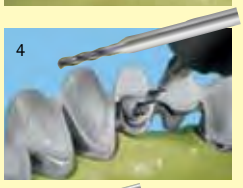
Die Patrize des Brückenteilungsgeschiebes hat die gleiche Einschubrichtung wie die restlichen Pfeilerzähne.



Zweites Brückenteil modellieren, gießen und ausarbeiten.



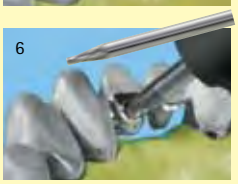
Mit dem HM-Körnerbohrer, dort wo die Schraube platziert werden soll, eine kleine Mulde anlegen.



Mit dem Diatit-Multidrillbohrer durch das Sekundärteil ca. 1,5 mm tief in das Primärteil bohren.



Sekundärteil entfernen und mit dem Diatit-Multidrill mit Anschlag in das Primärteil bis zum Anschlag bohren.



Primärteil und Sekundärteil zusammenfügen und mit dem HM-Senker bis zum Anschlag bohren.



In das Primärteil mit dem Vorschneider, dann mit dem Fertigschneider, das Gewinde einschneiden.



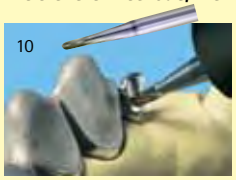
Primärteil und Sekundärteil zusammenfügen und Schraube eindrehen.



Schraubenkopf mit Sekundärteil bündig schleifen und polieren.

Anwendung mit Modellierhilfsteil

Die sichere Methode, wenn die Richtung der Schraube festgelegt ist



Mit dem Körnerbohrer in die Patrize eine kleine Mulde schleifen.



Der Diatit-Multidrill mit Anschlag bohrt auf die exakte Tiefe.



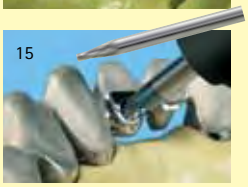
Modellierhilfsteil mit Pinselkunststoff einmodellieren.



Modellation mit Modellierwachs vervollständigen.



Modellierhilfsteil mit einer Zange drehen und herausziehen.



Nach dem Gießen die Brückenteile zusammenfügen. Mit dem Senkerbohrer bis zum Anschlag bohren. Weitere Arbeitsschritte wie ab Bild 7 beschrieben.

Maßangaben





Artikel	REF	Ø	Länge	Gewinde	Länge/Kopf	max. Kürzbarkeit
Titanschraube M 1,4	330 0070 0	2,1 mm	4,5 mm	M 1,4 x 0,3	2,5 mm	1,2 mm
Titanschraube 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
Titanschraube M 1,6	330 0116 0	2,3 mm	5,2 mm	M 1,6 x 0,35	2,5 mm	1,2 mm
Titanschraube 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

Werkzeugsatz für individuelle Verschraubungen Additional Set Zirkon



Sortiment

3-teilig, je 1 Stück
Diatit-Multidrill
HM-Senker-Zirkon
Positionierstift

REF 330 2432 4

In Verbindung mit dem Werkzeugsatz für individuelle Verschraubungen 1,4 wird die Herstellung von Verschraubungen in Zirkon erleichtert.



Die um 30 % größeren Werkzeuge gleichen die Schrumpfung von Zirkon aus und ermöglichen eine passgenaue Verschraubung.



Diatit-Multidrill
1,5 x 8 mm
REF 330 0073 0



HM-Senker Zirkon
REF 330 2432 6



Positionierstift
REF 330 2432 7

Brückenteilungsgeschiebe oc



Das vorgefertigte Hilfsteil erleichtert die Herstellung einer geteilten Brücke mit okklusaler Verschraubung.

Die Titanschraube ist mit einem Innensechskant versehen. Dieser erleichtert das Ein- und Ausschrauben.

Der umlaufende Ring markiert die maximale Kürzbarkeit.

Aus angussfähiger Legierung.



Titanschraube
1 Stück
REF 330 0070 0
10 Stück
REF 330 0071 0



Überfallring
2 Stück
REF 430 0730 4



Fixationsschrauben
2 Stück
REF 360 0103 0



Brückenteilungszapfen
2 Stück
REF 430 0730 3

Sortiment

6-teilig, je 1 Stück
Titanschraube
Überfallring
Brückenteilungszapfen
Fixationsschraube
Parallelhalter
Schraubendreher kurz
REF 430 0730 2

Zubehör:



Schraubendreher kurz
1 Stück
REF 330 0069 0

Weitere Schraubendreher siehe Seite 216–218.



Parallelhalter für Brückenteilungsgeschiebe oc und individuell
1 Stück
REF 360 0115 7



Der Parallelhalter sorgt für die richtige Positionierung des Teilungsgeschiebes.



Die Gestaltung und geringe Dimension der Gewindehülse im Teilungsgeschiebe ermöglicht die individuelle Anpassung an die Papille.



Die Gewindehülse, aus einer angussfähigen Legierung, kann mit jeder goldhaltigen oder reduzierten Legierung verarbeitet werden.



Die mit colloidalem Graphit eingestrichene Fixationsschraube sichert die präzise Position der Gewindehülse in der Einbettmasse.



Der Übergangsradius vom Brückenteilungsgeschiebe zur Krone beträgt 0,5 mm und kann mit einem 1,0 mm Fräser gezielt nachgefräst werden.



Die umlaufende Kante am Überfallring markiert die Grenze, bis zu der die Schraube und der Überfallring gekürzt werden können.



Das Sekundärteil muss, zur sicheren Fixierung des Überfallrings, mit Pi-Ku-Plast Pinselkunststoff modelliert werden.



Die Außenform des Überfallrings, der aus einer angussfähigen Goldlegierung besteht, garantiert den sicheren Halt im Kunststoff.



Um das Kunststoffsekundärteil wird die Brückenkonstruktion modelliert.



Die Titanschraube kann durch nachträgliches Einschleifen in die Kauflächengestaltung eingearbeitet werden.

Maßangaben



Artikel	REF	Ø	Länge	Gewinde	Länge/Kopf	max. Kürzbarkeit
Titanschraube 1,4	330 0070 0	2,1 mm	4,5 mm	M 1,4 x 0,3	2,5 mm	1,4 mm
Überfallring HL	430 0730 4	2,5 mm	2,1 mm	–	–	1,4 mm
Brückenteilungszapfen oc	430 0730 3	3,0 mm	6,9 mm	M 1,4 x 0,3	–	3,3 mm

Brückenteilungsgeschiebe individuell



Sichere Verarbeitung mit dem kompletten Werkzeugsatz erleichtert die Herstellung von Teilungsgeschieben jeder Art.



Brückenteilungsgeschiebe individuell
8 Stück
REF 430 0735 0

Zubehör:



Werkzeugsatz
10 Teile
REF 330 0060 0



Parallelhalter für Brückenteilungsgeschiebe oc und individuell
1 Stück
REF 360 0115 7



Fräs- und Bohröl
siehe Seite 219
REF 550 0000 8



Das Brückenteilungsgeschiebe wird mit dem Parallelhalter nach den individuellen Gegebenheiten angesetzt.



Das Kunststoffteil kann gezielt jeder Papillensituation individuell angepasst werden.



Das Teilungsgeschiebe hat am Übergang von der Krone zum Geschiebe einen Radius von 0,5 mm und kann, je nach Bedarf, mit einem Parallelfräser (Größe 010) nachgearbeitet werden.



Die Bohrposition wird mit dem Körnerbohrer fixiert.



Zum Bohren sollte bredent Fräs- und Bohröl verwendet werden. Alle anderen, besonders ätherischen Öle, sind ungeeignet und verhindern die erfolgreiche Bohrung.



Mit dem Multidrillbohrer (1,2 x 5) aus dem Werkzeugsatz wird ca. 2 mm tief eingebohrt. Großzügiger Gebrauch von Fräs- und Bohröl verhindert die Überhitzung des Bohrers.



Mit dem Anschlagbohrer (1,2 x 2) das Gewindeloch präzise auf die notwendige Tiefe bohren. Bei dieser Bohrung bietet bredent Fräs- und Bohröl die Garantie, ein sauberes, glattes Loch zu erhalten.



Mit dem Vorschneider wird die Basis für das Gewinde gelegt. Der Fertigschneider erzeugt ein hochpräzises Gewinde. Fräs- und Bohröl verhindert das Festsetzen des Gewindeschneiders.



Mit dem Senker wird die Bohrung auf die notwendige Größe von 1,4 mm für den Gewindevorschneider gebracht, und der Platz für den konischen Schraubenkopf hergestellt.



Der konische Schraubenkopf dringt ca. 3/10 mm in das Primärteil ein. Bei auftretenden Scherkräften wird eine höhere Stabilität (155 kg) erreicht als bei herkömmlichen Systemen.



Die Schraube wird mit Pi-Ku-Plast Kunststoff ummantelt und mit einmodelliert. Kürzungen der Schraube sollten nach dem Guss erfolgen.



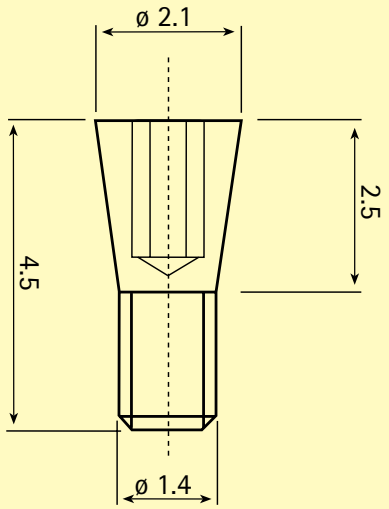
Die geringen Dimensionen der Schraube bieten eine ästhetische Lösung bei allen Verschraubungen.

Maßangaben

Artikel	REF	Ø	Länge	Gewinde	Länge/Stift Kopflänge	max. Kürzbarkeit
Brückenteilungsgeschiebe individuell	430 0735 0	3,0 mm	7,0 mm	–	–	individuell

Verschraubungs-Set teilkonfektioniert

Für okklusale und horizontale Verschraubungen.



Titanschraube
M 1,4 x 0,3





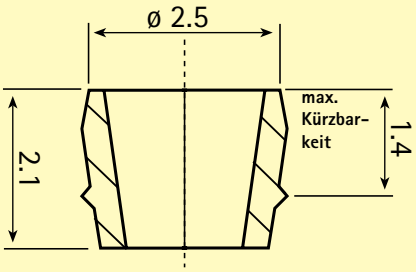
Titanschraube
1 Stück
REF 330 0070 0
10 Stück
REF 330 0071 0



Überfallring
2 Stück
REF 430 0730 4



Gewindehülse
HL angussfähig
2 Stück
REF 330 0081 1



Überfallring
HL angussfähig



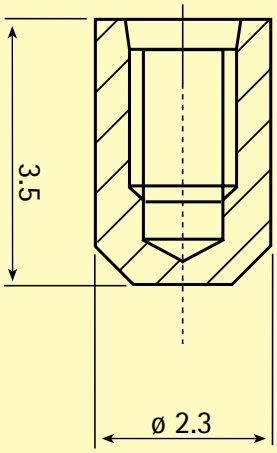


Fixationsschraube
2 Stück
REF 360 0103 0



Schraubendreher kurz
1 Stück
REF 330 0069 0

Weitere Schrauben-
dreher siehe
Seite 216–218.



Gewindehülse
HL angussfähig



Sortiment

5-teilig, je 1 Stück
Titanschraube
Überfallring
Gewindehülse HL angussfähig
Fixationsschraube M 1,4
Schraubendreher kurz

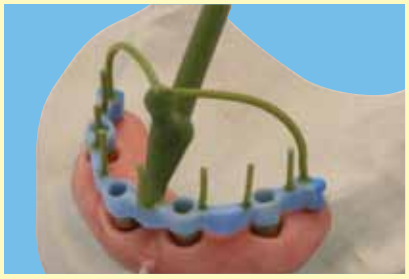
REF 430 0735 1

Maßangaben



Artikel	REF	Ø	Länge	Gewinde	Länge/Kopf	max. Kürzbarkeit
Titanschraube 1,4	330 0070 0	2,1 mm	4,5 mm	M 1,4 x 0,3	2,5 mm	1,4 mm
Überfallring HL	430 0730 4	2,5 mm	2,1 mm	–	–	1,4 mm
Gewindehülse HL	330 0081 1	2,3 mm	3,5 mm	–	–	–

Aufeinander abgestimmte Produkte im Gießtechnik-System bieten höchste Präzision für hochwertige Arbeiten. Dies wird durch die von bredent entwickelten und hergestellten Produkte für die Gießtechnik durch Einhaltung des Verfahrensweges erreicht und kann jederzeit reproduziert werden.



Die Primärkonstruktion wird wie in Kapitel 5 beschrieben hergestellt. Für die passgenaue Herstellung wird die Brevest C+B Speed verwendet.



Die Ausblock- und Unterlegwachse haben eine hervorragende Modelliereigenschaft für die präzise Freilegung. Dies reduziert die Aufpasszeit der Sekundärkonstruktion.



Das Dubliersystem mit dem Dubliersilikon ist ein wichter Bestandteil des Systems. Die genaue Dublierung ist für die Passgenauigkeit des Modellgusses maßgebend.



Die exakt steuerbaren Einbettmassen reduzieren den Zeitaufwand beim Aufpassen und lassen passgenaue Güsse entstehen.



Das Gusskanalsystem sorgt für ein homogenes Gussgefüge und dadurch für ein kompatibles Gerüst. Gleichzeitig wird die Politur durch die verdichtete Oberfläche erleichtert.



Die leicht zu bearbeitenden Legierungen ermöglichen eine zeitsparende Oberflächenbearbeitung.

Die Planung
Statik-Disc ... 234

Das Modellieren
Protek Modellguss Modellierwachs ... 235
Biotec Ausblockwachs ... 235
Protek-Unterlegwachs mit Abschlussrand ... 235
Protek-Vorbereitungswachs ... 235
Unterkieferprofile ... 236
Protek-UK-Bügel-Übertragungsprofile ... 236
Protek-Klammer-Bügel-Verbindungsprofile ... 236
Protek-Wachsflexetten ... 237
Retentionen ... 238
Plattenwachse ... 238
Sortimentskasten ... 239
Wachsprofile auf Rollen ... 239
Wachsprofil Quadro ... 239
Wachsprofil-Zuschnitte wpz in Stangen ... 240
Protek-Wachskleber wk 2 ... 240
Pi-Ku-Plast / Pi-Ku-Plast HP 36 ... 241
Laserverbindung ... 243
DTK-Kleber ... 243
Doppel-T-Klebeverbindung ... 244
Doppel-T-Klebeverbindung mini dtk ... 246
Optiguss ... 248

Das Dublieren
Exaktosil N 15 / N 21 ... 249
Technosil NT Dubliersilikon ... 250
Technolit ... 250
Dubliersystem ... 251
Isosil ... 251
Master-Copy ... 252
Bre-Gel 1 ... 254
Bre-Gel 2 opak, Bre-Gel 3 opak-flüssig ... 255

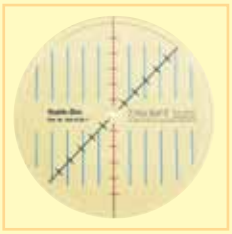
Das Einbetten und Gießen
Microkeramik ... 255
Brevest M1 ... 255
Brevest Rapid 1 ... 256
Brevest exakta M und Brevest exakta Speed ... 256
Brevest ESG ... 257
Brealloy F 400 ... 258
Brealloy M0 ... 258
Brealloy Lot ... 259
Brealloy Flussmittel ... 259
Duro-Top ... 259
Einbettmassenhärter ... 259
Kreppmanschette ... 260
Einbettmassenmarker ... 260
Gusstrichter ... 260
Goldbuch ... 260
Die reproduzierbare Umsetzung in Ihrem Labor ... 261

Das Fräsen
Fräsgerät BF 2 ... 262
Frässockel ... 263
Modellträger BF 1 ... 263
Übertragunsspinne ... 263
Brenometer Vermessungssystem ... 263

Friktionswiederherstellung
Aktivierungszange ... 264
Novo-Grip ... 264
Friktions-Geschiebe-Passung FGP ... 265

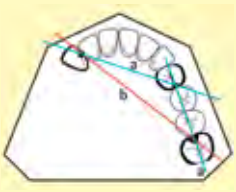
Statik-Disc

Mit der Statik-Disc werden zeitaufwendige Konstruktionszeichnungen bei der Planung von Modellgussprothesen überflüssig.
Die statisch exakte Lage von Halteelementen wird schnell vom Zahnarzt und Techniker bestimmt.



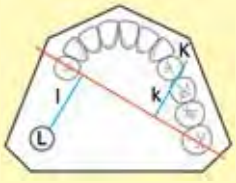
- schnelle Ermittlung der richtigen Statik
- individuell auf jede Situation anwendbar
- passend für alle Modelle
- einfache Handhabung

Das Klammerliniengesetz
Das Klammerliniengesetz gilt für alle Prothesenkonstruktionen. Die Klammerstützlinie (a) verläuft peripher zum Prothesenkörper. Bei Schaltsätteln sollte sie möglichst mit der Kieferkammmitte übereinstimmen. Sie entsteht immer durch die Verbindung der Klammerauflagen. Die Hauptklammerlinie (b) teilt die Kieferhälften diagonal. Sie ergibt sich aus der Verbindung der Auflagen von Zahn 13 und 27.



Statik-Disc
REF 360 0126 7

Die Ermittlung der Kippachse
Last- und Kraftarm stehen im Lot auf der Kippachse. Es gilt das Hebelgesetz Last (L) x Lastarm (l) = Kraft (K) x Kraftarm (k). Last und Kraft sind gewissermaßen vorgegeben, deshalb muss versucht werden, Kraft x Kraftarm gleichgroß oder größer zu halten als Last x Lastarm.



Die Kennedy-Klasse I

Die Zahnlücken liegen beiderseits distal vom Restgebiss (doppelseitige Freiendprothese). Diese Prothesenform ergibt statisch folgende Situation:
Senkt sich bei Kaubelastung ein Sattel ein, so entsteht diagonal auf der Gegenseite eine Zugbelastung. Die Rotationsachse verläuft durch die seitengleiche Auflage und das Sattelende der Gegenseite.

Geplante Lage des zuletzt aufgestellten Zahnes auf dem Modell diagonal des letzten natürlichen Zahnes an der kürzeren Zahnreihe markieren (1). Die Statik-Disc wird so auf das Modell gelegt, dass die rote Linie mittig zwischen gedachtem Zahn und auf dem gegenüberliegenden letzten natürlichen Zahn durch die geplante Auflage verläuft. Die rote Linie ist gleichzeitig die Kippachse.

Die schwarze Linie wird auf der gegenüberliegenden Seite auf die geplante Auflage des letzten natürlichen Zahnes gedreht. Hieraus wird ersichtlich, wo der letzte künstliche Zahn aufgestellt wird (2). Gleichzeitig wird anhand der blauen Linien abgelesen, wie die Kraft-/Lastarmverhältnisse sind. Die blauen Linien sind in einem Abstand von 10 mm für eine einfache und schnelle Erkennung abgebildet. In diesem Beispiel ist erkennbar, dass das Kraft-/Lastarmverhältnis bei der Einbeziehung des letzten Zahnes nicht ideal ist. Hier sollte der letzte Zahn nicht ersetzt und somit die Zahnreihe verkürzt werden (3).







Die Kennedy-Klasse II

Die Zahnlücke liegt einseitig distal vom Restgebiss (einseitige Freiendprothese) oder in Verbindung mit einer Schaltlücke auf der anderen Seite. Diese Prothesenform ergibt statisch folgende Situation:
Wird hier die Prothese nicht richtig mit Klammern versorgt, kann eine Fehlbelastung und ein Kippen der Prothese hervorgerufen werden. Deshalb muss hier noch ein Kippmeider angebracht werden.

Die Statik-Disc wird mit der roten Linie mittig zwischen dem letzten Zahn an der verkürzten Zahnreihe (mesiale Auflage) und dem letzten Zahn auf der gegenüberliegenden Zahnreihe (mesiale Auflage) aufgelegt.

Die schwarze Linie wird so gedreht, bis sie auf den gewünschten, zuletzt aufgestellten Zahn zeigt. Auf der gegenüberliegenden Seite wird nun die Lage des Kippmeiders angezeigt. Ist dieser zu weit im ästhetischen Bereich, muss die schwarze Linie weiter nach mesial auf den nächsten aufzustellenden Zahn gedreht werden. Der Kippmeider verlagert sich dadurch nach distal.







Die Kennedy-Klasse IV

Die Kennedy-Klasse IV beschreibt eine Zahnlücke, die sowohl links als auch rechts von der Mittellinie liegt und distal vom Restgebiss begrenzt wird.

Bei dieser Art von Zahnersatz werden die Klammern nach dorsal gelegt. Wird die Statik-Disc so aufgelegt, dass die rote Linie als Kippachse dient (Schaltsattel = mesiale Auflagen), so kann an den blauen Linien sofort erkannt werden, dass das Kraft-/Lastarmverhältnis durch die nach dorsal gelegten Klammern ausgeglichen werden kann.

Hier fehlt der Kraftarm, dadurch entsteht ein langer Lastarm. Es werden sattelofene Klammern mit distaler Auflage zur Anwendung kommen. Die Klammerarme wirken bei Abzugskräften als Retention, da sie bei einer Abzugsbewegung vom Äquator gehalten werden.







Geschiebetechnik



Auch bei Geschieben vereinfacht die Statik-Disc die richtige Planung. Hier wird die rote Linie auf die Geschiebe gelegt, die wieder als Kippachse dient. Mit den blauen Linien wird das Kraft-/Lastarmverhältnis abgelesen und es kann somit die Ausdehnung der aufzustellenden Zähne ermittelt werden.

Protek Modellguss Modellierwachs



Kontrastbetonend für bessere Sicht- und Korrigierbarkeit.

Protek Modellguss Modellierwachs
25 g, grün
REF 510 0090 1



Das Modellierwachs entspricht der Wachskonsistenz aller Protek-Teile, dadurch ist müheloses, harmonisches Modellieren von Übergängen gewährleistet. Das Schaben vom harten in das weiche Wachs entfällt.

Biotec Ausblockwachs



Biotec Ausblockwachs
28 g, rosa
REF 510 0061 5



Die speziellen Bestandteile des Ausblockwachses garantieren ein übergangsloses Ausblocken von Unterschnitten.



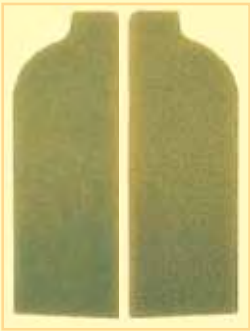
Zeitersparnis durch leichtes und schnelles Schaben.



Nach dem Abbrühen des Modells diffundieren keine Farbzusätze in die Gipsoberfläche. Das Meistermodell bleibt sauber.

Spezialwachs zum Ausblocken untersichgehender Bereiche in der gesamten Modellgusstechnik.
Ausblockwachs mit sehr guten Schabeigenschaften.
Keine Verfärbungen auf dem Gipsmodell nach dem Abbrühen.

Protek-Unterlegwachs mit Abschlussrand



Protek-Unterlegwachs
Größe A

0,40
REF 430 *571 0
je 90 St. re/li

0,60
REF 430 *573 0
je 90 St. re/li



Protek-Unterlegwachs
Größe B

0,40
REF 430 *572 0
je 105 St. re/li

0,60
REF 430 *574 0
je 105 St. re/li





Dieses selbstklebende Unterlegwachs mit vorgefertigtem Abschlussrand, in 2 Größen und Stärken lieferbar, garantiert absolut präzise und gleichmäßige basale Kunststoffabschlüsse. Der Abschlussrand ist genau auf die UK-Bügel-Übergangsprofile abgestimmt.

* Auch als Protek Sommerwachs erhältlich (ideale Wachsqualität bei höheren Temperaturen).
An der 4. Stelle der REF ein „S" für Sommerwachs oder eine „0" für normale Wachsqualität eintragen.

Protek-Vorbereitungswachs



Protek-Vorbereitungswachs
75x150 mm Platten
15 St.-Pkg.

0,30 mm REF 430 *582 0	selbstklebend:
0,40 mm REF 430 *583 0	0,30 mm REF 430 *586 0
0,50 mm REF 430 *584 0	0,40 mm REF 430 *587 0
0,60 mm REF 430 *585 0	0,50 mm REF 430 *588 0
	0,60 mm REF 430 *589 0



Das Protek-Vorbereitungswachs ist in einer noch nie dagewesenen Wachsqualität - extrem dehnbar und rissfest. Nach dem Dublieren lässt es sich ohne Rückstände vom Modell abziehen. Vereinfachtes Vorbereiten mit großem Zeitvorteil.

* Auch als Protek Sommerwachs erhältlich (ideale Wachsqualität bei höheren Temperaturen).
An der 4. Stelle der REF ein „S" für Sommerwachs oder eine „0" für normale Wachsqualität eintragen.

Unterkieferprofile



Protek-Wachsprofil-UK-Bügel
Ergonomisch geformtes UK-Bügelprofil. Das Adaptieren wird durch die an den Kiefer angepasste konkave Form erleichtert, dadurch wird auch beim Ausarbeiten Zeit eingespart.

Protek-Wachsprofil-UK-Bügel

3,6 x 1,85	30 St.	**REF 430 0743 0**
	80 St.	**REF 430 0748 0**



1,7 x 4	30 St.	**REF 430 0124 C**
	80 St.	**REF 430 0125 C**
2,0 x 4	30 St.	**REF 430 0124 B**
	80 St.	**REF 430 0125 B**
2,3 x 4	30 St.	**REF 430 0124 A**
	80 St.	**REF 430 0125 A**
2,45 x 4,3	30 St.	**REF 430 012A 0**
	80 St.	**REF 430 013A 0**
Sortiment je 12 Bügel		**REF 430 0124 6**

Passend für jede Kiefersituation sind Protek-Wachsprofilbügel in 3 Größen lieferbar. Durch die Wachsbeschaffenheit leicht adaptierbar und ohne Rückstellwirkung. Die Druckstabilität des Wachses verhindert eine Deformation der Profile und sichert formästhetische Modellationen.



Das herkömmliche Bügelprofil lässt sich schwerer adaptieren, es muss mit dem Wachsmesser zugeschwemmt werden.

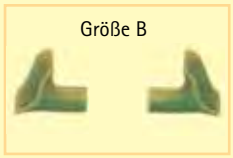


Der Protek-Wachsprofil-UK-Bügel passt sich an die Schleimhautgegebenheiten an, dadurch muss nicht mit dem Wachsmesser nachgewachst werden.

Protek-UK-Bügel-Übertragungsprofile



– weniger Arbeitsaufwand



1,7	li	A	**REF 430 517 LA**	1,7	li	B	**REF 430 517 LB**	50 St.
1,7	re	A	**REF 430 517 RA**	1,7	re	B	**REF 430 517 RB**	50 St.
2,0	li	A	**REF 430 520 LA**	2,0	li	B	**REF 430 520 LB**	50 St.
2,0	re	A	**REF 430 520 RA**	2,0	re	B	**REF 430 520 RB**	50 St.
2,3	li	A	**REF 430 523 LA**	2,3	li	B	**REF 430 523 LB**	50 St.
2,3	re	A	**REF 430 523 RA**	2,3	re	B	**REF 430 523 RB**	50 St.

Sortiment:
je 15 St.
Größe A+B re/li
1,7
REF 430 0575 0
2,0
REF 430 0576 0
2,3
REF 430 0577 0



Die Übergangsprofile sind basal so gefertigt, dass sie genau an den Einbettmasse-Abschlussrand, der mit Protek-Unterlegwachs dubliert wurde, angelegt werden können.



Das zur jeweiligen Bügelstärke passende Protek-Übergangsprofil wird adaptiert, mit dem Bügel verwachst und erspart somit mühevolles Modellieren des Überganges. Lieferbar in 2 Größen und auf die 3 Protek-Bügelstärken abgestimmt.

Protek-Klammer-Bügel-Verbindungsprofile – die Arbeitserleichterung



Protek-Klammer-Bügel-Verbindungsprofil
Größe A, je 100 St.
REF 430 0578 0



Protek-Klammer-Bügel-Verbindungsprofil
Größe B, 100 je St.
REF 430 0579 0



Mühelos interdental Klammern mit dem Bügel verbinden. Das Protek-Verbindungsprofil ist genau auf den jeweiligen Bügel abgestimmt und muss nur angelegt werden.



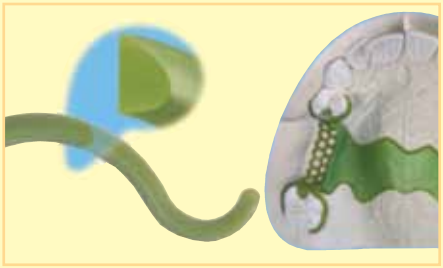
Seitenansicht

Sortiment
A+B je 50 St.
REF 430 0580 0



Aufpinseln von Optiguss erspart das Verwachsen der Teile und schließt feinste Spalten. Das Fließen der Einbettmasse unter die Modellation wird verhindert.

Protek-Wachsflexetten





Prä+Molaren-Klammer gebogen wlf pmk
10 Tafeln
REF 430 0748 1



Prä+Molaren-Klammer gebogen für Kunststoffspritzguss
10 Tafeln je 10 Klammern, links + rechts
REF 430 0748 5

Die Prä+Molaren-Klammer gebogen hat einen im Querschnitt verschobenen First, dadurch wird der Speisebrei schonend über die Papille weggeleitet. Der Zahnhalteapparat wird dadurch im Vergleich zu dem bisherigen Klammerquerschnitt wesentlich geschont.

Bei diesem vorgebogenen Klammerprofil entstehen keine Stauchungen oder Dehnungen beim Biegen des Wachses. Dadurch wird der Guss des Klammerprofils homogener.

Besuchen Sie den Kurs **„Modellguss ist gegossene Information".** Fordern Sie das Kursprogramm an!







Der Äquator wird wie gewohnt angezeichnet. Die Lage der Klammerspitze wird mit dem Vermessungsteller 2 (Unterschnittstiefe von 0,35 mm) des Brenometer Vermessungssystems ermittelt. Bei einer kurzen Stichklammer (8 mm) wird die Klammerspitze über den ermittelten Punkt gelegt (Bild 1).







Bei einer Prämolarenklammer (11 mm) wird die Klammerspitze auf den Punkt (Bild 2) und bei einer Molarenklammer (14 mm) unterhalb des Punktes gelegt (Bild 3). Entsprechend dieser Ermittlung werden die Prä+Molaren-Klammern gebogen an den Zahn angelegt. Die Wachsprofile nicht mit Wachs anschwemmen, da sonst das Profil verändert wird.







Beim Ausarbeiten werden die Gussklammern nur mit einem Gummipolierer geglättet und die Klammerspitze abgerundet. So wird durch die entsprechende Form und die Länge des Profils immer die gleiche Abzugskraft entstehen.



Das Klammerprofil wird mit einem Messer am Baum abgetrennt.



Das Klammerprofil auf die Schablone auflegen und die gewünschte Länge abtrennen.

Zubehör:



Wachsadapter
REF 360 0120 5



Das vorgebogene Klammerprofil wird an den entsprechenden Zahn angelegt und mit dem Wachsadapter fixiert. Nicht mit Wachs anschwemmen, da sonst das Profil verändert wird.

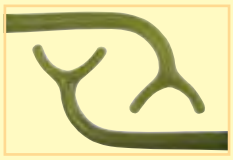


Der Speisebrei wird durch das ideale Klammerprofil zahnfleischschonend vom Zahn abgeleitet.



Molarenklammer
10 Tafeln
à 20 Klammern
REF 430 0157 1





Bonyhardklammer
10 Tafeln à 12 Klammern
REF 430 0157 6



Protek-Wachsflexetten



Ringklammer gebogen
10 Tafeln à 20 Klammern **REF 430 0157 2**

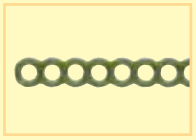
Einfaches und schnelles Anbringen aller Protek-Profile durch hohe Form- und Druckstabilität. Die bleitote Wachsqualität aller Protek-Teile erspart besonders bei Protek-Wachsflexetten ein Anwachsen der Klammerspitzen und die damit verbundene Schleifarbeit.



Retentionen

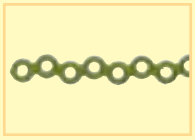
Retentionen in großer Auswahl für jede Situation. Spezielles Wachs mit hoher Biegeelastizität für genaues arbeiten.

Lochretentionen
25 Stück
13,5 cm lang
REF 430 0159 0



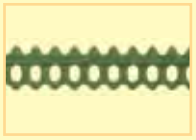


Lochretentionen versetzt
25 Stück
13,5 cm lang
REF 430 0159 1



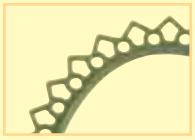


Kammretentionen
25 Stück
13,5 cm lang
REF 430 0157 5



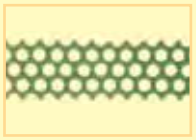


Retentionen mit Abschlussleiste gebogen
20 Stück
REF 430 0157 7



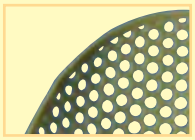


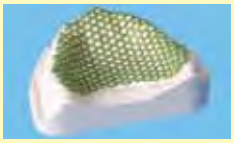
Lochgitter 1,5 / 2,0
20 Tafeln à 7x7 cm
1,5
REF 430 0599 0
2,0
REF 430 0158 3





Verstärkungsgitter OK vorgeformt
12 Stück
REF 430 0219 0





Plattenwachse

Genarbtes Plattenwachs
transparent, damit Aufzeichnungen und Radierungen sichtbar bleiben.





genarbt fein plw grün

0,30 mm 15 Stück	**REF 430 *161 0**
0,35 mm 15 Stück	**REF 430 *161 1**
0,40 mm 15 Stück	**REF 430 *161 2**
0,45 mm 15 Stück	**REF 430 *161 3**
0,50 mm 15 Stück	**REF 430 *161 4**
0,60 mm 15 Stück	**REF 430 *161 5**

Mühelos, einfaches riss- und faltenfreies Adaptieren dieses Protek-Plattenwachses, selbst bei sehr tiefem Gaumen.





genarbt mittel plw

0,30 mm 15 Stück	**REF 430 *161 6**
0,35 mm 15 Stück	**REF 430 *161 7**
0,40 mm 15 Stück	**REF 430 *161 8**
0,45 mm 15 Stück	**REF 430 *161 9**
0,50 mm 15 Stück	**REF 430 *162 0**
0,60 mm 15 Stück	**REF 430 *162 1**

* Auch als Protek Sommerwachs erhältlich (ideale Wachsqualität bei höheren Temperaturen).
An der 4. Stelle der REF ein „S" für Sommerwachs oder eine „0" für normale Wachsqualität eintragen.





genarbt grob plw

0,30 mm 15 Stück	**REF 430 *162 2**
0,35 mm 15 Stück	**REF 430 *162 3**
0,40 mm 15 Stück	**REF 430 *162 4**
0,45 mm 15 Stück	**REF 430 *162 5**
0,50 mm 15 Stück	**REF 430 *162 6**
0,60 mm 15 Stück	**REF 430 *162 7**

Sortimentskasten



Der Protek-Sortimentskasten: für schnelle Übersicht und vereinfachte Arbeitsabläufe. Individuell nach Ihren Wünschen.

Protek Sortimentskasten E 12
(ohne Inhalt)
REF 640 0084 0

Alle Protek-Profile sind in den voll recyclefähigen und umweltschonenden Nachfüllpackungen erhältlich.

Wachsprofile auf Rollen



Eine Auswahl von Wachsprofilen verschiedener Durchmesser sind in mittelharter und harter Wachskonsistenz erhältlich.

Wachsgussbänder wgb

7,0 x 1,5 x 180 mm
220 g **REF 430 0156 0**

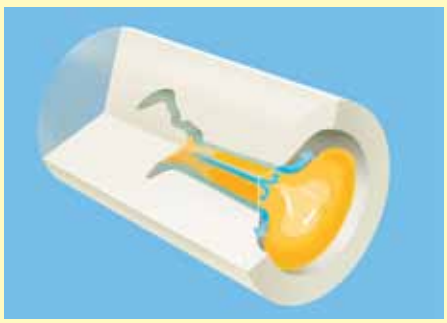
Wachsprofile auf Rollen, 250 g Profil in Ø mm		**REF** blau (mittelhart)	**REF** grün (hart)
•	1,2	**430 0115 0**	
•	1,5	**430 0115 5**	
●	2,0	**430 0116 0**	**430 0111 0**
●	2,5	**430 0116 5**	**430 0111 5**
●	3,0	**430 0117 0**	**430 0112 0**
●	3,5	**430 0117 5**	**430 0112 5**
●	4,0	**430 0118 0**	**430 0113 0**
●	5,0	**430 0118 5**	**430 0113 5**





Die Wachsprofile lassen sich ohne Rückstellwirkung und Einschnürungen des Profils biegen.

Wachsprofil Quadro



Quadratische Gusskanäle für bessere Gussergebnisse.
Untersuchungen haben nachgewiesen, dass alle Flüssigkeiten, auch flüssiges Metall, die Eigenschaft haben, tropfenförmig zu fließen. Auch in einem quadratischen Gusskanal.
Dadurch kann die im Hohlraum (Gussform) vorhandene Luft (Gas) ungehindert über die unausgefüllten Ecken entweichen, dies bewirkt

- keine Verwirbelung der Schmelze durch den Gegendruck der Restluft
- schnelleres Einfließen der Schmelze
- homogenere Güsse
- glattere Oberflächen
- höhere Passgenauigkeit



Wachsprofil Quadro
250 g, grün

- 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**

Wachsprofil-Zuschnitte wpz in Stangen

Profil Ø in mm, grün

·	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**

Wachsprofil-Sortiment:
150 g
beginnend ab 1,2 mm bestehend
aus Wachsprofil-Zuschnitten
REF 430 0120 0



Ein Sortiment von runden und halbrunden Wachsprofilen in Protek-Qualität form- und druckstabil sowie bleitot. Das bedeutet: ohne Rückstellwirkung, für einfaches Anbringen von Reten-tionen. Alle Profile sind in 55 g Verpackungen einzeln erhältlich.

Protek-Wachskleber wk 2 - diffundiert in die Einbettmasse



Wachskleber wk 2
20 ml
REF 540 0099 0
100 ml
REF 540 0100 2

Verdünner
100 ml
REF 540 0100 1



Der Protek-Wachskleber lässt sich dünn auf das Modell auftragen und diffundiert in die Einbettmasse.



Profile haften vollständig spaltfrei und sicher auf dem Einbettmassemodell.

siehe „Gusskanäle", Kapitel 5

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





Die mikrofeine Körnung gibt feinste Details wieder und erhöht die Präzision.

Vorteile von Pi-Ku-Plast HP 36

Fünf transluzente Farben erleichtern die Schichtstärkenkontrolle.
So werden Nacharbeiten auf ein absolutes Minimum reduziert.

Außergewöhnliche Materialeigenschaften wie optimale Modelliereigenschaften und hohe Standfestigkeit schaffen die Voraussetzung für erstklassige Gussergebnisse. Der Pinselkunststoff ist in fünf unterschiedlichen Farben erhältlich.
Beide Kunststoffe unterscheiden sich nur in ihrer Kontraktion. HP 36 hat eine Kontraktion von nur 0,036 %. Durch das schnelle Abbinden des Kunststoffes eignet sich HP 36 hervorragend für die Herstellung von Kunststoffstümpfen oder Kunststoffkäppchen in der Doppelkronentechnik.



Die flache, spitze Pinselform in zwei unterschiedlichen Größen erlaubt die exakte Aufnahme der gewünschten Menge und reduziert den Materialverbrauch.





Pinsel mit Pi-Ku-Plast HP 36 Monomer benetzen. Durch die Menge Monomer am Pinsel und die Eintauchzeit in das Polymer kann die aufzunehmende Portion Pi-Ku-Plast in Menge und Standfestigkeit gesteuert werden.

Sortimente groß
Pi-Ku-Plast

3 Arbeitsgefäße je 1 Pinsel Größe A+B 1 Pinselhalter 100 ml Cleaner 100 ml Monomer 85 g Polymer	● blau ● gelb ● orange ● rot ○ transparent	**REF 540 0017 3** **REF 540 0017 4** **REF 540 0017 5** **REF 540 0017 6** **REF 540 0017 7**

Sortimente
Pi-Ku-Plast HP 36

3 Arbeitsgefäße je 1 Pinsel Größe A+B 1 Pinselhalter 100 ml Cleaner 100 ml Monomer 85 g Polymer	● blau ● gelb ● orange ● rot ○ transparent	**REF 540 0021 9** **REF 540 0021 7** **REF 540 0021 8** **REF 540 0022 0** **REF 540 0021 6**

Nachfüllpackung

100 ml **Cleaner**		**REF 540 0016 9**
85 g **Polymer**		**REF 540 0016 7**
100 ml **Monomer**	● blau	**REF 540 0016 8**
	● gelb	**REF 540 0017 8**
	● orange	**REF 540 0017 9**
	● rot	**REF 540 0018 0**
	○ transparent	**REF 540 0018 1**

Nachfüllpackung

100 ml **Cleaner**		**REF 540 0022 4**
85 g **Polymer**		**REF 540 0021 5**
100 ml **Monomer**	● blau	**REF 540 0021 3**
	● gelb	**REF 540 0021 1**
	● orange	**REF 540 0021 2**
	● rot	**REF 540 0021 4**
	○ transparent	**REF 540 0021 0**

Nachfüllpackung

Arbeitsgefäß Cleaner, 8 ml	**REF 540 0017 2**
Arbeitsgefäß Monomer, 8 ml	**REF 540 0017 1**
Arbeitsgefäß Polymer, 8 ml	**REF 540 0017 0**
Pinsel Größe A und Halter, 3 Stk-Pkg.	**REF 330 0114 6**
Pinsel Größe B und Halter, 3 Stk-Pkg.	**REF 330 0114 7**

Nachfüllpackung

Arbeitsgefäß Cleaner, 8 ml	**REF 540 0020 9**
Arbeitsgefäß Monomer, 8 ml	**REF 540 0020 7**
Arbeitsgefäß Polymer, 8 ml	**REF 540 0020 8**
Pinsel Größe A und Halter, 3 Stk-Pkg.	**REF 330 0114 6**
Pinsel Größe B und Halter, 3 Stk-Pkg.	**REF 330 0114 7**

Sortiment klein
Pi-Ku-Plast

20 ml Cleaner
2 Modellierschalen Silikon, rot
20 ml Monomer rot
1 Pinsel Größe B und Pinselhalter
12 g Polymer

REF 540 0019 6



Pi-Ku-Plast Trennlack
10 ml
REF 540 0018 2

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



Pinsel Gr. A + Halter
REF 330 0114 6



Pinsel Gr. B + Halter
REF 330 0114 7



Für große Portionen den Pinsel mit der flachen Seite in das Polymer halten.



Für kleine Portionen den Pinsel mit der schmalen Seite in das Polymer halten.



Für kleinste Mengen nur die Pinselspitze in das Polymer halten.

Optimale Schichtstärkenkontrolle durch die transparenten Farben von Pi-Ku-Plast HP 36



Die hochglänzende Wiedergabe der Metalloberfläche des Primärteils ergibt eine optimale Innenfläche des Sekundärteils und spart dadurch wertvolle Arbeitszeit.



Pi-Ku-Plast Trennlack, REF 540 0018 2, erlaubt das Herstellen stabiler Primärteile direkt auf dem Gipsstumpf und bietet eine überzeugende Alternative zu Wachs.



Die spaltfreie Passung der Sekundärmodellation ermöglicht eine optimale Genauigkeit der gegossenen Sekundärteile.



Wachs und Metall lassen sich mit Pi-Ku-Plast HP 36 starr verbinden. Das macht Pi-Ku-Plast HP 36 universell einsetzbar.

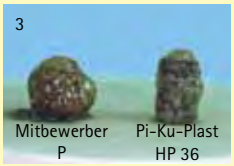
Die Verbrennungsphase der Kunststoffteile in der Muffel entscheidet oft über Erfolg und Misserfolg des zahntechnischen Gusses.



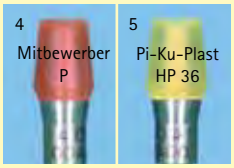
Mitbewerber-Kunststoff und Pi-Ku-Plast HP 36 im Verbrennungstest.



Bei 275°C zeigt der Mitbewerber-Kunststoff ein starkes Aufschäumen und Expandieren.



Bei 300°C zeigt der Mitbewerber-Kunststoff eine deutliche Expansion. Pi-Ku-Plast HP 36 hingegen verkleinert das Volumen.



Mit Pinsel-Kunststoff identisch hergestellte Käppchen.



Mitbewerber-Kunststoff und Pi-Ku-Plast HP 36 zum Einbetten vorbereitet.



Die starke Expansion führte während der Verbrennungsphase bei dem Mitbewerber-Kunststoff zum Bruch des Einbettmassestumpfes in der Muffel. Die Krone ist nach dem Guss mit einem Deckel verschlossen und unbrauchbar. Ein Schnitt durch die gegossene Krone (Bild 8) zeigt den gebrochenen Stumpf.





Durch Reibungswärme kann der Mitbewerber-Kunststoff in die Plastizitätsphase kommen. Das kann zur Verformung der Modellation führen und erhebliche Nacharbeiten zu Folge haben.



Pi-Ku-Plast HP 36 ist wärmeunempfindlich, bleibt beim Beschleifen formstabil und ermöglicht eine Passgenauigkeit, die weit über der Norm liegt.

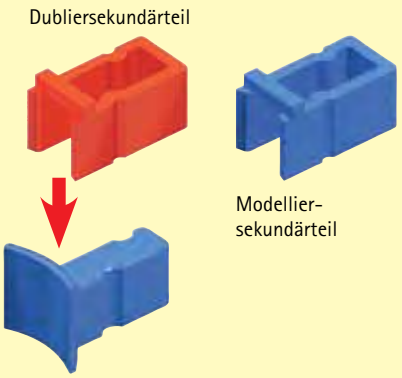


Für eine spannungsfreie Brückenmodellation das Wachsteil erkalten lassen, incisal mit dünner Klinge trennen, und mit Pi-Ku-Plast HP 36 verbinden.



Die äußerst geringe Schrumpfung von Pi-Ku-Plast HP 36 ermöglicht eine spannungsfreie Modellation, die nach dem Guss schnell und zeitsparend aufgepasst werden kann.

Laserverbindung



Sortiment

30-teilig
10 Primärteile
10 Dubliersekundär-
teile
10 Modelliersekun-
därteile
REF 440 0000 4

Rationelles und passgenaues Laser-Schweißen von Verbindungsstellen.
Die Laserverbindung LV 1 gewährleistet stets die richtige Dimensionierung der Verbindungsstelle, höchste Passgenauigkeit und eine zeitsparende Herstellung.

Maße in mm:

Primärteil	L 4,6 x B 1,6 x H 2,5
Dubliersekundärteil	L 5,2 x B 2,6 x H 2,5
Modelliersekundärteil	L 5,2 x B 2,6 x H 2,5

Nachfüllpackungen:

Primärteil	16-Stück-Pack.	**REF 440 0000 5**
Primärteil	50-Stück-Pack.	**REF 440 0000 1**
Dubliersekundärteil	16-Stück-Pack.	**REF 440 0000 6**
Dubliersekundärteil	50-Stück-Pack.	**REF 440 0000 2**
Modelliersekundärteil	16-Stück-Pack.	**REF 440 0000 7**
Modelliersekundärteil	50-Stück-Pack.	**REF 440 0000 3**

Zubehör:

Parallelhalter universal	**REF 360 0115 1**



Das Primärteil der Laserverbindung an den Sekundäranker anwachsen - Parallelisierung ist nur dann erforderlich, wenn Sekundäranker an zwei Verbindungsstellen verschweißt werden. Achtung: Der approximale „Kragen" zeigt stets nach okklusal.



Zum Dublieren wird das rote Dubliersekundärteil auf das Primärteil der Laserverbindung gesetzt.



Das rote Dubliersekundärteil wird vor dem Erstellen des Einbettmassemodells gegen das blaue Modelliersekundärteil ausgetauscht.
Dubliersekundärteil rot - Modelliersekundärteil blau.



Einbettmassemodell mit Modelliersekundärteil: Das Modellieren des Modellgusses erfolgt in gewohnter Weise. Die Innenmaße des Modelliersekundärteils sind geringfügig größer als die des Dubliersekundärteils. Daher passt das Modellgussaußenteil nach dem Guss ohne Nacharbeit auf das Primärteil. Die eingearbeiteten Fixierungsrillen gewährleisten eine zusätzliche Lagekontrolle der Sekundäranker.



Vor dem Verschweißen der Sekundäranker wird der okklusale Querbalken der Laserverbindung LV 1 entfernt. Zum Fixieren der Sekundäranker werden je zwei Schweißpunkte oberhalb und unterhalb der Verbindung diagonal angeordnet. Danach sollte eine Kontrolle der Passgenauigkeit erfolgen. Anschließend wird die gesamte Verbindungsstelle im diagonalen Wechsel vollständig verschweißt.

Die individuelle Anfertigung von Laserverbindungsstellen ist kompliziert und zeitaufwendig. Zur Passgenauigkeit und Stabilität der Verbindung ist die Einhaltung genauer Maße erforderlich. Die Laserverbindung LV 1 gewährleistet stets eine hohe Stabilität und Genauigkeit der Schweißung. Lageveränderungen der Sekundäranker durch die Kontraktion der Schweißnaht werden ausgeschlossen.



Das Übermaß des Modelliersekundärteils ist minimal. Dies gewährleistet ein passgenaues Schweißen. Das Verschweißen mehrerer Sekundäranker sollte nacheinander erfolgen - immer eine Verbindungsstelle fertig verschweißen, Passgenauigkeit kontrollieren, und danach den nächsten Sekundäranker fixieren.

DTK-Kleber



Dualhärtender Composite-Kleber zur Befestigung zahntechnischer Konstruktionselemente.

DTK-Kleber
REF 540 0010 6



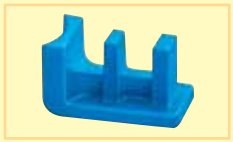
Zubehör:

Katalysatorpaste K	5 g	**REF 540 0111 K**
Basispaste B	5 g	**REF 540 0111 B**
Anmischblöcke	10 Stück	**REF 330 0114 4**
Spatel	100 Stück	**REF 330 0114 3**

Doppel-T-Klebeverbindung



Metallverbindungen sind ohne Lötung bei geringstem Platzbedarf spannungsfrei, präzise und kostengünstig in kürzester Zeit herzustellen.



Patrize



Matrize



Patrize mit Dubliermatrize



Patrize mit Matrize



Dubliermatrize

Verschiedene Neigungswinkel und Größen für alle Kiefersituationen.

Abb. 1:1	90° A	90° B	120° A	120° B
Patrize	L 6,0 mm B 4,0 mm H 3,5 mm	L 4,5 mm B 2,5 mm H 3,5 mm	L 7,0 mm B 4,0 mm H 5,0 mm	L 5,0 mm B 2,5 mm H 3,0 mm
16 Stück	**REF 430 0405 A**	**REF 430 0405 B**	**REF 430 0402 A**	**REF 430 0402 B**
50 Stück	**REF 430 0342 A**	**REF 430 0342 B**	**REF 430 0422 0**	**REF 430 0423 0**
Matrize	L 5,5 mm B 4,0 mm H 3,0 mm	L 4,0 mm B 2,5 mm H 2,0 mm	L 5,5 mm B 4,0 mm H 3,0 mm	L 4,5 mm B 2,5 mm H 2,5 mm
16 Stück	**REF 430 0404 A**	**REF 430 0404 B**	**REF 430 0401 A**	**REF 430 0401 B**
50 Stück	**REF 430 0341 A**	**REF 430 0341 B**	**REF 430 0420 0**	**REF 430 0421 0**
Dubliermatrize	L 5,5 mm B 4,0 mm H 3,0 mm	L 4,0 mm B 2,5 mm H 3,0 mm	L 5,5 mm B 4,0 mm H 3,0 mm	L 4,5 mm B 2,5 mm H 2,5 mm
16 Stück	**REF 430 0406 A**	**REF 430 0406 B**	**REF 430 0403 A**	**REF 430 0403 B**
50 Stück	**REF 430 0343 A**	**REF 430 0343 B**	**REF 430 0424 0**	**REF 430 0425 0**
Parallelhalter, 1 Stück	**REF 430 0345 A**	**REF 430 0345 B**	**REF 430 0344 A**	**REF 430 0344 B**

Zubehör:



DTK-Kleber
REF 540 0010 6

Sortiment

Doppel-T-Klebeverbindung dtk 90°
5 Patrizen A
5 Patrizen B
10 Matrizen A
10 Matrizen B
5 Dubliermatrizen A
5 Dubliermatrizen B
je 1 Parallelhalter Größe A + B

REF 430 0340 0

Sortiment

Doppel-T-Klebeverbindung dtk 90°
3 Patrizen A
3 Patrizen B
6 Matrizen A
6 Matrizen B
3 Dubliermatrizen A
3 Dubliermatrizen B

REF 430 0347 0

Sortiment

Doppel-T-Klebeverbindung dtk 120°
5 Patrizen A
5 Patrizen B
10 Matrizen A
10 Matrizen B
5 Dubliermatrizen A
5 Dubliermatrizen B
je 1 Parallelhalter Größe A + B

REF 430 0408 0

Sortiment

Doppel-T-Klebeverbindung dtk 120°
3 Patrizen A
3 Patrizen B
6 Matrizen A
6 Matrizen B
3 Dubliermatrizen A
3 Dubliermatrizen B

REF 430 0407 0

Doppel-T-Klebeverbindung

Doppel-T-Klebeverbindung an den Kronen

Patrizen müssen parallel fixiert werden



Die Patrize mit dem Parallelhalter an die Wachsmodellation anwachsen.



Je nach Kiefersituation die 90°- oder 120°-Patrize verwenden.



Die passgenaue Dublier-matrize auf die Patrize setzen und fixieren.



Das Modell zur Dub-lierung wie gewohnt vorbereiten. Die Dublier-matrize darf nicht verän-dert werden.



Die blaue Matrize in die Dublierform an der vorgeformten Stelle einsetzen



und das Einbettmasse-modell herstellen. Die blaue Matrize sitzt jetzt lagerichtig auf der Patrize.



Die Modellgussmodellati-on wie gewohnt herstel-len und mit der Matrize verbinden.



Nach dem Guss die Ma-trize nur abstrahlen und den Modellguss aus-arbeiten und polieren.

Doppel-T-Klebeverbindung am Modellgussgerüst

Patrizen können den Kieferverhältnissen angepasst werden, keine Parallelität erforderlich.



Die Patrize an die Modellgussmodellation anwachsen und die Form nicht verändern.



Nach dem Ausarbeiten und Polieren des Modell-gusses die Kronen modellieren und die Matrize anwachsen.



Die Kronen aufpassen, die Verbindungsstellen mit 110 my Aluminiumoxyd abstrahlen und mit dem Modellguss spannungsfrei verkleben.

Doppel-T-Klebeverbindung mini dtk



dtk mini
2 verschiedene Größen A+B, 3 unterschiedliche Neigungswinkel 90°, 105°, 120° und geringe Größe der Wachsfertigteile - in allen Fällen die passende Verbindung.



dtk mini front
dtk-front für Schaltlücken im Frontzahnbereich. Keine Platzprobleme bei der Frontzahnaufstellung, selbst bei tiefen Einbissen.



dtk mini superflach
dtk-superflach: Eine superflache Verbindung für den Seitenzahnbereich. Größtmögliche Stabilität bei geringstem Platzbedarf.

Zubehör:



DTK-Kleber
REF 540 0010 6

dtk mini		90° A		90° B		105° A		105° B
Patrize		L 11,0 mm B 3,0 mm H 4,0 mm		L 7,5 mm B 2,5 mm H 3,5 mm		L 10,0 mm B 3,0 mm H 4,0 mm		L 7,5 mm B 2,5 mm H 3,5 mm
16 Stück		**REF 430 0693 A**		**REF 430 0693 B**		**REF 430 0699 A**		**REF 430 0699 B**
50 Stück		**REF 430 0694 A**		**REF 430 0694 B**		**REF 430 0700 A**		**REF 430 0700 B**
Matrize		L 5,5 mm B 3,0 mm H 3,0 mm		L 3,0 mm B 2,5 mm H 3,0 mm		L 5,5 mm B 3,0 mm H 3,0 mm		L 3,0 mm B 2,5 mm H 3,0 mm
16 Stück		**REF 430 0691 A**		**REF 430 0691 B**		**REF 430 0697 A**		**REF 430 0697 B**
50 Stück		**REF 430 0692 A**		**REF 430 0692 B**		**REF 430 0698 A**		**REF 430 0698 B**
Dubliermatrize		L 5,5 mm B 3,0 mm H 3,0 mm		L 3,0 mm B 2,5 mm H 3,0 mm		L 5,5 mm B 3,0 mm H 3,0 mm		L 3,0 mm B 2,5 mm H 3,0 mm
16 Stück		**REF 430 0689 A**		**REF 430 0689 B**		**REF 430 0695 A**		**REF 430 0695 B**
50 Stück		**REF 430 0690 A**		**REF 430 0690 B**		**REF 430 0696 A**		**REF 430 0696 B**

dtk mini		120° A		120° B		dtk mini front		dtk mini superflach
Patrize		L 10,0 mm B 3,0 mm H 4,0 mm		L 7,5 mm B 2,5 mm H 3,5 mm		L 9,0 mm B 2,0 mm H 2,0 mm		L 10,0 mm B 5,0 mm H 2,0 mm
16 Stück		**REF 430 0705 A**		**REF 430 0705 B**		**REF 430 0711 0**		**REF 430 0717 0**
50 Stück		**REF 430 0706 A**		**REF 430 0706 B**		**REF 430 0712 0**		**REF 430 0718 0**
Matrize		L 5,5 mm B 3,0 mm H 2,5 mm		L 3,0 mm B 2,5 mm H 2,5 mm		L 5,5 mm B 2,0 mm H 1,5 mm		L 6,0 mm B 5,0 mm H 2,0 mm
16 Stück		**REF 430 0703 A**		**REF 430 0703 B**		**REF 430 0709 0**		**REF 430 0715 0**
50 Stück		**REF 430 0704 A**		**REF 430 0704 B**		**REF 430 0710 0**		**REF 430 0716 0**
Dubliermatrize		L 5,5 mm B 3,0 mm H 2,5 mm		L 3,0 mm B 2,5 mm H 2,5 mm		L 5,5 mm B 2,0 mm H 1,5 mm		L 6,0 mm B 5,0 mm H 2,0 mm
16 Stück		**REF 430 0701 A**		**REF 430 0701 B**		**REF 430 0707 0**		**REF 430 0713 0**
50 Stück		**REF 430 0702 A**		**REF 430 0702 B**		**REF 430 0708 0**		**REF 430 0714 0**

Doppel-T-Klebeverbindung mini dtk

Sortiment
dtk mini A + B
90°, 105°, 120°
mit jeweils 2 Verbindungen
90°, 105°, 120°
1 Parallelhalter 90°
1 Parallelhalter 105°/120°
2 Verbindungen front
2 Verbindungen superflach

REF 430 0558 0

Sortiment
dtk mini A + B
90°
je 3 Patrizen
je 6 Matrizen
je 3 Dubliermatrizen

REF 430 0684 0

Parallelhalter
REF 430 0623 0

Sortiment
dtk mini A + B
105°
je 3 Patrizen
je 6 Matrizen
je 3 Dubliermatrizen

REF 430 0685 0

Parallelhalter
REF 360 0112 0

Sortiment
dtk mini A + B
120°
je 3 Patrizen
je 6 Matrizen
je 3 Dubliermatrizen

REF 430 0686 0

Parallelhalter
REF 360 0112 0

Sortiment
dtk mini front
A + B
je 3 Patrizen
je 6 Matrizen
je 3 Dubliermatrizen

REF 430 0687 0

Sortiment
dtk mini superflach
A + B
je 3 Patrizen
je 6 Matrizen
je 3 Dubliermatrizen

REF 430 0688 0

dtk mini





Durch die 3 unterschiedlichen Neigungswinkel der Patrizen ist eine optimale Anpassung der Wachsfertigteile an den jeweiligen Kieferkammverlauf möglich.



Passgenaue Dubliermatrizen auf den Patrizen ausgeblockt - fertig zum Dublieren.



Nach der Politur von Modellguss mit dtk-Kleber (REF 540 0010 6) spannungsfrei verbinden.

dtk mini front





Die dtk-Front ist für die Anwendung im Frontzahnbereich extra klein. Durch den Anwachssteg mit basaler Aussparung ist die Papillenfreiheit jederzeit gewährleistet. Aufgrund der größtmöglichen Reduzierung des Teils wird dieses nur in Schaltsituationen und nur im Frontzahnbereich verwendet.



Passgenaue Dubliermatrizen auf den Patrizen. Ausblocken und dublieren wie gewohnt. Selbst bei sehr schmalen Kieferkämmen optimale Integration in die Modellgussmodellation.



Spannungsfrei verbinden ohne zu löten - auch bei schwierigsten Platzverhältnissen. Selbst bei sehr kleinen Frontzähnen immer genügend Platz für eine individuelle Frontzahnaufstellung.

dtk mini superflach





Superflache Klebeverbindung nur 2 mm Gesamthöhe für den Seitenzahnbereich. Durch größtmögliche Retentionsfläche höchste Klebekraft. Ausgesparte Papillenfreiheit an der Anwachsfläche ermöglicht optimale Anpassung an den Kieferkamm.



Passgenaue superflache Dubliermatrize. Diese wird in der Dublierform gegen die Matrizen mit 0,2 mm Spalt für Kleber ausgetauscht.



Superflache spannungsfreie Klebeverbindung im Seitenzahnbereich, genügend Platz nach okklusal zum Aufstellen von konfektionierten Zähnen. Kleben anstatt Löten auch bei schwierigsten Platzverhältnissen.

Optiguss

Die Lösung für ein Mehr an Perfektion mit weniger Aufwand.
Durch einfaches und schnelles Auftragen von Optiguss-micro mit einer Schichtstärke von 5µ oder Optiguss-macro mit 10µ Schichtstärke werden Wachsmodelle geglättet, versiegelt und formgerecht verstärkt. Mit der Anwendung von Optiguss wird die Ausarbeitungszeit gegenüber einer herkömmlichen Gussoberfläche um 50 % gekürzt.



Optiguss-macro 15 ml
REF 520 0092 0

Optiguss-micro 15 ml
REF 520 0093 0



Optigussschale macro
2 St.
REF 390 0035 0



3 **Pinsel** Größe A + Halter **REF 330 0114 6**
3 **Pinsel** Größe B + Halter **REF 330 0114 7**
3 **Pinsel** Größe C + Halter **REF 330 0114 8**



Pinselreinigungs-dose
2 Stück
REF 390 0037 0



Pinselreiniger
20 ml
REF 520 0094 0

Sortiment

15 ml Optiguss-macro
15 ml Optiguss-micro
3 Pinsel Größe A
3 Pinsel Größe B
3 Pinsel Größe C
2 Pinselreinigungsdosen
1 Pinselreiniger

REF 520 0091 0

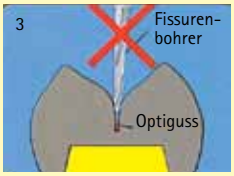




Selbst bei sorgfältigster Modellation bleiben kleinste Kratzer und Unebenheiten im Wachs, die dann im Gussergebnis ausgearbeitet werden müssen.



Durch Auftragen von Optiguss werden spiegelglatte Oberflächen erzielt.



Mit dem Fissurenbohrer unerreichbare Fissurentiefen werden mit Optiguss geglättet. Das erleichtert ein Polieren gnathologisch aufgewachster Kauflächen.



Durch homogenere Oberflächen verkürzt sich Ihre Ausarbeitungszeit um über 50%.



Approximale Kontaktflächen werden gezielt und formgerecht verstärkt.



Basale Auflagen werden ausgeglichen und geglättet. Das bedeutet weniger Ausarbeitungszeit.

Exaktosil N 15 / N 21

Tests beweisen die hervorragenden Eigenschaften von Exaktosil! Exaktosil Dubliersilikone N15 und N21, mit einer Verarbeitungsbreite von 5 – 6 Minuten, sind sehr dünnfließend und zeichnen dadurch sehr genau ab. Aufgrund des hervorragenden Rückstellvermögens, der hohen Reißfestigkeit und Bruchdehnungsgrenze sind die Exaktosil Dubliersilikone vor Entformungsschäden sicher und bieten dem Techniker dadurch einen unvergleichbaren Qualitätsstandard. Für jeden Zweck das richtige Dubliersilikon – Exaktosil!



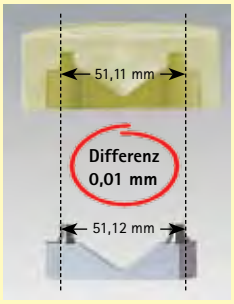
Lineare Maßänderung:
1,8 ‰
(nach DIN EN 24 823)
Ein Prüfkörper (stilisierter Zahnkranz) wird mit Exaktosil N 21 dubliert.



Exaktosil N 15
Komponente A
1000 ml
REF 540 0114 A

Exaktosil N 15
Komponente B
1000 ml
REF 540 0114 B

Sortiment
Exaktosil N 15
1000 ml A
1000 ml B
REF
540 0103 8



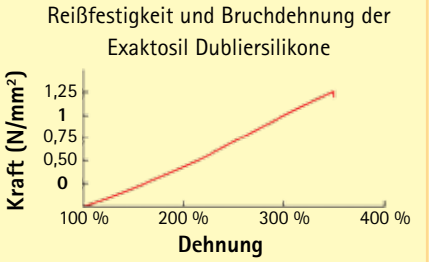
Vergleich der Masse von Prüfkörper und Dublierform.
Die außerordentlich geringe Schrumpfung von nur 1,8 ‰ gewährleistet höchste Passgenauigkeit der Modellgussarbeiten.



Exaktosil N 15
Komponente A
5000 ml
REF 540 0115 A

Exaktosil N 15
Komponente B
5000 ml
REF 540 0115 B

Sortiment
Exaktosil N 15
5000 ml A
5000 ml B
REF
540 0103 9



Die hohe Reißfestigkeit von ca. 1,25 N/mm² und eine Bruchdehnung von ca. 350 % sichern Dublierformen vor Schäden beim Entformen.



Exaktosil N 21
Komponente A
1000 ml
REF 540 0116 A

Exaktosil N 21
Komponente B
1000 ml
REF 540 0116 B

Sortiment
Exaktosil N 21
1000 ml A
1000 ml B
REF
540 0114 7



Exaktosil N 21
Komponente A
5000 ml
REF 540 0117 A

Exaktosil N 21
Komponente B
5000 ml
REF 540 0117 B

Sortiment
Exaktosil N 21
5000 ml A
5000 ml B
REF
540 0114 8









Technosil Dubliersilikon



Additionsvernetztes, schrumpfungs- und füllstofffreies Dubliersilikon für maßstabsgetreue Dublierungen. Technosil NT wird im Mischungsverhältnis 1:1 angemischt, was die Verarbeitung erleichtert. Die Shore-Härte von 25 eignet sich für die ringfreie Modellherstellung mit dem Dubliersystem nach bredent.

Technosil NT Dubliersilikon
je 1000 g
Komponente A **REF 540 TS01 A**
Komponente B **REF 540 TS01 B**



Die schnelle Abbindezeit erlaubt zügige Weiterarbeit. Schrumpfungsarm für exakte Modelle.



Technosil NT Dubliersilikon
je 5000 g
Komponente A **REF 540 TS05 A**
Komponente B **REF 540 TS05 B**

Sortiment
Technosil NT
Dubliersilikon
Komponente A + B
je 1000 g
REF 540 TS01 0

Sortiment
Technosil NT
Dubliersilikon
Komponente A + B
je 5000 g
REF 540 TS05 0

Technolit



Oberflächenentspanner verhindert die Blasenbildung und verbessert die Fließeigenschaften von Einbettmasse und Gips.

Technolit
125 ml
REF 520 ET12 5



Nach 2 Minuten Einwirkzeit wird die Dublierform mit Pressluft wieder trocken geblasen. Technolit verhindert die Oberflächenspannung bei Einbettmasse und Gips. Dadurch entsteht eine homogenere Oberfläche.



Nachfüllpackung
750 ml
REF 520 ET75 0

Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

Dubliersystem

Das Dublierverfahren als Kernstück und Grundlage für wiedergabetreue Dublierungen. Die stabilen Kunststoffteile sichern die Genauigkeit beim Dublieren und reduzieren Dublierfehler.



Die Küvettenschale dient als Grundlage für die Küvettenmanschette.



Die Küvettenmanschette wird in die Küvettenschale gestellt und dadurch stabilisiert.



Küvettenschale
groß,
REF 520 DBKS G
klein,
REF 520 DBKS K



Der Platzhalter Einlegesockel wird mit Ausblockmasse gefüllt. Dadurch wird das Modell sicher beim Dublieren gehalten und ein verrutschen ist nicht möglich.



Die Ausblockknetmasse ist für die Modellfixierung und zum Ausblocken von unter sich gehenden Stellen geeignet. Es geht keine Verbindung mit dem Silikon ein und kann immer wieder verwendet werden.



Küvettenmanschette
groß,
REF 520 DBKM G
klein,
REF 520 DBKM K



Das Modell wird mittig auf die Ausblockknetmasse gestellt.



Der Dublierstabilisator wird in die Aufnahme der Küvettenmanschette gesteckt und die Höhe entsprechend dem Modell eingestellt. Dadurch wird die Silikonform beim Ausgießen mit Einbettmasse vor ungewolltem Verzug gesichert.



Platzhalter Einlegesockel
groß,
REF 520 DBPE G
klein,
REF 520 DBPE K



Die Küvettenmanschette wird mit Technosil gefüllt.



Die Dublierform wird mit dem Alu-Einbettwinkel fixiert. Unabhängig des Untergrundes wird eine völlig entspannte Modellherstellung erfolgen.



Dublierstabilisator
groß,
REF 520 DBBS
klein,
REF 520 DBBS K



Alu-Einbettwinkel
REF 520 DBAL W



Ausblockknetmasse
100 g
REF 540 0101 8



Sortiment klein und groß.

Sortiment

klein, 5-teilig
1 Küvettenschale
1 Küvettenmanschette
1 Platzhalter Einlegesockel
1 Dublierstabilisator
1 Alu-Einbettwinkel

REF 520 DBST K

Sortiment

groß, 5-teilig
1 Küvettenschale
1 Küvettenmanschette
1 Platzhalter Einlegesockel
1 Dublierstabilisator
1 Alu-Einbettwinkel

REF 520 DBST G

Dubliersystem-Einsteigersortiment

22-teilig

je 1	Küvettenschale groß, klein
je 1	Küvettenmanschette groß, klein
je 2	Platzhalter Einlegesockel groß, klein
je 3	Dublierstabilisator groß, klein
2	Alu-Einbettwinkel
2	Ausblockknetmassen
125 ml	Isosil
je 1000 g	Technosil Dubliersilikon A+B
125 ml	Technolit

REF 520 DBST E

Isosil



Isosil
125 ml
REF 520 IS12 5



Nachfüllpackung
750 ml
REF 520 IS75 0



Mit Isosil benetzte Kunststoffteile lassen ein leichtes entfernen beziehungsweise reponieren der Dublierform zu.

Master-Copy



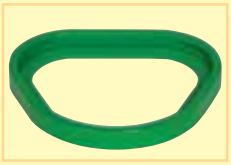
Das perfekte Modell-Dubliersystem mit Übertragung in den Artikulator.



Das Einbettmassemodell im Artikulator erreicht präzise die gleiche Okklusion und Passgenauigkeit wie das Meistermodell.



Master-Copy Grundplatte
1 Stück
REF 360 0124 0



Master-Copy Grundplattenring
1 Stück
REF 360 0124 1



Master-Copy Silikonmanschette groß
1 Stück
REF 360 012M G



Master-Copy Stabilisator groß
1 Stück
REF 360 012S G



Master-Copy Stabilisator klein
1 Stück
REF 360 012S K



Master-Copy Silikonmanschette klein
1 Stück
REF 360 012M K



Master-Copy Basisformer
1 Stück
REF 360 0124 2

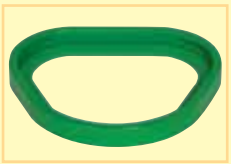


Metallhaftplatten
50 Stück
REF 360 0118 1

Sortiment groß
REF 360 0125 6



Master-Copy Grundplatte
1 Stück



Master-Copy Grundplattenring
1 Stück



Master-Copy Silikonmanschette groß
1 Stück



Master-Copy Stabilisator groß
1 Stück



Master-Copy Basisformer
1 Stück



Metallhaftplatten
50 Stück

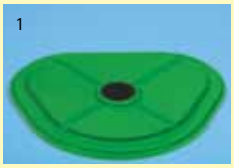
Voraussetzung für die Funktion des Master-Copy Systems ist, dass das Modell mit Master-Split gesockelt wurde. Fordern Sie Prospekte über das „Master-Modell-System" an!

Master-Copy



Die Ausgangssituation ...

Eine häufig vorkommende Ausgangssituation. Das Unterkiefermodell muss für den Modellguss dubliert werden.



Die Grundplatte ist die Basis für das Meistermodell. Das mit Master-Split hergestellte Modell passt genau auf die Grundplatte.



Das Meistermodell wird durch den Magnet auf der Grundplatte fixiert.



Auf die Grundplatte mit dem Meistermodell wird der Basisring aufgesetzt.



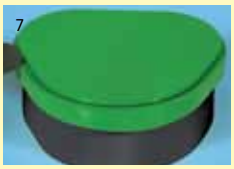
Die Silikonmanschette snapt durch Arretierungen im Basisring ein und wird sicher gehalten.



Der Stabilisator bringt absolute Stabilität und eine möglichst gleichmäßige Silikonschicht im Zahnbereich.



Die Master-Copy Dublierform bis zu den Öffnungen des Stabilisators mit Silikon füllen.



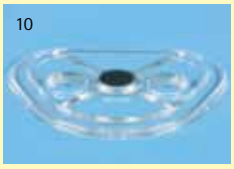
Nach Aushärten des Silikons die Dublierform umdrehen und die Grundplatte entfernen.



Das Modell kann durch Einblasen von Pressluft angehoben und entformt werden.



Bei schwieriger Entformung kann der Basisring vorübergehend abgenommen werden.



Der Basisformer ist mit einer Magnethaftplatte versehen.



Die Dublierform wird bis 5 mm unter den Rand mit Einbettmasse gefüllt.



Der Basisformer wird aufgesetzt und die Form bis zur Basisplatte gefüllt. Durch die klare Form lassen sich Lufteinschlüsse erkennen.



... das Ergebnis

Nach dem Aushärten wird das Modell entformt und die Angussstellen beschliffen. Das Modell kann in den Artikulator eingesetzt werden.

Bre-Gel 1

Dünnfließendes, mikrowellengeeignetes Agar-Dubliergel für präzise Einbettmassemodelle.



Bre-Gel BG 1
6000 ml
REF 540 0103 6



Dünnflüssige Konsistenz.
Dadurch blasenfreies Ausgießen durch hervorragende Fließeigenschaften.

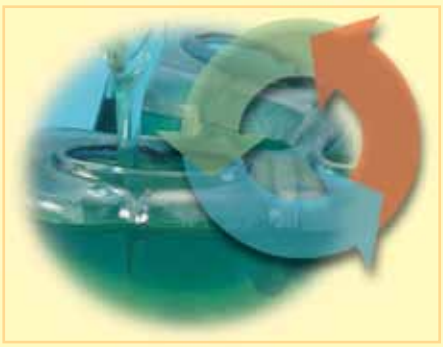


Transparente Farbe.
Gute Kontrolle beim Freischneiden des Modells durch klare Konsistenz mit Durchblick.

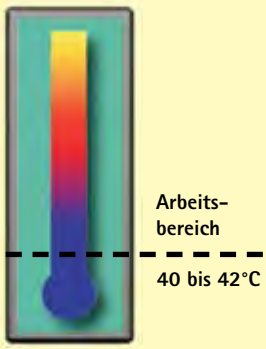


Hohe Kantenfestigkeit.
Stabile Kanten gewährleisten eine detailgenaue Wiedergabe der Duplikatmodelle.

Wiederaufschmelzbar.
Dünnfließende Viskosität für blasenfreies Ausfließen.



Im Dublierautomaten oder in der Mikrowelle durch die Reversibilität mindestens 20 Mal wiederaufheizbar.





Eine niedrige Ausgießtemperatur mit minimaler Temperaturdifferenz zwischen Gel und Modell garantiert spannungsfreie, detaillierte Dublierungen.

Bre-Gel 2 opak, Bre-Gel 3 opak-flüssig

Mikrowellengeeignetes, opakes Dubliergel für die gesamte Dubliertechnik.



Bre-Gel BG 2
opak
6000 ml
REF 540 0105 3



Bre-Gel BG 3
opak-flüssig
4 x 400 ml
REF 540 0105 4



Opake Farbe.
Die helle, opake Farbe erleichtert die Beurteilung von filigranen Dublierbereichen.



Dünnflüssige Konsistenz.
Ein dünnfließendes Eingießen des Dubliergels in die Dublierform ermöglicht blasenfreies Arbeiten.



Hohe Reißfestigkeit.
Auch stark untersichgehende Bereiche lassen sich durch die hohe Elastizität und Reißfestigkeit mühelos und sicher entformen. Somit wird auch in der Kunststoff-Gießtechnik ein präzises Arbeiten ermöglicht.



Die extreme Elastizität sichert ein Rückstellen von verformten Dublierbereichen bei der Entnahme des Dublikatmodells.

Microkeramik

Perfekte Gussoberflächen durch mikrofeine Keramikschicht in der Kronen-, Brücken- und Modellgusstechnik.



In der Kronen- und Brückentechnik eignet sich die Microkeramik speziell für NE-Legierungen, da feinste Gussoberflächen entstehen. Die Microkeramik gleicht sich der Expansion der Einbettmasse an.



Eine lange Verarbeitungsbreite ermöglicht ein genaues Auftragen der Microkeramik. Mikroskopisch feine Keramikpartikel bilden feinste Strukturen der Wachsmodellation optimal ab.



Der Unterschied nach dem Abstrahlen mit Glanzstrahlperlen ist deutlich zu sehen: Die gesamte Oxydschicht lässt sich leicht entfernen; dadurch weniger Zeitaufwand.

Microkeramik
ohne mit



Das Ausbetten wird erleichtert, da kein Verbund zwischen Einbettmasse und Microkeramik entsteht.



Die Microkeramik verhindert die extreme Oxydbildung auf NE-Legierungen. Gussobjekte nur mit 50 µ Glanzstrahlperlen abstrahlen. So kommt ein fast perfekter Hochglanz hervor. Dies verkürzt die weitere Verarbeitungszeit.



Microkeramik
125 g
REF 550 0001 2

Zubehör:



3 **Pinsel** Gr. A
+ 1 Pinselhalter
REF 330 0114 6



3 **Pinsel** Gr. B
+ 1 Pinselhalter
REF 330 0114 7



3 **Pinsel** Gr. C
+ 1 Pinselhalter
REF 330 0114 8

Brevest M1

Hochpräzise, universell einsetzbare Einbettmasse für alle CoCr-Legierungen. Mit zwei verschiedenen Liquids können Kronen und Brücken, Klammer- und Geschiebemodellguss sowie Einstückguss passgenau hergestellt werden.



Bresol N *
1000 ml Flasche
REF 520 000N 1

5000 ml Kanister
REF 520 000N 5

Brevest M1
40 Beutel á 200 g
REF 570 0000 8

100 Beutel á 200 g
REF 570 0002 0

* frostgeschützt

Sortiment

20 Beutel á 200 g Brevest M1
1000 ml Bresol N *
REF 570 0002 2

Bitte fordern Sie die Kursunterlagen für den Geschiebekurs vs 3 und Einstückguss an!

Zubehör:



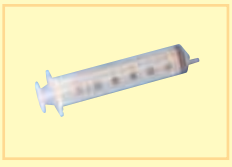
Dosierflasche
REF 520 0101 1



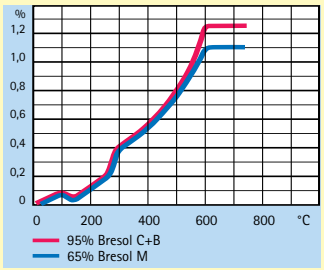
Für die Kronen- und Brückentechnik wird die frostgeschützte, expansionssteuerbare Bresol C+B Flüssigkeit verwendet.



Für die passgenaue Einstückgusstechnik können mit Brevest M1 Einbettmassemodelle mit unterschiedlichen Expansionswerten hergestellt werden. Die lange Verarbeitungsbreite von 5 bis 6 Minuten bietet die ideale Voraussetzung dafür.



Dosierspritze
6 Stück
REF
520 0101 2



Die frostgeschützten Präzisionsliquids Bresol C+B und Bresol M sind die idealen Voraussetzungen für alle CoCr-Arbeiten in der gesamten Zahntechnik.



Durch die optimale Expansionssteuerung kann eine exakte Passung bei Geschieben, Umläufern und Klammermodellgüssen erzielt werden.

Brevest Rapid 1



Schnellaufheizbare Universal-Präzisions-einbettmasse für die Kronen- und Brückentechnik sowie für die gesamte Modellgusstechnik.

Bresol R
1000 ml Flasche
REF 520 000R 1
5000 ml Kanister
REF 520 000R 5

Brevest Rapid 1
50 Beutel á 160 g
REF 570 160R 8
125 Beutel á 160 g
REF 570 16R2 0

Brevest Rapid 1
40 Beutel á 200 g
REF 570 000R 8
100 Beutel á 200 g
REF 570 00R2 0

Zubehör:

Dosierflasche
REF 520 0101 1

Dosierspritze
6 Stück
REF 520 0101 2



Feinkörnige, schnell aufheizbare Präzisi-onseinbettmasse für alle großspannigen Brücken-arbeiten, auch ringlos anwendbar.



Für den Einstückguss ideal einsetzbar. Präzise Expansionssteuerung mit Bresol R möglich.

Sortiment

25 Beutel á 160 g
Brevest Rapid 1
1000 ml Bresol R
REF 570 160R 4

20 Beutel á 200 g
Brevest Rapid 1
1000 ml Bresol R
REF 570 0002 5



Brevest Rapid 1 kann bereits 15 Minuten nach dem Anmischen in den 900° C heißen Muffel-ofen gestellt werden.



Passgenaue und präzise Geschiebe- und Klam-mermodellgussarbeiten – auch wenn es schnell gehen muss.

Brevest exakta M und Brevest exakta Speed

Phosphatgebundene Einbettmassen für Gel- und Silikondublierung. Mit den frostgeschützten Spezialanmischflüssigkeiten kann die Expansion für den Geschiebe- und Klammermodellguss exakt gesteuert werden.



Brevest exakta M
20 Beutel á 400 g
REF 570 00XM 8
50 Beutel á 400 g
REF 570 0XM2 0

Bresol N *
1000 ml Flasche
REF 520 000N 1
5000 ml Kanister
REF 520 000N 5

Sortiment

10 Beutel á 400 g
Brevest exakta M
1000 ml Bresol N *
REF 570 0002 3





Brevest exakta Speed
20 Beutel á 400 g
REF 570 0ES0 8
50 Beutel á 400 g
REF 570 0ES2 0

Bresol Speed *
1000 ml Flasche
REF 520 000S 1
5000 ml Kanister
REF 520 000S 5

* frostgeschützt

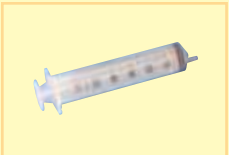
Sortiment

10 Beutel á 400 g
Brevest exakta Speed
1000 ml Bresol Speed *
REF 570 0ES0 4

Zubehör:



Dosierflasche
REF 520 0101 1



Dosierspritze
6 Stück
REF 520 0101 2

Gel-Dublierung



Brevest exakta M und Brevest exakta Speed sind speziell für die Gel-Dublierung hergestellt. Das Einbettmassemodell nach der Entformung im Duro-Top Tauchhärter härten.

Silikon-Dublierung



Gute Fließfähigkeit und eine Verarbeitungsbreite von 2 bis 3 Minuten zeichnet diese Einbett-massen aus. Bei Silikon-dublierungen ist kein Entspannungsmittel notwendig.

Brevest ESG

Spezielle Einbettmasse in der Einstückgusstechnik für extra glatte Oberflächen.



Sortiment

Brevest ESG
20 Beutel á 200 g
500 ml Bresol ESG
1 Transfuser
REF 570 ESG0 4

Bresol ESG
500 ml
REF 570 ESG0 5



- aufeinander abgestimmte Produkte reduzieren den Arbeitsaufwand und ermöglichen die einfache Herstellung von Präzisionsgüssen
- sichere Herstellung des Zahnersatzes durch einfache Arbeitsabläufe
- Reduzierung von Fehlgüssen ermöglicht effizientes Arbeiten
- reproduzierbare Ergebnisse steigern Ihren Erfolg
- die hohe Passgenauigkeit minimiert die Aufpasszeit



Ein sauber ausgeblocktes Modell erleichtert die Modellation und reduziert die Aufpasszeit der Sekundärkonstruktion.



Die passende Größe der Dublierküvette wird für das Modell ausgesucht. Das Dubliersystem reduziert so den Silikonverbrauch und bietet die Basis für passgenaue Sekundärkonstruktionen.



Mit dem Silikonpinsel Transfuser werden nur die Primärteile mit der Einbettmasse Brevest ESG ausgegossen. So wird eine abgestimmte Expansion für passgenaue Sekundärteile erreicht.



Nach Aushärtung der Einbettmasse Brevest ESG wird mit Brevest Rapid 1 das Modell hergestellt. Beide Einbettmassen verbinden sich.



Für die perfekte Passung ist das richtige Mischungsverhältnis der Einbettmassen notwendig. Die Abstimmung der Einbettmassen auf Ihre Geräte wird durch einen bredent-Systemberater in einem 1-Tageskurs in Ihrem Labor durchgeführt. Dadurch werden reproduzierbare Ergebnisse erzielt.



Der spezielle Gusstrichter verhindert Verwirbelungen beim Gießen und reduziert dadurch Lufteinschlüsse im Guss.



Fertig für die Verblendung mit den Verblendschalen visio.lign. Passung, Ästhetik und Schnelligkeit in der Herstellung zeichnen dieses System aus.

Brealloy F 400





CoCrMo-Legierung für Klammer- und Geschiebemodellguss.
Brealloy F 400 ist nickelfrei und entspricht der Norm DIN EN ISO 6871 - Teil1: 1996.

Brealloy F 400	VPE	100 g	500 g	1000 g
Zylinder á 7,5 g	**REF**	**500 ML10 0**	**500 ML50 0**	**500 ML00 0**









Die optimalen Werkstoffeigenschaften von Brealloy F 400 ermöglichen ein leichtes Ausarbeiten und Polieren.







Brealloy F 400 hat eine Härte von 400 HV 10. Die Legierung wurde speziell für die NE-Geschiebetechnik entwickelt. Das Modellgusssystem von bredent bietet zusätzliche innovative Techniken an, die es ermöglichen, Riegelarbeiten und individuelle Verschraubungen mit Brealloy F 400 anzufertigen.
Die Kombination der physikalischen Werte von Brealloy F 400 erlaubt es, außerordentlich grazile Klammermodellgussprothesen herzustellen. Der hohe Tragekomfort dieser Arbeiten wird Ihre Patienten begeistern.

Physikalische Werte (Richtwerte)	
Dichte (g/cm³)	8,4
Vickershärte (HV 10)	400
Soliduspunkt (°C)	1320
Liquiduspunkt (°C)	1380
Gießtemperatur (°C)	1480
0,2%-Dehngrenze (MPa)	700
E-Modul (MPa)	ca. 220.000
Zugfestigkeit (MPa)	900
Bruchdehnung (%)	4
Ausdehnungskoeffizient (WAK 25 - 600 °C)	15 µm/mk

Zusammensetzung (in Masse-%)	
Kobalt	64,7
Chrom	29
Molybdän	5
Mangan	0,4
Silizium	0,5
Kohlenstoff	0,4

Zubehör:

Brealloy Lot	**Brealloy Flussmittel**
7 g	8 g
REF 500 0001 0	**REF 500 0001 1**

Brealloy MO



Auf die Bedürfnisse der Herstellung von Klammer- und Geschiebemodellgüssen sowie für die Einstückgusstechnik entwickelte Legierung. Leichtes Ausarbeiten verringert den Materialeinsatz von Fräsern. Brealloy MO ist nickelfrei.

Brealloy MO
100 g
REF 500 MO10 0
500 g
REF 500 MO50 0
1000 g
REF 500 MO00 0

Physikalische Werte (Richtwerte)	
Dichte (g/cm³)	8,3
Vickershärte (HV 10)	380
Soliduspunkt (°C)	1260
Liquiduspunkt (°C)	1350
Gießtemperatur (°C)	1420
0,2 %-Dehngrenze (MPa)	640
Zugfestigkeit (N/mm²)	700
E-Modul (MPa)	210.000
Bruchdehnung (%)	<6

Zusammensetzung (in Masse-%)	
Kobalt	62,2
Chrom	30
Molybdän	5,5
Silizium	1,0
Mangan	0,6
Kohlenstoff	0,6
Sonstige	0,1



Das hohe E-Modul lässt die Herstellung graziler Klammerprothesen zu.



Leichtes Ausarbeiten von brealloy MO vereinfacht die Herstellung von Geschiebearbeiten.



Individuelle Riegel lassen sich passgenau herstellen.

Zubehör:

Brealloy Lot	**Brealloy Flussmittel**
7 g	8 g
REF 500 0001 0	**REF 500 0001 1**

Brealloy Lot



Brealloy Lot
7 g
REF 500 0001 0

Ein speziell auf CoCr-Legierungen abgestimmtes Lot für die Modellguss- und Aufbrenntechnik. Zur Vermeidung der Bildung von galvanischen Elementen und Wechselwirkungen mit der Aufbrennkeramik.

Brealloy Flussmittel



Brealloy Flussmittel
8 g
REF 500 0001 1

Geeignet für alle CoCr-Legierungen; fördert die Fließeigenschaft des Lotes.

Duro-Top



Duro-Top
1000 ml
REF 570 0005 4

Tauchhärter für präzises und sauberes Modellieren auf Duplikatmodelloberflächen.

Für die Agar-Dubliertechnik



Speziell für die Agar-Dubliertechnik abgestimmte Tauchhärterflüssigkeit für die Versiegelung der Modelloberfläche.

Kantenstabilisierung



Dünne Kanten und filigrane Details werden durch den Tauchprozess höher belastbar.

Oberflächenglättung



Wachsfertigteile haften ohne Kleber auf der glatten Modelloberfläche.

Hervorragende Diffusion



Durch die dünnflüssige Konsistenz dringt der Härter leicht in die Oberfläche ein.

Hohe Ergiebigkeit



Hervorragende Härtewirkung und robuste Modelle auch nach vielen Tauchgängen.

Einbettmassenhärter



Verbessert die Härte und Oberflächenstruktur von silikondublierten Modellen.

Einbettmassenhärter
500 ml
REF 550 0000 4



Die hohe Kantenstabilität verhindert die Verletzung graziler Modellationsgrenzen.



Die enorme Kratzfestigkeit ermöglicht Modellationen ohne Verletzung der Modelloberfläche.

Kreppmanschette



Kreppmanschette
25 m
REF 570 0002 1

Für die individuelle Modellgussüberbettung.

- Oberflächenvergrößerung
- gleichmäßige Wärmeaufnahme und -abgabe
- Einsparung von Einbettmasse



Einbettmassenmarker



Erleichtert die sichere Identifikation der Einbettmasse-Muffel.

Einbettmassen-marker
REF 330 0115 0



Die notwendigen Angaben werden schnell und einfach aufgeschrieben.



Der Marker ist auf allen Einbettmassen bis 1100° C mühelos lesbar.

Gusstrichter



Gusstrichter
aus hochwertigem Kunststoff
25 Stück
REF 360 0002 5



Speziell geformter Gusstrichter für die Modellgusstechnik. Aus hochwertigem Kunststoff für eine lange Lebensdauer. Diese Formgebung gegenüber der herkömmlichen Gusstrichterform verbessert das Ausfließverhalten des Gussobjektes.

Goldbuch





Goldbuch
DIN A 6
REF 610 0020 0

Durch die strukturierte und einfache Gestaltung des Goldbuches wird das Edelmetalllager sicher und übersichtlich geführt. Es erleichtert die Kontrolle und verschafft einen schnellen Überblick über den Verbrauch der Legierungen.





Goldbuch
DIN A 4
REF 610 0010 0

Die reproduzierbare Umsetzung in Ihrem Labor!

Kompetente Beratung in einem 1-Tageskurs mit praktischer Einweisung und Einstellung der Technik durch Systemberater in Ihrem Labor – für sofortigen Erfolg!

- die Anwendung der Kursinhalte erfolgt an einer Arbeit aus Ihrem Laboralltag
- Teilnahme von bis zu drei Technikern ohne Mehrpreis – das rentiert sich
- Durchführung in Ihrem Labor, das verhindert extra Kosten
- hohe Wirtschaftlichkeit für das Labor durch zeitsparende Umsetzung
- Kursinhalt ist auf die individuellen Bedürfnisse des Labors abgestimmt

Workshop-Inhalt:
Der Systemberater stimmt vor Kursbeginn die Geräte und die entsprechenden Materialien aufeinander ab. So können Sie mit den Materialien nach dem Kurs sofort reproduzierbare Ergebnisse erzielen.

Am Kurstag wird die Sekundärkonstruktion auf ein von Ihnen vorbereitetes Modell mit Primärkonstruktion hergestellt. Nach dem Guss wird die Sekundärkonstruktion in kürzester Zeit aufgepasst.

Workshop-Dauer:
Der Workshop verläuft über 1 Tag. Während der für das Labor gewinnbringenden Fortbildung kann in den Wartezeiten im Laboralltag weitergearbeitet werden. Gleichzeitig können mehrere Techniker teilnehmen – ohne Mehrkosten!

Workshop-Nummer:
Der Workshop „Der dentale Präzisionsguss im Labor" kann unter der REF 950 0074 0 bestellt werden. Die speziell ausgebildeten Systemspezialisten kommen nach der individuellen Terminvereinbarung zu Ihnen ins Labor.

Vereinbaren Sie einen Termin für diesen informativen und für Sie gewinnbringenden Workshop!

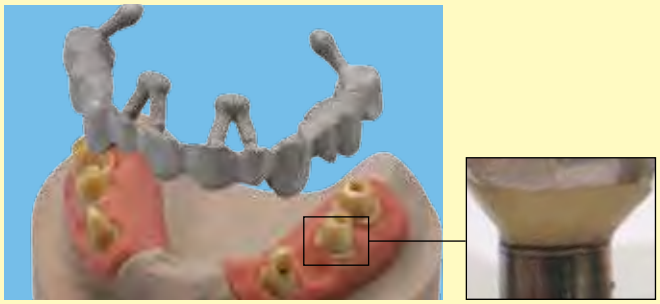


Bild: DL Marco Zelmer, Sondershausen

Höchste Passgenauigkeit durch das Herstellungsverfahren für perfekten Sitz der Prothese. Das Herstellen von Galvanokappen entfällt und spart so Platz für ästhetische Verblendungen und minimiert unnötige Kosten.

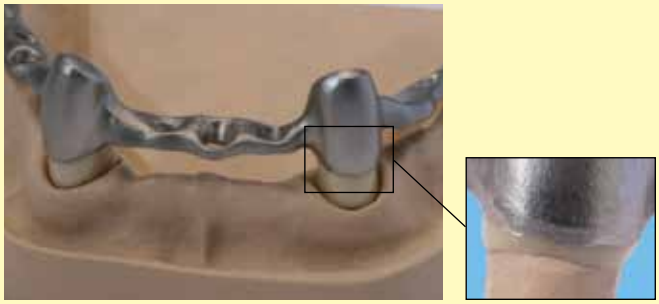


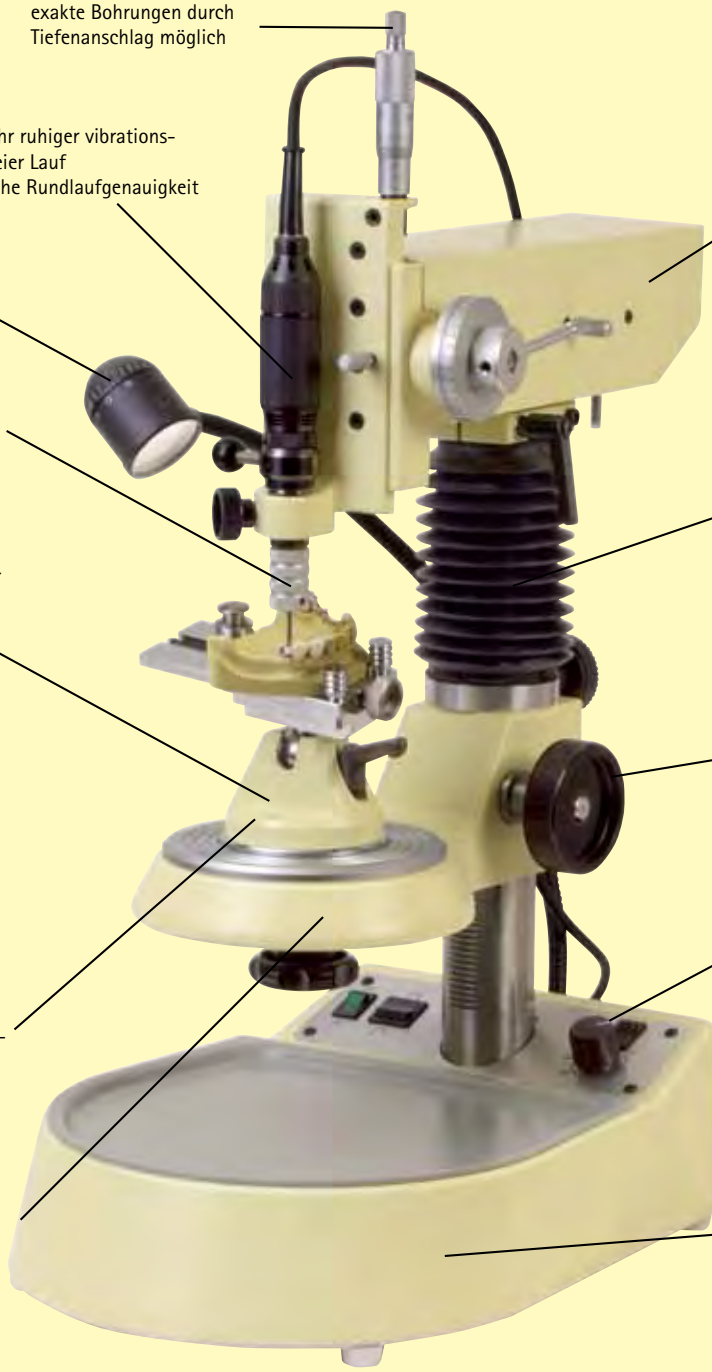
Bild: DL René Thiere, Gera

Langlebiger Zahnersatz verhindert aufwendige Reparaturen durch Friktionsverlust. Dadurch auch eine finanzielle Einsparung für den Patienten.



Fräsgerät BF 2

Präzisions-Schienenführungen garantieren optimale Fräs- und Bohrergebnisse.



Fräsgerät BF 2
inkl. 1 Modellträger BF 2
1 Stück
REF 140 0098 0

Technische Daten

Spannung	230 Volt / 50/60 Hz
Leistung	80 Watt
Drehzahlen	0 - 30.000 U/min.
Spannzange	Ø 2,35 mm
Sicherung	thermischer Überlastschutz
Drehmoment	2,6 Ncm
Gewicht	18 kg
Breite/Tiefe/Höhe	250 x 370 x 510 mm

Zubehör:

Spannzange 2,35 mm	**REF 730 0016 9**
Spannzange 3 mm	**REF 730 0015 3**
Gewindebohrerhandrad	**REF 330 0115 4**
Modellträger BF 2	**REF 730 0017 0**
Frässockel	**REF 140 0089 3**
Adapter airaqua turbine	
16 mm	**REF 730 0018 4**
18 mm (für BF1)	**REF 730 0018 3**
28,5 mm	**REF 730 0018 5**
Übertragungsspinne	
3 mm Schaft	**REF 360 0116 3**
2,5 mm Schaft	**REF 360 0126 5**

Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

Frässockel



Frässockel mit eingearbeitetem Gewinde für die Befestigung auf dem Frästisch des BF 1. Zudem wird der Gips mit der Feststellschraube durch leichtes Drehen sauber und ohne Beschädigung aus der Metallplatte entfernt.

Frässockel
1 Stück
REF 140 0089 3



Modellträger BF 2



Der Modellträger kann für jedes Fräsgerät verwendet werden, auch bei Magnetschaltung. Die 90°-Drehung macht es möglich, auch seitliche Bohrungen in Stegen vorzunehmen, ohne das Modell zu entfernen.

Modellträger BF 2
1 Stück
REF 730 0017 0



Übertragungsspinne

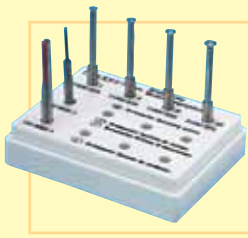


Lagerichtige Übertragung von Modell zu Frässockel. Bis zu 8 Einheiten können gleichzeitig übertragen werden.

Übertragungsspinne
3 mm Schaft
REF 360 0116 3

2,35 mm Schaft
REF 360 0126 5

Brenometer Vermessungssystem



Brenometer Vermessungssystem

Vier unterschiedliche Vermessungsteller nach Ney ermöglichen eine exakte Positionierung der Klammerprofile bei richtiger Unterschnitttiefe. Ein Suchstift sowie eine rote Mine mit Halter ermöglichen die richtige Vermessung.



Klammern anzeichnen und vermessen mit einem Gerät – das spart Zeit und Geld.

Sortiment

1 Brenometer Minenhalter
1 Brenometer Suchstift
1 Brenometer Teller 0,25
1 Brenometer Teller 0,35
1 Brenometer Teller 0,50
1 Brenometer Teller 0,75

REF 310 0000 2

Nachfüllpackungen:

Brenometer Minenhalter	**REF 310 0000 4**
Brenometer Suchstift	**REF 310 0000 3**
Brenometer Teller 0,25	**REF 310 0002 5**
Brenometer Teller 0,35	**REF 310 0003 5**
Brenometer Teller 0,50	**REF 310 0005 0**
Brenometer Teller 0,75	**REF 310 0007 5**

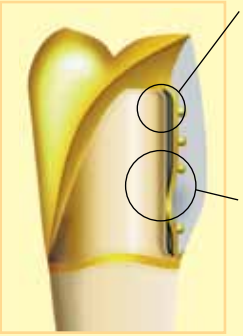
Aktivierungszange



Der Retter für Teleskope.

bredent-Aktivierungszange
REF 320 0043 0

So einfach und schnell erhalten Konus- und Teleskopkronen neue Friktion.



Das Problem:
Verlorene Friktion bei Konus- und Teleskopkronen

Die Rettung:
Die Aktivierungszange – eine Zange, die bei friktionslosen Teleskopen neue Haltekräfte erzeugt



Durch die Friktionspunkte in der Außenkrone entsteht ein neuer Kontakt zwischen Innenteil und Außenteil. Hierdurch wird die Friktion des Halteelementes wiederhergestellt.
Bei zu starker Aktivierung kann die Friktion durch die übliche Oberflächenbearbeitung reduziert werden.



Die Zange verfügt über eine Kugel und eine Pfanne. Damit werden eine oder mehrere neue Friktionspunkte erzeugt. Der lange Kraftarm der Zange ermöglicht eine gute Dosierung der einwirkenden Kräfte.



Mit der Aktivierungszange ist ebenso ein Rückstellen eines zu starken Friktionspunktes möglich. Gegebenenfalls wird zur Aktivierung die Verblendung entfernt und später wieder angebracht.

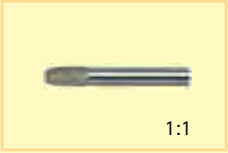
Novo-Grip



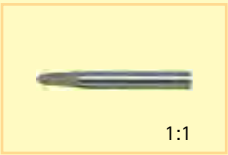
Abziehbare, sinterdiamantierte Konuszangeneinsätze mit „Griff".

Novo-Grip Zange
1 Zange
+ 2 normale Einsätze +
1 Inbusschlüssel
REF 310 0000 8

Novo-Grip Zange
1 Zange
+ 2 kleine Einsätze
+ 1 Inbusschlüssel
REF 310 0011 3



Novo-Grip
normaler Einsatz
2 Stück
REF 310 0001 A



Novo-Grip
kleiner Einsatz
2 Stück
REF 310 0001 B

Zubehör:



Diabolo-Cleaner
Abziehstein
für Einsätze
1 Stück
REF 340 0100 0

Gewindestifte M3
4 Stück-Packung
REF 310 0011 2

Unterschiedliche Größen



Auswechselbare Einsätze mit 2,35 mm Durchmesser, auch für kleine Primärkronen.

Spezielle Schäfte



Gehärtete Schäfte bieten auch bei starkem Anpressdruck eine hohe Stabilität.

Rotierbar



Nach Abnützung lassen sich die Einsätze drehen. Neue Diamantkörner greifen dann wieder an den Kroneninnenflächen.

Abziehbar



Zur Rückgewinnung maximaler Abrasivität werden die Einsätze in das Technikhandstück eingespannt und mit Hilfe des Abziehsteines neue Diamantkörner aus der Bronzebindung freigelegt.

Friktions-Geschiebe-Passung FGP



Individuelle Friktion für höchste Ansprüche.
Die Friktions-Geschiebe-Passung bietet dem Zahnarzt und dem Zahntechniker eine völlig neue Perspektive bei der Neuanfertigung und der Wiederherstellung der Friktion bei allen Arten von teleskopierenden Metallpassungen.
Die lange Lebensdauer und die einfache zeitsparende Verarbeitung machen die Friktions-Geschiebe-Passung zu einer komfortablen Lösung für Ihre Patienten.

Einsatzbereiche des FGP-Systems



Sicherheit und höchste Qualität

Das bredent FGP-System bietet hier eine optimale und individuelle Friktion bei der **Neuanfertigung** von Konus - und Teleskoparbeiten.



Direkte Lösung statt lange Wartezeiten

durch den Einsatz von FGP direkt in der Zahnarztpraxis. Die einfache Anwendung bei der **Friktionswiederherstellung** teleskopierender Arbeiten ist die Lösung für Behandler und Patienten.



Individualität und Präzision

Auch in schwer zugänglichen Bereichen muss auf diese Faktoren nicht verzichtet werden; ob bei **Neuanfertigung** oder **Unterfütterung.**



Keine Kompromisse

bei der Neuanfertigung individueller Geschiebe.
Mit dem FGP-System werden Ergebnisse für höchste Ansprüche erzielt.

20 Jahre Erfahrung mit FGP

Die persönlichen Vorteile entdecken:

- **Zeitersparnis durch schnelle und einfache Herstellung**
- **kostengünstige Herstellung individueller Friktion**
- **kein Aufpassen von Sekundärteilen**
- **lange Lebensdauer**
- **höchster Tragekomfort für den Patienten**
- **ermöglicht kostengünstigen Einstückguss**
- **kann im Mund verarbeitet werden**
- **nahezu verschleißfrei**
- **geringe Plaqueanfälligkeit durch hochverdichtete Kunststoffoberfläche**

Diese Vorteile wurden bisher weltweit über 50.000 Mal genutzt, um eine softe Ein- und Ausgliederung der Prothese zu ermöglichen.

Das Prinzip des FGP-Kunststoffes beruht darauf, dass die bisher in der Teleskoptechnik übliche Metallpassung nun durch eine Metall-Kunststoffpassung ersetzt wird.

Die Metall-Kunststoffpassung bietet den Vorteil eines wesentlich günstigeren Reibungskoeffizienten als bei der reinen Metallpassung. Die Folge sind geringere Verschleißeigenschaften und lange Lebensdauer.

Friktions-Geschiebe-Passung FGP

Neuanfertigung von Teleskopkronen


1

Als Platzhalter für den FGP-Kunststoff dienen Tiefzieh- oder Tauchwachskäppchen ...


2

... mit einer Wandstärke von mindestens 0,2 mm, die 1 mm über dem Cervikalrand enden.


3

Dem Einbettmassemodell mit cervikaler Stufe ...


4

... folgt die übliche Außenteleskop- und Modellgussmodellation.


5

Nach dem Guss, aus beliebiger Legierung, ...


6

... wird der Modellguss ausgearbeitet und mit Kunststoff- oder Keramikmassen verblendet.


7

Durch die Vorbereitung bei der Modellation ist ein Spaltraum entstanden, der nun mit FGP gefüllt wird.


8

Zur Vorbereitung wird das Modell isoliert.


9

FGP-Haftvermittler wird gleichmäßig dünn auf die Innenflächen aufgetragen.


10

Die Aushärtung erfolgt durch 5-minütiges ablüften, wobei eine sichtbare Schicht entsteht.


11

Der FGP-Zweikomponenten Kunststoff wird im Verhältnis 1:1 angemischt ...


12

... und blasenfrei in die Außenteleskope eingefüllt.


13

Unter gleichmäßigem Druck wird die Arbeit auf das Modell gesetzt.


14

Der ausgehärtete FGP-Kunststoff mit deutlich sichtbarer Begrenzung am Cervikalrand.


15

Das FGP-System bietet individuelle Friktion bei höchstem Tragekomfort.

Die bessere Friktion

Tests und rasterelektronische Untersuchungen mit FGP zeigen deutlich bessere Friktionswerte als bei Metallpassungen.

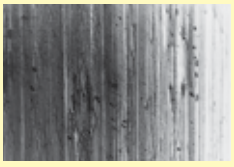


Herkömmliche Metall-Metall-Passung.
Metallpassung nach Fertigstellung auf 8 Newton Friktionskraft eingestellt.



FGP-Kunststoff-Metall-Passung.
Kunststoffpassung nach Fertigstellung auf 8 Newton Friktionskraft eingestellt.

Bei diesem Vergleich zwischen einer klassischen Metallpassung und einer FGP-Passung wurden 21.000 Ein- und Ausgliederungen praxisnah simuliert. Dies entspricht einer Tragezeit von ca. 20 Jahren.



Rasterelektronenmikroskop-Aufnahme der Innenseite eines Teleskopsekundärteils aus einer EM-Legierung bei 100 facher Vergrößerung.



Rasterelektronenmikroskop-Aufnahme der Innenseite eines Teleskopsekundärteils mit FGP-Kunststoff bei 100 facher Vergrößerung.

Ergebnis: Restfriktion 2 Newton also nur noch 25 %

Ergebnis: Restfriktion 6 Newton also immer noch 75 %

bredent group

Friktions-Geschiebe-Passung FGP

Wiederherstellung bei Friktionsverlust


1

Teleskoparbeit nach jahrelanger Tragezeit.


2

Bei der Eingliederung ist keine ausreichende Friktion mehr vorhanden.


3

Primärteleskope vor der Friktionsunterfütterung in situ.


4

Mit dem Taster werden die Außenteleskope auf ihre Stärke überprüft.


5

Die Außenteile werden ausgeschliffen, um Platz für den FGP-Kunststoff zu schaffen.


6

Eventuell noch vorhandene Schleifpartikel werden mit Druckluft entfernt.


7

Um die Primärteile werden Retraktionsfäden gelegt.


8

Anschließend werden die Innenteleskope leicht mit flüssiger Vaseline isoliert.


9

FGP-Haftvermittler wird gleichmäßig dünn auf die Innenfläche der Außenteile aufgetragen.


10

Der FGP-Zweikomponenten Kunststoff wird im Verhältnis 1:1 angemischt ...


11

... und blasenfrei in die Außenteleskope eingefüllt.


12

Nach dem Einsetzen der Prothese kann der Patient gleichmäßig mit normalem Kaudruck zubeißen.


13

Die Kunststoffüberreste müssen direkt mit der Sonde entfernt werden. Ca. 120 Sek. nach Mischbeginn die Prothese kurz von den Primärteilen lösen und wieder aufsetzen.


14

Nach ca. 7 Min. wird die Prothese ausgegliedert und die Überschüsse mit einem rotierenden Instrument entfernt.


15

Das Ergebnis ist eine funktionelle Prothese, die innerhalb kürzester Zeit wieder einen hervorragenden Tragekomfort aufweist.

FGP in der Implantologie

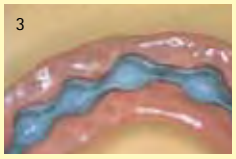
Absolut spannungsfreie Passungen.


1

Die hervorragenden Gleiteigenschaften von FGP-Kunststoff bieten ein sanftes, implantatschonendes Ein- und Ausgliedern der Suprakonstruktionen.


2

Auch kleinste Spannungen im kostengünstig und biokompatibel hergestellten Einstückguss werden bis zur Perfektion ausgeglichen.


3

Die hohe Abriebfestigkeit und ein verkantungsfreies Ein- und Ausgliedern der Suprakonstruktion ermöglichen dem Patienten einen hohen Tragekomfort und die einfache Handhabung seiner Prothese.


4

Die über viele Jahre gleichbleibende Friktion mit FGP-Kunststoff macht glückliche und zufriedene Patienten.

Sortiment

Friktions-Geschiebe-Passung FGP

REF 540 0102 8

1 x 2,5 g FGP Friktions-Kunststoff Komponente A
1 x 2,5 g FGP Friktions-Kunststoff Komponente B
1 x 1,25 ml FGP Haftvermittler
1 x 3,0 ml FGP Isolierung
1 Spatel
5 Pinsel
1 Pinselhalter
1 Anmischblock



Nachfüllpackungen:

Friktions-Kunststoff Komponente A	**REF 540 0108 A**
Friktions-Kunststoff Komponente B	**REF 540 0108 B**
FGP Haftvermittler	**REF 540 0102 6**
FGP Isolierung	**REF 540 0102 7**

Zubehör:

Anmischblöcke		
35 x 50 x 10 mm	10 Stück	**REF 330 0114 4**
Einmalpinsel	100 Stück	**REF 330 0114 2**
Spatel	100 Stück	**REF 330 0114 3**
Pinselhalter gebogen	12 Stück	**REF 330 0114 1**
Applikationskanülen, schwarz	25 Stück	**REF 580 0001 8**

INNOVATIONEN



Seit nahezu 40 Jahren bietet bredent innovative Lösungen für das zahntechnische Labor – dies ist ein zentraler Bestandteil der Firmenphilosophie.

Neue Entwicklungen und Verfahrenstechniken werden die Zukunft von Zahntechnik und Zahnmedizin entscheidend mitbestimmen.

Aus intensivem Kontakt zu Kunden und durch die Beobachtung des nationalen als auch internationalen Dentalmarktes, fließen Ideen als auch Empfehlungen zu Modifikationen in das Produktportfolio ein. Dieser Austausch ermöglicht die Abläufe im Labor und in der Praxis zu optimieren und Kosten zu senken.

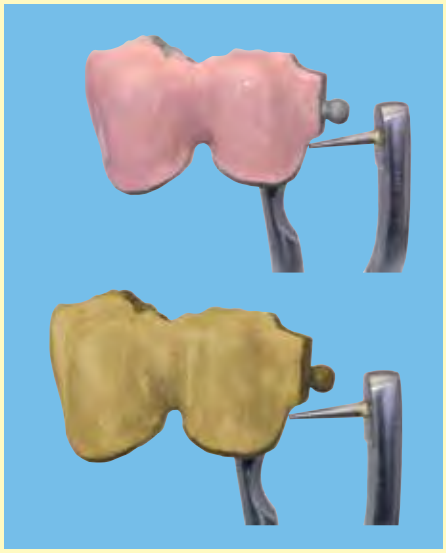
Bestreben und Anliegen ist die konsequente Umsetzung des Qualitätsstandards nach ISO 9001, welche dem Anwender ein Höchstmaß an Produktsicherheit bietet und in Folge den Patienten eine implantatprothetische Versorgung auf höchstem Niveau gewährleistet.

Leistungsfähig durch Innovation!

Deutsche Dental Industrie

Das bewährte Bondersystem für NEM-Legierungen gleicht den WAK-Wert aus und verhindert so Abplatzungen der keramischen Verblendung. Weitere innovative bredent-Produkte wie Flüssigkeiten oder Instrumente runden die erleichterte Verarbeitung im Bereich Keramik ab.

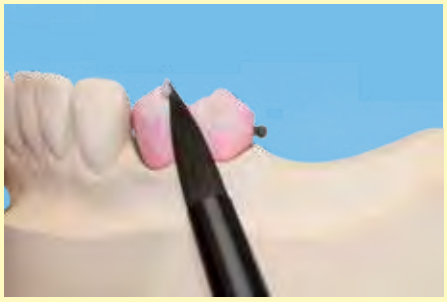
Für die manuelle Zirkonverarbeitung bietet bredent hochwertige Produkte für die zeitsprarende Bearbeitung an.



Ceram-Bond lässt sich leicht auftragen und deckt durch die Bestandteile das Gerüst perfekt ab. Nach dem Brand entsteht eine goldgelbe Abdeckung des Gerüstes, die ein Abplatzen der Keramik verhindert.



Die genaue Dosierung des Keramikpulvers lässt eine reproduzierbare Farbgebung zu. Das Anmischen der Keramik mit der Keramikanmischflüssigkeit reduziert das Schrumpfen während des Brennens. Das spart Zeit in der Verarbeitung.



Die Keramikpinsel mit dem schwarzen Haar bieten einen hohen Kontrast zur Keramikmasse und ermöglichen ein ermüdungsfreies Arbeiten.



Das mehrteilige aufeinander abgestimmte Keramikbearbeitungs-Set erleichtert die Oberflächenbearbeitung und reduziert dadurch den Zeitaufwand.

Die keramische Verblendung

Chrom-Kobalt-Bonding ... 270
Ceram-Bond ... 270
Opaker-Anmischflüssigkeit ... 271
Keramik-Anmischflüssigkeit ... 271
Malfarbenflüssigkeit ... 271
Keramik-Set ... 271
Keramikisolier-Set ... 272
Quicktool ... 273
Ceramix ... 273
MagicContrast ... 274
MagicBrush ... 274
Magic ... 275
KoliBrush ... 276
Unique Brush ... 277
Pinselhalter ... 278
Ceramico Anmischplatten ... 279
breCeram ... 280

Die manuelle Zirkonverarbeitung

compoForm UV ... 282
SERACOLL UV ... 282
Vario-Soft 3 zircon sv ... 283
5-motions-zircon ... 283
Zi-polish - der perfekte Hochglanz! ... 283
5-motions-glue und 5-motions-active ... 284
Taster und Fräser ... 284
Diagen-Turbo-Grinder ... 286

Chrom-Kobalt-Bonding



Chrom-Kobalt-Bonding
4,5 g
REF 520 0032 1
19 g
REF 520 0032 0

Microfeine keramische Schicht zwischen Metall und Keramik zum Ausgleich des WAK-Wertes.
Reduziert die Probleme bei Legierungen mit starker Oxydschichtbildung.
Die microfeine Zwischenschicht wird bei 980 °C gebrannt und ermöglicht einen Ausgleich der WAK-Werte von Chrom-Kobalt-Legierung und Verblendkeramik.
Chrom-Kobalt-Bonding schütz vor Abplatzungen und erspart zeitaufwendige Wiederholungen.
Bei ungünstigsten Platzverhältnissen kann mit CKB die Verblendkeramik direkt auf dem Modellgussgerüst gebrannt werden.

Ceram-Bond







Ceram-Bond
30 g
REF 520 0032 2
7 g
REF 520 0032 3

Für ein Mehr an Sicherheit bei allen Legierungen.
Das gebrauchsfertig angemischte Ceram-Bond ersetzt bei der Verblendung von Metallgerüsten den Oxydbrand.
Ceram-Bond direkt nach dem Ausarbeiten, Abstrahlen und Reinigen des Metallgerüstes auftragen.
Diese microfeine Schicht erhöht den Verbund der Verblendkeramik zum Metallgerüst, schützt vor Abplatzungen und bietet Ihnen ein Mehr an Sicherheit.

Opaker-Anmischflüssigkeit

Opaker-Anmischflüssigkeit
18 ml
REF 520 0085 0
200 ml
REF 520 0012 2

Für bessere Benetzung und optimale Fließfähigkeit.



Von führenden Keramikern entwickelt und getestet

Tipp:
Eine längere Verarbeitungsbreite der Keramikmassen wird erzielt und das Schichten bei größeren Arbeiten erleichtert, wenn ein paar Tropfen Opaker-Anmisch-flüssigkeit zu der mit Keramik-Anmischflüssigkeit angespatelten Masse hinzugegeben wird.

Keramik-Anmischflüssigkeit

Keramik-Anmischflüssigkeit
30 ml
REF 520 0086 0
200 ml
REF 520 0012 3

- wesentlich geringere Schrumpfung durch höher verdichtende Eigenschaften
- Keramik-Anmischflüssigkeit verhindert okklusale und interdentale Schrumpfungsrisse
- lässt sich leichter verdichten



Tipp:
Etwas dünner anmischen, für ideale Konsistenz 2 Min. ruhen lassen, bei längerem Arbeiten ab und zu spateln, wenn nötig ein paar Tropfen Keramik-Anmischflüssigkeit dazugeben, da die Keramikmasse bereits auf der Anmischplatte langsam verdichtet.

Malfarbenflüssigkeit

Malfarbenflüssigkeit
7 ml
REF 520 0084 0
30 ml
REF 520 0012 1

- ergibt eine absolut gleichmäßige Lasur
- optimales Fixieren der Malfarben auf Keramik
- durch eine neu entwickelte Formel eignet sich die Malfarbenflüssigkeit hervorragend für die Einlegetechnik



Keramik-Set

Keramik-Set
zum Testen und Vergleichen

30 ml Keramik-Anmisch-flüssigkeit
18 ml Opaker-Anmisch-flüssigkeit
7 ml Malfarbenflüssigkeit
REF 520 0087 0



Keramikisolier-Set



Gipsversiegler gvs
20 ml
REF 520 0012 9

Zum Isolieren von Keramikmassen gegen Gips.

- hauchdünner Isolierfilm sorgt für erstklassige Isolierwirkung
- durch optimale Zusammensetzung für alle handelsüblichen Keramikmassen, auch niedrigschmelzende, geeignet
- abgestimmte Bestandteile verhindern ein Verfärben der Keramikmassen



Den Gipsversiegler auf die zu isolierenden Bereiche auftragen, dass eine geschlossene, glatte Gipsoberfläche entsteht.



Approximalflächen ebenfalls mit Gipsversiegler einpinseln. Den Gipsversiegler 2 Minuten trocknen lassen.



Keramikisolierung kis
20 ml
REF 540 0070 3



Die Keramikisolierung in einer nassen, glänzenden Schicht auf das Gipsmodell auftragen.



Approximalkontakte ebenso mit Keramikisolierung behandeln. Modell nicht mit Pressluft trocken blasen.



Keramikmassen direkt auf die feuchte Keramikisolierung schichten.



Durch die spezielle Zusammensetzung der Keramikisolierung kommt es zu keiner Verfärbung der Keramikmassen.



Verdünner für Keramikisolierung
20 ml
REF 550 0000 3



Keramikmodellation vorsichtig vom Gipsmodell abheben.

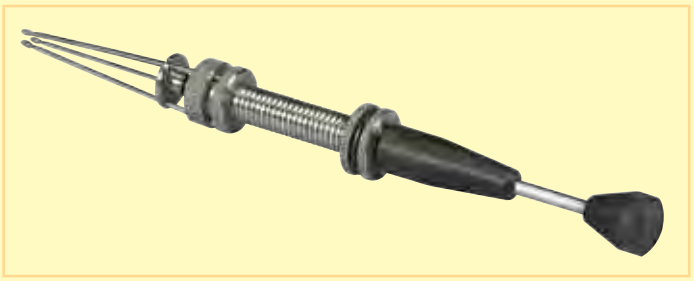


Die Keramikisolierung bietet vollkommene Sicherheit beim Erstellen der Modellation. Es muss keine abgeplatzte Keramikmasse nachgelegt werden und ist somit eine echte Zeitersparnis.

Sortiment

20 ml
Gipsversiegler gvs
20 ml
Keramikisolierung kis
REF 520 0100 0

Quicktool



Durch die drei galvanisierten Diamantspitzen und den Sicherungsmechanismus werden Keramikgerüste ohne Druck sicher gehalten – selbst Galvanokäppchen.



Quicktool
REF 310 0102 0

Die drei knospenförmigen Diamantspitzen halten die Krone gleichmäßig und sicher. Dies bietet selbst beim Riffeln sicheren Halt.

Zubehör:



Diamantspitzen
3 Stück
REF 310 0102 1



Ohne die Krone zu deformieren, kann die Haltekraft auf die Kronengröße eingestellt werden.

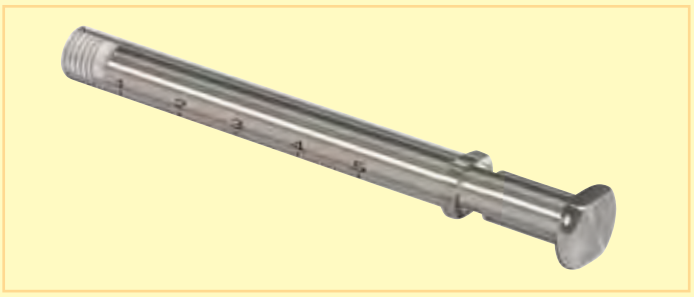


Bei geringem Platzbedarf kann eine Diamantspitze entfernt werden – ideal bei UK-Frontkronen.



Der integrierte Riffler verdichtet die Keramikmasse in sekundenschnelle.

Ceramix

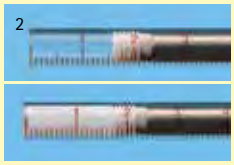


Individuelle Farbmischungen schnell und einfach reproduzieren. Keramikmasse wird durch kontrolliertes Dosieren eingespart.

Ceramix
REF 360 0119 5



Die gewünschte Menge an der Skala einstellen und den Ceramix in die Keramikmasse eindrücken.

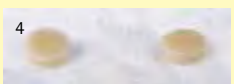


Für weitere Keramikmassen die entsprechende Füllmenge einstellen.



Beim Eindrücken in die Keramikmasse darauf achten, dass die Masse gut verdichtet wird.

Um immer wieder die selbe Farbmischung zu garantieren, das Verhältnis der gemischten Massen notieren. Dadurch wird Keramikmasse eingespart.



Für individuelle Musterplättchen die gemischte Keramikmasse gut durchspateln. Mit dem Ceramix aufnehmen, auf die Brennwatte ausdrücken, anfeuchten und brennen.

MagicContrast



MagicContrast – schwarzes Haar

Ermüdungsfreies Arbeiten durch optimalen Kontrast zwischen Keramik und Pinselhaare.

Dauerhafte Spannkraft wird durch das Kunsthaar erreicht.

Die Verwandlungskünstler unter den Pinseln, welche nach dem Auswaschen und kurzem Anklopfen oder aber unter Vibration (Riffeln) zu ihrer spitzen Ursprungsform zurück finden.

Produktname	Größe	VPE	REF
MagicContrast	4, 6, 8	je 1 Stück	390 CSET 1
MagicContrast	1	2 Stück	390 C001 0
MagicContrast	2	2 Stück	390 C002 0
MagicContrast	4	2 Stück	390 C004 0
MagicContrast	6	1 Stück	390 C006 0
MagicContrast	8	1 Stück	390 C008 0
MagicContrastBigBrush	8 BigBrush	1 Stück	390 C008 B
MagicContrast	1/0	2 Stück	390 CS01 0
MagicContrast-Opaker	5	2 Stück	390 CS03 0

Abb. 1:1

MagicBrush



MagicBrush – goldbraunes Haar

Hohe Spannkraft durch langlebiges Kunsthaar erleichtert das Schichten der Keramik. MagicBrush und MagicContrast unterscheiden sich nur durch die Haarfarbe.

Wie bei den Pinseln MagicContrast ist durch Ausklopfen oder Riffeln die spitze Ursprungsform schnell erreichbar.

Produktname	Größe	VPE	REF
MagicBrush	4,6,8	je 1 Stück	390 MSET 1
MagicPaintBrush	00 000	je 1 Stück	390 MS23 0
MagicBrush	1	2 Stück	390 M001 0
MagicBrush	2	2 Stück	390 M002 0
MagicBrush	4	2 Stück	390 M004 0
MagicBrush	6	1 Stück	390 M006 0
MagicBrush	8	1 Stück	390 M008 0
MagicBigBrush	8 BigBrush	1 Stück	390 M008 B
MagicBrush	1/0	2 Stück	390 MS01 0
MagicBrush	2/0	2 Stück	390 MS02 0
MagicBrush-Opaker	5	2 Stück	390 MS03 0

Abb. 1:1

Magic...



Die Pinsel MagicContrast = schwarz und MagicBrush = braun sind in Ihren Funktionseigenschaften absolut identisch!



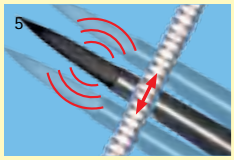
Trockene Pinselhaare werden durch Befeuchten und anschließendem Ausklopfen oder Riffeln sofort spitz.



Verschmutzungen wie Staub oder getrocknete Keramikpartikel sind durch den starken Kontrast deutlich erkennbar.







Von der Spatelform in die Ursprungsform durch Ausspülen in Flüssigkeit und anschließendem Ausklopfen oder Riffeln mit einem geeigneten Instrument.



Hohe Elastizität erleichtert das portionsgerechte Aufnehmen von Keramikmasse.



Die optimierte Spannkraft lässt die Pinselspitze sofort nach Aufnahme der Keramik wieder in Form bringen. Gleichzeitig ist die Portionsgröße durch den Kontrast gut abschätzbar.



Die Spatelform wird durch Zusammendrücken mit zwei Fingern leicht erreicht. Die Pinselform kann so individuell gestaltet werden.



Größere Mengen Keramikmasse werden aufgenommen und ein zeitsparendes Schichten erzielt. Auch hier kommt die Elastizität und Spannkraft der Pinselhaare zur Geltung.



Die Stabilität der Pinselhaare wird durch die Spatelform nicht reduziert, dadurch deutlich geringerer Zeitaufwand für das Auftragen der Keramikmasse auf das Gerüst.

KoliBrush



KoliBrush – goldbraunes Naturhaar
Naturhaarpinsel aus feinster 1a-Kolinsky-Qualität.



Der BigBrush erreicht durch die eingearbeiteten Kugeln eine bessere Spitzenformgebung - erleichtert das Modellieren. Feine, stabile Spitze durch ausgesuchte Haarqualität.



Optimaler Feuchtigkeitsspeicher durch die Formgebung und Haarqualität verbessert das Halten und Auftragen der Keramikmasse.

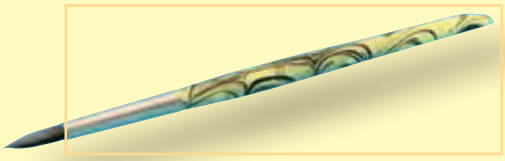


Die gewünschte Elastizität der Haare wird durch die einzigartige Bündelung und Formgebung erreicht. Dadurch wird die bereits aufgetragene Keramikschichtung nicht beschädigt.

Abb. 1:1	Produktname	Größe	VPE	REF
	KoliBrush	4, 6, 8 B	je 1 Stück	390 KSET 1
	KoliBrush	1	2 Stück	390 K001 0
	KoliBrush	2	2 Stück	390 K002 0
	KoliBrush	4	2 Stück	390 K004 0
	KoliBrush	6	1 Stück	390 K006 0
	KoliBrush	8	1 Stück	390 K008 0
	KoliBigBrush	8 BigBrush	1 Stück	390 K008 B
	KoliBrush	1/0	2 Stück	390 KS01 0
	KoliOpakerBrush	5	2 Stück	390 KS03 0

Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

Unique Brush



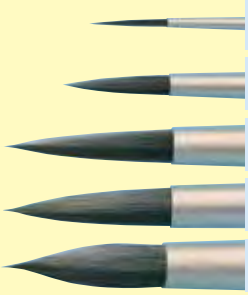
Keramikverarbeitung „par excellence".
Unique Brush – der Ästhet unter den Pinseln.

Mit neu entwickeltem mattschwarzen Haar und jeweils einzigartigem Design – für noch mehr Vorteile bei der Keramikverarbeitung.

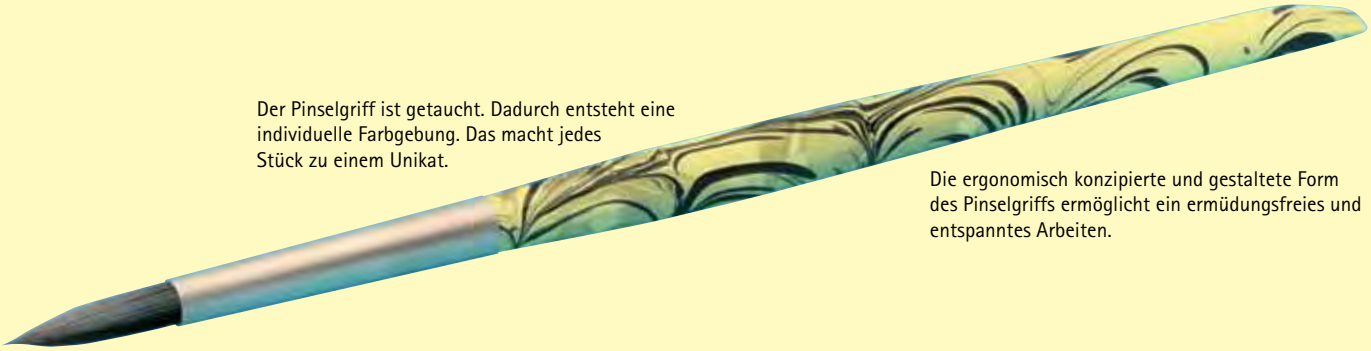
- perfekt geformte Pinselspitze ermöglicht punktgenaues Platzieren der wertvollen Keramikmassen
- hohe Speicherfähigkeit für längeres Modellieren
- hohe Spannkraft des Pinselhaares, um größere Mengen an Keramikmasse aufzunehmen
- Spatelfunktion für die Schichtung kleinerer Zwischenräume
- individuelle Farbgebung jedes einzelnen Pinsels macht ihn zum Unikat
- ergonomische Formgebung ermöglicht ermüdungsfreies Arbeiten

Die Pinsel sind im Sortiment (in einem ansprechenden Etui) und einzeln erhältlich.

Abb. 1:1

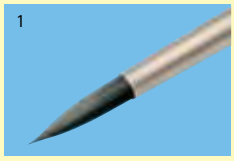


Produktname	Größe	VPE	REF
Unique Brush Set	1, 4, 6, 8	je 1 Stück	390 USET 1
Unique Brush	1	1 Stück	390 U001 0
Unique Brush	4	1 Stück	390 U004 0
Unique Brush	6	1 Stück	390 U006 0
Unique Brush	8	1 Stück	390 U008 0
Unique Brush	BigBrush	1 Stück	390 U008 B



Der Pinselgriff ist getaucht. Dadurch entsteht eine individuelle Farbgebung. Das macht jedes Stück zu einem Unikat.

Die ergonomisch konzipierte und gestaltete Form des Pinselgriffs ermöglicht ein ermüdungsfreies und entspanntes Arbeiten.



Das neu entwickelte mattschwarze Pinselhaar mit extrem hoher Spannkraft und hervorragender Speicherfähigkeit der Anmischflüssigkeit garantiert ein längeres Modellieren.



Durch die anwendungsgerechte Formgebung der Pinselspitze kann die wertvolle Keramikmasse punktgenau platziert werden. Ebenfalls sorgt der Kontrast von Pinselhaar und Keramikmasse für eine leichte Identifizierung der aufgenommenen Menge.



Die optimierte und hohe Spannkraft der neu entwickelten Pinselhaare ermöglicht die Aufnahme auch von größeren Mengen Keramikmasse.



Durch einfaches Zusammendrücken der Pinselspitze mit den Fingern wird die gewollte neue Form und Funktion erreicht.



Die Spatelform ermöglicht es auch kleinste Interdentalräume zu schichten und zu separieren und ist ein ideales Hilfsmittel beim Erstellen von Randleisten.



Durch die Spatelfunktion des Pinsels wird die Keramikmasse punktgenau und für großflächiges Glätten genutzt. Dies erspart nach dem Brand Zeit bei der Ausarbeitung.



Ausspülen mit Wasser und anschließendes Ausklopfen/Riffeln mit einem geeigneten Instrument gewährleisten die exakte Rückstellung zur optimal geformten Pinselspitze.

Pinselhalter



Das Aufbewahrungs-Genie für Pinsel und Instrumente.

- hohe Standfestigkeit
- ausreichend für 14 Pinsel und Instrumente
- weiches Silikon für sicheren Halt
- keine Größenbeschränkungen
- Verlängerung der Pinsellebensdauer durch optimale Lagerung
- Restsubstanzen von z.B. Keramikmassen können nicht in den Zwingenbereich der Pinsel geraten
- keine Beschädigung von empfindlichen Arbeitsbereichen bei Instrumenten
- keine Verletzungsgefahr mit spitzen oder scharfen Instrumenteneinsätzen

Edelstahlhalter (ca. 600 g) mit Silikonaufsatz zur Aufnahme und optimaler Lagerung von Keramikpinseln und Instrumenten. Die 14 Klemmöffnungen sind in ihrer Größe so konzipiert, dass die meisten Keramikpinsel damit fixiert werden können. Dies bedingt jedoch, dass der Pinsel im idealen Durchmesserbereich eingeklemmt wird. Das kann der Bereich des Stieles oder aber der Bereich der Zwinge sein. Dadurch sind die Pinsel nicht auf einer Ebene sondern willkürlich angeordnet und somit auch besser zu handeln. Für Pinsel mit größerem Stieldurchmesser ist auf beiden Seiten die mittlere Öffnung mit größerem Durchmesser vorgesehen.

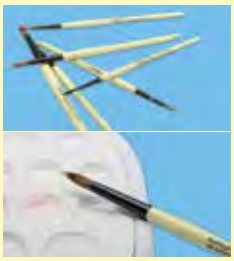
Pinselhalter
1 Stück
REF 310 0102 9



Zwei Durchmesser für alle Pinselgrößen.



Weiches, flexibles Silikon.



Unsachgemäße Lagerung und Aufbewahrung.



Bestückter Halter mit verschiedenen Größen – je nach Durchmesser im Stiel- oder im Zwingenbereich einklemmen. Durch die daraus resultierende Ungleichmäßigkeit in der Höhe (nicht alle auf einer Ebene) wird eine störungsfreie Zugänglichkeit ermöglicht. Auch empfindliche Instrumente können so in den Pinselhalter integriert werden!

Ceramico Anmischplatten



Formvollendet

Anmischplatten „Form follows function"
Die ideenreichen Anmischplatten von bredent. Erschaffen in neuen Formen und mit einem exquisiten Design, welches die Außergewöhnlichkeit widerspiegelt. Formvollendet, individuell, funktional und eigenwillig bringen sie Persönlichkeit auf den Arbeitsplatz. Zur Komposition von Keramik, lichthärtenden Materialien und Malfarben geschaffen.

Individuell

Ceramico GlossOne

Die glasierten Anmischplatten sind keine selbstbewässernden Systeme. Im Deckel ist eine Spezialdichtung eingeklebt. Der Deckel schützt vor zu schneller Austrocknung und Verschmutzung. Dichtung befeuchten und säubern, durch eine kurze Druckausübung im mittleren Bereich des zuvor aufgesetzten Deckels wird eine Luftverdrängung erreicht. Beim Loslassen entsteht über den Deckel-rückstelleffekt ein leichtes Vakuum. Der Deckel saugt sich fest und bietet somit einen luftdichten Abschluss.



Ceramico GlossOne3
Weiß **glasierte Anmischplatte** in Schneidezahnform mit 3 Mulden und Kunststoffdeckel mit Spezialdichtung.

3 Mulden
(ca. 30 x 20 x 4,5 mm)
Format Platte:
ca. 190 x 144 x 15 mm
Format Deckel: ca.
192 x 148 x 18,5 mm
Gewicht: ca. 510 g
REF 390 0040 0



Ceramico GlossOne14
Weiß **glasierte Anmischplatte** in Schneidezahnform mit 14 Mulden und Kunststoffdeckel mit Spezialdichtung.

3 Mulden
(ca. 43 x 30 x 5 mm)
4 Mulden
(ca. 33 x 22 x 4,5 mm)
7 Mulden
(ca. 29 x 20 x 4,5 mm)
Format Platte: ca.
190 x 144 x 15 mm
Format Deckel: ca.
192 x 148 x 18,5 mm
Gewicht: ca. 460 g
REF 390 0040 1



Die glasierten Oberflächen erlauben es, individuelle Kennzeichnungen vorzunehmen, welche sich bei Bedarf mit dem Finger oder einem Tuch wieder wegwischen lassen.





Bei Unterbrechungen im Arbeitsprozess kann die Platte – um die Keramik vor Verunreinigungen zu schützen – abgedeckt werden. Der Deckel ist mit einer Dichtung versehen.



Durch Druckausübung auf den Deckel entweicht überschüssige Luft und es entsteht ein dichter Abschluss, so dass die Keramikmassen weniger schnell austrocknen. Wie lange die Keramikmassen die erforderliche Konsistenz halten ist abhängig vom Zeitpunkt der Abdeckung, der Umgebungstemperatur und einer zu vermeidenden, direkten Sonnenbestrahlung.





Ceramico Anmischplatten

Ceramico WetOne

Die Porosität im Inneren der Platten ermöglicht die erforderliche Bewässerung, um die Keramikmassen in der gewünschten Konsistenz zu halten. Dagegen schont die sehr glatte Oberfläche das Pinselhaar vor zu schnellem Verschleiß.
Im geschlossenen Behälter und bei steter Flüssigkeitskontrolle kann die Keramikmasse nahezu unbegrenzt gelagert werden, wodurch ein hohes Einsparungspotential erreicht wird. Zudem wird durch Wegfall von wiederholtem Feuchthalten der Keramikmassen Zeit eingespart. Zusätzlich werden die Zusatzkosten für Vliese, Filter usw. reduziert. Unter Einsatz des Deckels bei Arbeitspausen entsteht keine Austrocknung und Verschmutzung der Keramikmassen.



Ceramico WetOne3
Selbstbewässernde Anmischplatte in Schneidezahnform mit 3 Mulden aus **saugfähiger Spezialkeramik**, im Kunststoffbehälter.

3 Mulden
(ca. 30 x 20 x 4,5 mm)
Format Platte: ca.
190 x 144 x 13 mm
Format Behälter: ca.
192 x 146 x 25 mm
Gewicht: ca. 580 g
REF 390 0040 2



Ceramico WetOne14
Selbstbewässernde Anmischplatte in Schneidezahnform mit 14 Mulden aus **saugfähiger Spezialkeramik**, im Kunststoffbehälter.

3 Mulden
(ca. 43 x 30 x 5 mm)
4 Mulden
(ca. 33 x 22 x 4,5 mm)
7 Mulden
(ca. 29 x 20 x 4,5 mm)
Format Platte: ca.
190 x 144 x 13 mm
Format Behälter: ca.
192 x 146 x 25 mm
Gewicht: ca. 530 g
REF 390 0040 3

Funktional durch länger anhaltende, verarbeitungsfähige Konsistenz

Die Bildabfolge zeigt auf, wie die Keramikmasse die Feuchtigkeit der Anmischplatte entzieht und sich die Masse dunkel verfärbt. Durch leichtes Andrücken mit dem Pinsel wird der Feuchtigkeitshaushalt zusätzlich angereichert und die Masse kann ideal für die weitere Bearbeitung aufgenommen werden.



Platten unter fließendem Wasser unter Verwendung einer weichen Bürste reinigen. Alternativ kann ein Dampfstrahler eingesetzt werden. Noch bessere Reinigungsergebnisse können durch eine Behandlung im Vorwärmeofen der zuvor völlig getrockneten Platte erzielt werden. Platte am besten auf Brenngutträgern gestützt langsam auf 100 bis 150° C erhitzen und ca. 1 Stunde verweilen lassen. Danach wiederum langsam auf 800° C erhitzen. Im Anschluss den Ofen ausschalten und die Platte langsam abkühlen lassen. Bei Bedarf die Oberfläche mit einem feinen Wasserschleifpapier abziehen und noch mal unter fließendem Wasser reinigen.

Achtung! Zu schnelles Aufheizen und Abkühlen können zu einem Temperaturschock und somit zum Bruch führen.

Eigenwillig

Ceramico BlackMolar und ColorImplant

„Form follows function" – die Form folgt aus der Funktion! Dieser Begriff ist Teil eines berühmten Ausspruches des amerikanischen Architekten und Hauptvertreters der Chicago School, Louis Sullivan, einem der ersten großen Hochhausarchitekten. Mit den eigenwilligen und einzigartigen Formen von Ceramico BlackMolar und ColorImplant sollen Akzente im Arbeitsalltag des Zahntechnikers gesetzt werden und seinem künstlerischen Arbeiten die nötige Wertschätzung – auch im Arbeitsmaterial – entgegengebracht werden.



Ceramico BlackMolar
Schwarz **glasierte Anmischplatte** in Form eines Molaren mit überglasierten Nervkanälen und einem UV-Licht undurchlässigen Deckel für das Anmischen von **lichthärtenden Materialien**.

5 Mulden
(ca. 17 x 12 x 2,5 mm)
1 Mulde
(ca. 30 x 22 x 4,5 mm)
Format Platte: ca.
210 x 115 x 11 mm
Format Deckel: ca.
210 x 117 x 17 mm
Gewicht: ca. 300 g
REF 390 0040 4



Ceramico ColorImplant
Weiß **glasierte Anmischplatte** in Form eines Implantats mit 13 Mulden mit Staubschutzdeckel, für **Malfarben**.

1 Mulde
(ca. 42 x 23 x 4,5 mm)
12 Mulden
(ca. 14 x 9 x 3 mm)
Format Platte: ca.
170 x 67 x 12 mm
Format Deckel: ca.
172 x 69 x 16 mm
Gewicht: ca. 190 g
REF 390 0040 5

breCeram



Vom Ausarbeiten bis zum Hochglanz – aufeinander abgestimmtes Bearbeitungs-Set für den Keramiker

- umgedrehter Kegel mit Hinterschlifftechnologie für glatte Oberflächen
- feiner, aber dennoch abrasiver Diamantschleifer
- zwei unterschiedliche Abrasionsstufen von Abraso-Fix-Rundbürsten ermöglichen einen schnellen Glanz, da bereits die Polierpaste in den Borsten eingelagert ist
- Ceragum grob eignet sich sowohl für die Keramik- als auch für die Metallgummierung
- Cerafine bringt in kürzester Zeit den optimalen Hochglanz auf Keramik und Metall



Der Diamantschleifer ist für die grobe Bearbeitung von Keramik. Dennoch wird eine glatte Oberfläche durch die feinen Diamanten erreicht.



Der umgedrehte Kegel eignet sich ideal für die Kauflächengestaltung. Gleichzeitig wird durch den Hinterschliff eine glänzende Keramikoberfläche erzielt.



Ceragum grob ist universell einsetzbar. Schneller Abtrag bei optimaler Oberflächenstruktur.



Abraso-Fix grün wird für die grobe Oberflächenstruktur verwendet. Auch für die Kauflächenglättung von Keramik und Metall bestens geeignet.



Abraso-Fix rot macht bereits einen leichten Glanz auf der Oberfläche. Wird als Vorpolitur von Keramik und Metall eingesetzt.



Cerafine ist der Hochglanzpolierer für Keramik und Metall. Besonders bei Übergängen von Metall zu Keramik geeignet, da nach dem Glanzbrand die Keramik bei der Metallpolitur nicht mehr mattiert wird.



Schnelle und einfache Bearbeitung von Keramik und Metall. breCeram bietet die ideale Kombination.

Sortiment

6-teilig



Keramikbearbeitungs-Set
1 Diamantschleifer fein
1 Hartmetallfräser 1,2
1 Abraso-Fix grün
1 Abraso-Fix rot
1 Ceragum grob, Rad
1 Cerafine, Rad
REF 520 2028 6



Diamantschleifer fein
1 Stück
REF 340 0107 1



Hartmetallfräser
ISO-Nr.
500 104 010006 012
1 Stück
REF H010 NH 12



Abraso-Fix grün
2 Stück
REF 350 0059 0
8 Stück
REF 350 0075 5



Abraso-Fix rot
2 Stück
REF 350 0060 0
8 Stück
REF 350 0075 3



Ceragum grob, Rad unmontiert
12 Stück
REF PRK G221 2
50 Stück
REF PRK G225 0
100 Stück
REF PRK G220 0



Cerafine, Rad
1 Stück
REF 520 2028 5

Zubehör:



Hartmetallfräser
ISO-Nr.
500 104 010006 008
1 Stück
REF H010 NH 08



Hartmetallfräser
ISO-Nr.
500 104 010006 010
1 Stück
REF H010 NH 10



Hartmetallfräser
ISO-Nr.
500 104 010006 016
1 Stück
REF H010 NH 16

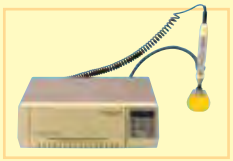
compoForm UV



compoForm UV
2 x 3 ml Spritzen
10 Applikationskanülen
REF 540 0115 0

Lichthärtender Kunststoff aus der Spritze für zeitsparendes Modellieren von Kronen- und Brückenkonstruktionen, individuellen Abutments und Stegen. Durch sofortiges Aushärten mit einer Handlampe oder der bre.lux Handlampe lässt sich die Modellation sauber und gezielt auftragen. Dies reduziert die Nacharbeit und spart Zeit.

- pastös – fließt nicht, dadurch kann exakt modelliert werden
- stabil – das ermöglicht eine sichere Modellation für die Kopierfrästechnik
- schrumpfungsarm – das ergibt passgenaue Model lationen von höchster Präzision
- fräsbar – das erleichtert die Nachbearbeitung
- leichtes Auftragen direkt aus der Spritze reduziert die Modellationszeit



Zubehör:

Applikationskanülen
25 Stück
REF 580 0001 8

bre.lux Power Unit
Sortiment
REF 140 0097 0



Gezieltes Auftragen direkt aus der Spritze für eine schnelle und exakte Modellation.



Schnell und einfach – die Herstellung von individuellen Abutments mit compoForm UV.

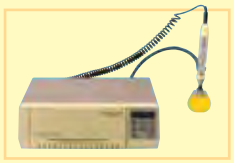


compoForm UV lässt sich perfekt mit Hartmetallfräsern bearbeiten.

SERACOLL UV



SERACOLL UV
2 x 3 ml
2 Vorlegeschalen
REF 540 0115 1



Zubehör:

bre.lux Power Unit
Sortiment
REF 140 0097 0

Lichthärtender Wachskleber mit hoher Kapillarwirkung ergibt spannungsfreie Konstruktionen.

- extrem hohe Stabilität bietet Sicherheit
- kurze Aushärtezeit – dadurch schnelle Weiterarbeit
- glatte Oberfläche auf der Modellation für glatte Oberfläche auf dem Zirkon
- hohe Kapillarwirkung – erlaubt sicheres Schließen von Trennstellen bei Brücken
- schrumpfungsfrei – daher ideal für passgenaue Konstruktionen



Spannungsfreies und sicheres Verbinden von Brücken mit höchster Stabilität für eine passgenaue Modellation.



Die Kapillarwirkung schließt die Trennstelle lückenlos. Eine so erreichte stabile Verbindung bietet mehr Sicherheit.



SERACOLL UV glättet die Oberfläche. Das erleichtert das Abtasten der Modellation.

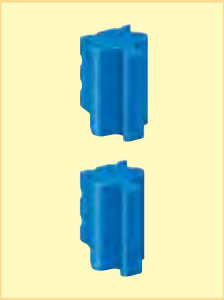
Vario-Soft 3 zircon sv



Vario-Soft 3 mini sv
Matrizen grün
8 Stück
REF 430 0733 5

Matrizen gelb
8 Stück
REF 430 0733 3

Matrizen rot
8 Stück
REF 430 0733 1



Vario-Soft 3 zircon sv
8-Stück Packung
REF 430 0732 2

Vario-Soft 3 zircon sv mini sv
8-Stück Packung
REF 430 0732 9

Das bewährte Geschiebe-System Vario-Soft 3 jetzt auch für Zirkon. Die für Zirkon abgestimmte Verbindungsstelle und der integrierte Schubverteiler machen Vario-Soft 3 zircon sv für kombinierten Zahnersatz anwendbar. Zwei unterschiedliche Größen für den Front- und Seitenzahnbereich passend für alle Platzverhältnisse.

- bewährtes Geschiebe-System mit drei Friktionsstärken erschließt mehr Individualität
- stabile Verbindungsstelle zwischen Geschiebe und Krone bietet mehr Sicherheit
- individuell kürzbar, daher auch bei geringem Platzverhältnis einsetzbar



Mit compoForm UV wird die Verbindungsstelle an der Krone befestigt. Für eine sichere Verbindung wird SERACOLL UV verwendet und mit einem Lichthärtegerät ausgehärtet.



Nach dem Sintern wird das Geschiebe mit der Hochglanzpolierpaste *Zi*-polish poliert. Das Sekundärgerüst wird wie gewohnt hergestellt.

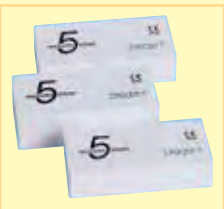
Zubehör:

Parallelhalter universal
REF 360 0115 1

5-motions-zircon



Für zahntechnische Anwendungen steht unter anderem die Reinheit des Rohstoffes an erster Stelle.
Bi-axial gepresstes Zirkon für eine gleichbleibende Qualität – chargenübergreifend. Unterschiedliche Größen bieten volle Flexibilität und hohe Wirtschaftlichkeit.



5-motions-zircon
Zirkonrohlinge klein

6/16, 16 mm hoch
3 Stück
REF 360 1061 6

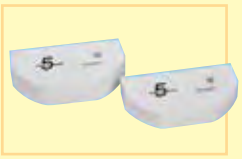
6/20, 20 mm hoch
3 Stück
REF 360 1062 0



5-motions-zircon
Zirkonrohlinge groß

14/16, 16 mm hoch
1 Stück
REF 360 1141 6

14/20, 20 mm hoch
1 Stück
REF 360 1142 0



5-motions-zircon
Zirkonrohlinge mittel

10/16, 16 mm hoch
2 Stück
REF 360 1101 6

10/20, 20 mm hoch
2 Stück
REF 360 1102 0



Zubehör:

5-motions-colors
Zirkoneinfärbeflüssigkeit
je 100 ml
A1 REF 360 1CA1 0
A3 REF 360 1CA3 0
B1 REF 360 1CB1 0
B3 REF 360 1CB3 0
C3 REF 360 1CC3 01

Zi-polish - der perfekte Hochglanz!



***Zi*-polish**
5 g
REF 360 1002 5

Zirkonpolierpaste für hochglänzende Oberflächen. Diamanten in zwei unterschiedlichen Korngrößen für die Vor- und Hochglanzpolitur von zirkulären Rändern, basalen Flächen, Primärkronen, individuelle Abutments und Stegen. Das besondere Bindemittel verhindert das Wegspritzen der Polierpaste beim Aufnehmen mit der Polierbürste, das reduziert den Verbrauch.

- der hohe Diamantanteil spart Polierzeit und ergibt hochglänzende Oberflächen
- das spezielle Bindemittel reduziert den Verbrauch
- Vertiefungen durch die Vorbehandlung werden mühelos entfernt



Die Polierpaste bleibt durch das spezielle Bindemittel an der Bürste haften. Materialsparend arbeiten.



Durch die hohe Diamantfüllung der *Zi*-polish wird der perfekte Hochglanz in kürzester Zeit erreicht.

5-motions-glue und 5-motions-active



5-motions-active
Aktivierungsspray für 5-motions-glue
200 ml
REF 360 1002 7

Zähfließender Sekundenkleber für sauberes Verkleben der Modellation und der Blanks. Das Aktivierungsspray für den 5-motions-glue gibt sicheren Halt von Modellation und Blanks zu unterschiedlichen Materialien.
- tropft nicht, daher sauber in der Verarbeitung
- schnellhärtend mit dem 5-motions-active, das spart Zeit
- verklebt alle Materialien miteinander und ist somit universell einsetzbar



5-motions-glue
Sekundenkleber als Gel
20 g
REF 360 1002 6



Die Modellation lässt sich punktgenau mit dem 5-motions-glue fixieren. Mit dem 5-motions-active Aktivierungsspray ist immer eine sichere und schnelle Verbindung möglich.



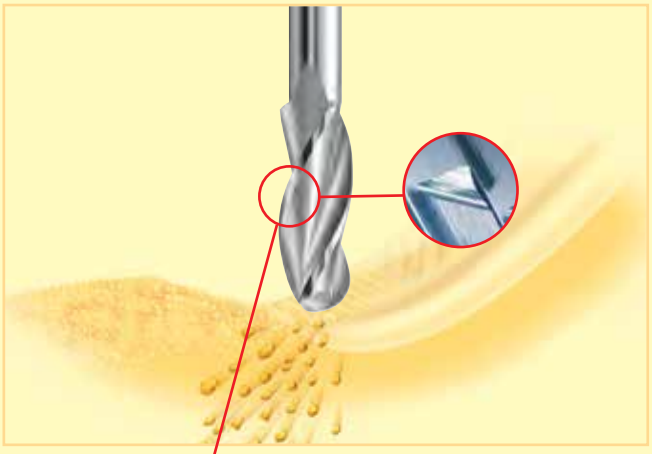
Der Zirkonblank wird schnell und sicher im Rahmen fixiert. Durch das Aktivierungsspray können verschiedene Materialien verklebt werden, das erweitert den Einsatzbereich.

Taster und Fräser

Die unterschiedlichen Anwendungsbereiche in der Zahntechnik erfordern spezielle Geometrien für die exakte Zirkonbearbeitung.
Die bewährte Hinterschlifftechnik von bredent sorgt auch bei diesen Spezialfräsern für ein exaktes Schneiden und glatte Oberflächen.

- **anwendbar für alle Geräte mit einem Vergrößerungsfaktor von 1:1,25**
- **Hinterschlifftechnologie ergibt glatte Oberflächen und reduziert die Nacharbeit**
- **11 unterschiedliche Fräserformen verbreitern die Anwendungsbereiche**
- **spezieller Werkzeugstahl steht für eine lange Lebensdauer**

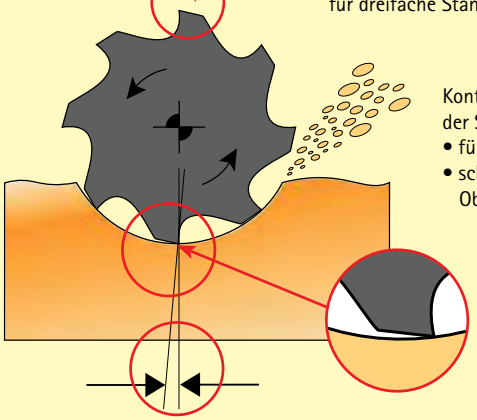
Die Hinterschlifftechnologie schafft glatte Oberflächen und verhindert Materialausbrüche:



bredent-Werkzeug
mit Hinterschliff

Schneide mit Hinterschliff:
Breite Abstützung der Schneide,
für dreifache Standzeit

Kontrolliertes Eindringen
der Schneide in den Werkstoff
- für ratterfreies Arbeiten
- schafft glatte Oberflächen



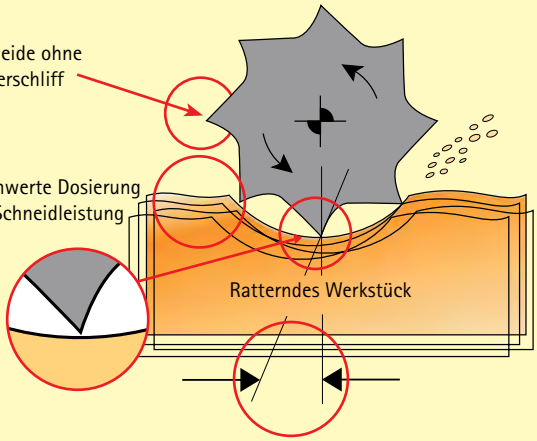
Optimierter Spanwinkel für
bessere Schneidleistung

Dreifache Standzeit gegenüber herkömmlicher bredent-Verzahnung.
Durch einen zusätzlichen Arbeitsgang werden die bredent-Hartmetallwerkzeuge der neuesten Entwicklungsgeneration mit einem Hinterschliff versehen. Der Hinterschliff stützt die scharfe Schneide gegen Ausbrechen der Kanten ab. Dies erhöht die Standzeit der Hinterschliff-Werkzeuge um das Dreifache gegenüber konventionellen Werkzeugen für die Grünling-Bearbeitung.
Zusätzlich ermöglicht der Hinterschliff eine Optimierung des Spanwinkels. Hierdurch wird eine hervorragende Schneidleistung erzielt.

Zum Vergleich:
Ein konventionelles Werkzeug

Schneide ohne
Hinterschliff

Erschwerte Dosierung
der Schneidleistung



Konventioneller Spanwinkel

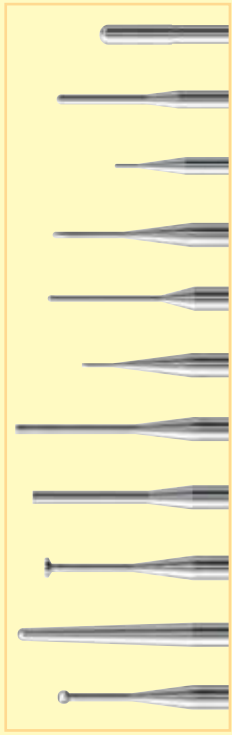
Taster und Fräser

Die Hinterschlifftechnologie schafft glatte Oberflächen und verhindert Materialausbrüche:





Aufeinander abgestimmte Taster und Fräser in unterschiedlichen Formen und Größen für alle Situationen. Die Lösung für einfaches und erfolgreiches Zirkonbearbeiten. Die spezielle Hinterschliff-Geometrie der Fräser hat eine ausgesprochen hohe Laufruhe, ein sauberers Schliffbild für eine glatte Oberfläche und verhindert Ausbrüche aus dem Zirkon.



5-motions-scanner 4
4 mm rund, **REF 360 1005 1**

5-motions-scanner 2
2 mm rund, **REF 360 1005 2**

5-motions-scanner 1
1 mm rund, **REF 360 1005 3**

5-motions-scanner 1 lang
1 mm rund, **REF 360 10L5 3**

5-motions-scanner 1 extra lang
1 mm rund, **REF 360 1XL5 3**

5-motions-scanner 0,6 Abutment
0,6 mm gerade, **REF 360 1A05 4**

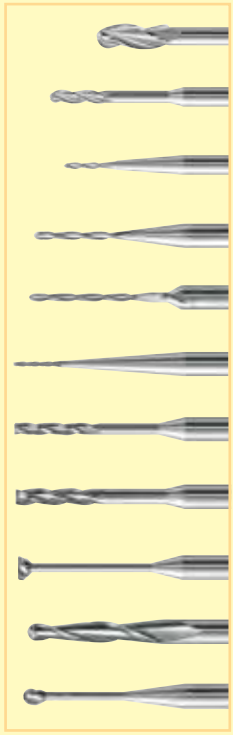
5-motions-scanner 1 Abutment
1,5 mm gerade, **REF 360 1A15 4**

5-motions-scanner 2 Abutment
2 mm gerade, **REF 360 1A25 4**

5-motions-scanner Unterschnitt
1,4 mm, **REF 360 1U35 5**

5-motions-scanner konisch 2°
2° rund, **REF 360 1C25 6**

5-motions-scanner Rapidy 2
2 mm rund, **REF 360 1K25 7**



5-motions-milling cutter 4
4 mm rund, **REF 360 1004 1**

5-motions-milling cutter 2
2 mm rund, **REF 360 1004 2**

5-motions-milling cutter 1
1 mm rund, **REF 360 1004 3**

5-motions-milling cutter 1 lang
1 mm rund, **REF 360 10L4 3**

5-motions-milling cutter 1 extra lang
1 mm rund, **REF 360 1XL4 3**

5-motions-milling cutter 0,6 Abutment
0,6 mm gerade, **REF 360 1A04 4**

5-motions-milling cutter 1 Abutment
1,5 mm gerade, **REF 360 1A14 4**

5-motions-milling cutter 2 Abutment
2 mm gerade, **REF 360 1A24 4**

5-motions-milling cutter Unterschnitt
1,4 mm, **REF 360 1U34 5**

5-motions-milling cutter konisch 2°
2° rund, **REF 360 1C24 6**

5-motions-milling cutter Rapidy 2
2 mm rund, **REF 360 1K24 7**

Alle Fräser und Taster haben einen Schaftdurchmesser von 3 mm und sind für Geräte mit einem Faktor von 1 : 1,25 geeignet.



Die Vorarbeit wird mit 5-motions-milling cutter 2 schnell und materialschonend durchgeführt.



Tiefe Ausfräsungen wie Abutments werden problemlos mit den langen Formen erreicht.



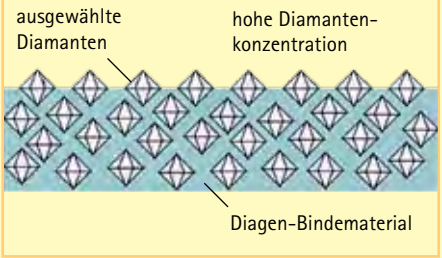
Die Abutmentfräser schaffen durch die rechtwinklige Form im Kopfbereich die Passung für die Implantatplattform.



Bohrungen und Oberflächenstrukturen werden mit dem Rapidy 2 exakt durchgeführt.

Diagen-Turbo-Grinder

Schematische Darstellung



Höchste Schleifleistung und Abrasivität auf Zirkon-, Keramik- und Metalloberflächen bei geringerem Anpressdruck.
Erhöhte Standzeit gegen-über herkömmlichen Bindungen ermöglichen ein breites Einsatzgebiet und damit hohe Effektivität.

Das Diamantschleifer-System mit den außergewöhnlichen Schleifeigenschaften durch spezielle Diagen-Diamant-Bindung. Höchste Schleifleistung und Abrasivität auf Zirkonoberflächen bei geringem Anpressdruck ermöglicht eine schonende Oberflächenbearbeitung.

- zwei Abrasionsstufen bieten mehr Flexibilität in der Anwendung
- spezielle Bindung (grob) ergibt 20 % mehr Standzeit und spart Schleifkörper
- Kühlungseffekt verhindert Schädigungen im Zirkon
- von führenden Zirkon- und Keramikherstellern empfohlen*

Schliffbildvergleich Zirkon



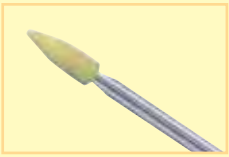
Neue Formen in zusätzlicher Abrasionsstufe.
Schneller Abtrag durch grobes Diamant korn und spezieller Diagen-Bindung. Oberflächenrauhigkeit: 26 µm



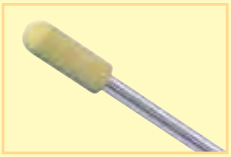
Neue Formen in bewährter Qualität.
Oberflächenglättung und Feinschliff mit feinem Diamantkorn Oberflächenrauhigkeit: 2 µm.

Diagen-Turbo-Grinder, grob

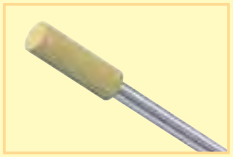
Neue Qualität der Diagen-Bindung mit grobem Diamantkorn für schnelles Ausarbeiten.



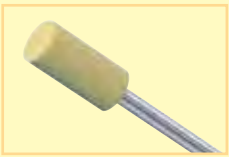
Zylinder spitz
Ø 3,5 x 11 mm
2 Stück
REF 340 G015 5



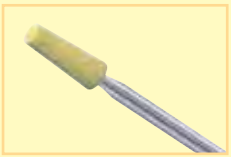
Zylinder rund
Ø 4,5 x 13 mm
2 Stück
REF 340 G016 5



Zylinder
Ø 4,5 x 13 mm, 2 Stück
REF 340 G016 0



Zylinder
Ø 6,0 x 13 mm
2 Stück
REF 340 G017 0



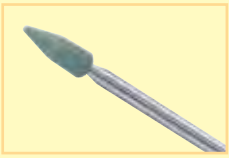
Kegel
Ø 3,5 x 11 mm
2 Stück
REF 340 G015 0



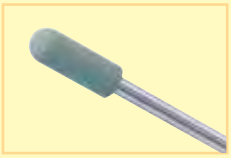
Linse
Ø 22 x 2 mm
1 Stück
REF 340 G021 0

Diagen-Turbo-Grinder, fein

Bewährte Qaulität mit feinem Diamantkorn für die perfekte Oberflächenglättung.



Zylinder spitz
Ø 3,5 x 11 mm
2 Stück
REF 340 0015 5



Zylinder rund
Ø 4,5 x 13 mm
2 Stück
REF 340 0016 5



Kegel
Ø 3,5 x 11 mm
2 Stück
REF 340 0015 0



Zylinder
Ø 4,8 x 13 mm
2 Stück
REF 340 0016 0



Zylinder
Ø 6,5 x 13 mm
2 Stück
REF 340 0017 0



Kegel umgekehrt mit Aussparung
Ø 6 x 8 mm
1 Stück
REF 340 0025 0



Kegel umgekehrt mit Aussparung
Ø 12 x 6 mm
1 Stück
REF 340 0024 0



Linse
Ø 22 x 2 mm
1 Stück
REF 340 0021 0



Scheibe
Ø 22 x 2 mm
1 Stück
REF 340 0022 0



Scheibe
Ø 15 x 3,5 mm
2 Stück
REF 340 0018 0



Scheibe
Ø 22 x 4,5 mm
1 Stück
REF 340 0019 0

bredent group

Kunststoffe und Komposite zählen zu den High-Tech-Werkstoffen in der modernen Zahnheilkunde. Diese haben bei bredent eine lange Tradition und sind als Bestandteile komplexer Systemlösungen für alle prothetischen Indikationen etabliert. Dabei liegt unser Augenmerk auf der Abstimmung von Materialeigenschaften, Werkstoffverbund, Modellation und Handling sowie Farbgestaltung und Politur.



Lab. Od. Lazetera Antonio - Savona - Italy, Dott. Vescia Luca –Villa Dossola - Italy

visio.lign Verblendsystem
visio.lign ... 288
Indikationen - Anwendungsgebiete ... 289
visio.lign Systembestandteile ... 290
Arbeitsschritte ... 292
Indikationen der visio.lign Primer ... 292

Anwendung der Systembestandteile
novo.lign A Verblendschalen ... 294
Thermo-Pen ... 294
novo.lign P Verblendschalen ... 294
Indikationen der visio.lign Primer ... 296
MKZ Primer und MKZ EM-Aktivator ... 296
combo.lign Opaquer ... 296
visio.link ... 297
combo.lign Befestigungskomposit ... 297
K-Primer ... 297
Verbundfestigkeitsprüfungen ... 298
crea.lign Verblendmaterial ... 299
haptosil D ... 301
visio.sil ... 301
visio.sil ILT ... 301
visio.sil fix ... 302
Vorwallbohrer ... 302

visio.lign Sets
Rot-Weiss Ästhetikset ... 303
visio.lign Zahnschrank ... 303
visio.lign Set 2 ... 303
visio.lign Set 3 ... 304
novo.lign A und P Verblendschalen ... 304
neo.lign A und P Vollzähne ... 304
Opaquer Set ... 305
crea.lign Sets ... 305
visio.lign Toolkit ... 305

Lichtpolymerisationsgeräte - und Zeiten
Geeignete Lichtpolymerisationsgeräte ... 306
bre.Lux Polymerisationszeiten ... 306
bre.Lux Power Unit ... 307

Designauswahl novo.lign Verblendschalen
novo.lign A, OK Anterior ... 308
novo.lign A, OK / UK Anterior ... 309
novo.lign P, OK / UK Posterior G-Form ... 310
novo.lign P, OK / UK Posterior W-Form ... 311

Formenkarte neo.lign Vollzähne
neo.lign A, OK Anterior ... 312
neo.lign A, OK / UK Anterior ... 313
neo.lign P, OK / UK Posterior, G-Formen ... 314
neo.lign P, OK / UK Posterior, L-Formen ... 315

Bestellscheine ... 316

Prothesenkunststoff
HIGH.lign ... 321
uni.lign ... 322
uni.lign speed ... 325
Die uni.lign Kunststoffe im Überblick ... 325
top.lign professional ... 326

Reinigung
Dentaclean Abdruck- und Prothesen-desinfektion ... 327
Versandbeutel ... 327
Dentaclean Prothesenreiniger ... 327
Dentaclean Ultraschallbadreiniger ... 328
Dentaclean Gipslöser / Dentaclean Gipslöser Speed ... 328
Dentaclean Anmischflüssigkeit für Bimsmehl ... 328

Geräte / Instrumente
Ergonom Wachsmesser ... 329
Reponierpinzette ... 330
Thermospritze ... 330
Posi-boy ... 331
Artikulationspapier-Halter ... 331

Isolierungen
Wachsisolierung ... 332
Gipsisolierung ... 332
Isoplast ip ... 333

Wachse
Bisswälle ... 334
Aufstellwachs asw ... 335
Modellierwachs rosa Standard mdwst ... 335
Wachsgaumenfalten gf ... 336

Kunststoffe und Systeme
Löffelmaterial UV ... 337
Gießkunststoff-System ... 338
Multisil-Soft ... 340

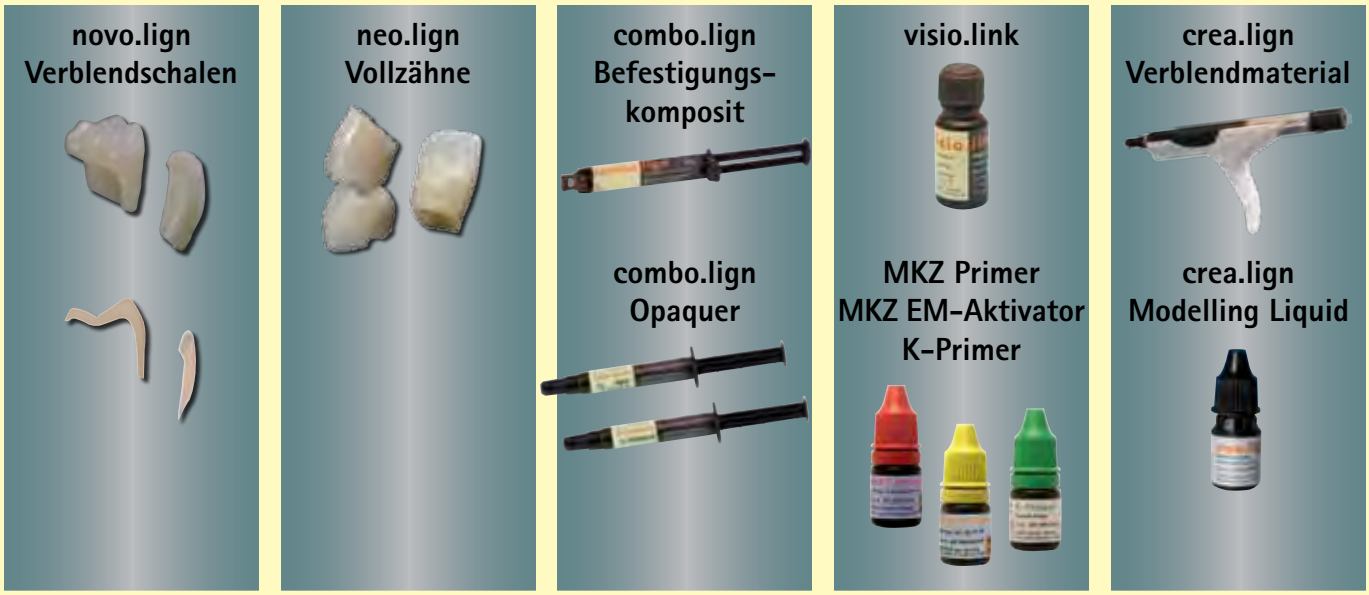
Opaker
Ropak UV ... 341
Ropak Kompaktopaker UV ... 341
Kompaktopaker zahnfarben UV ... 341

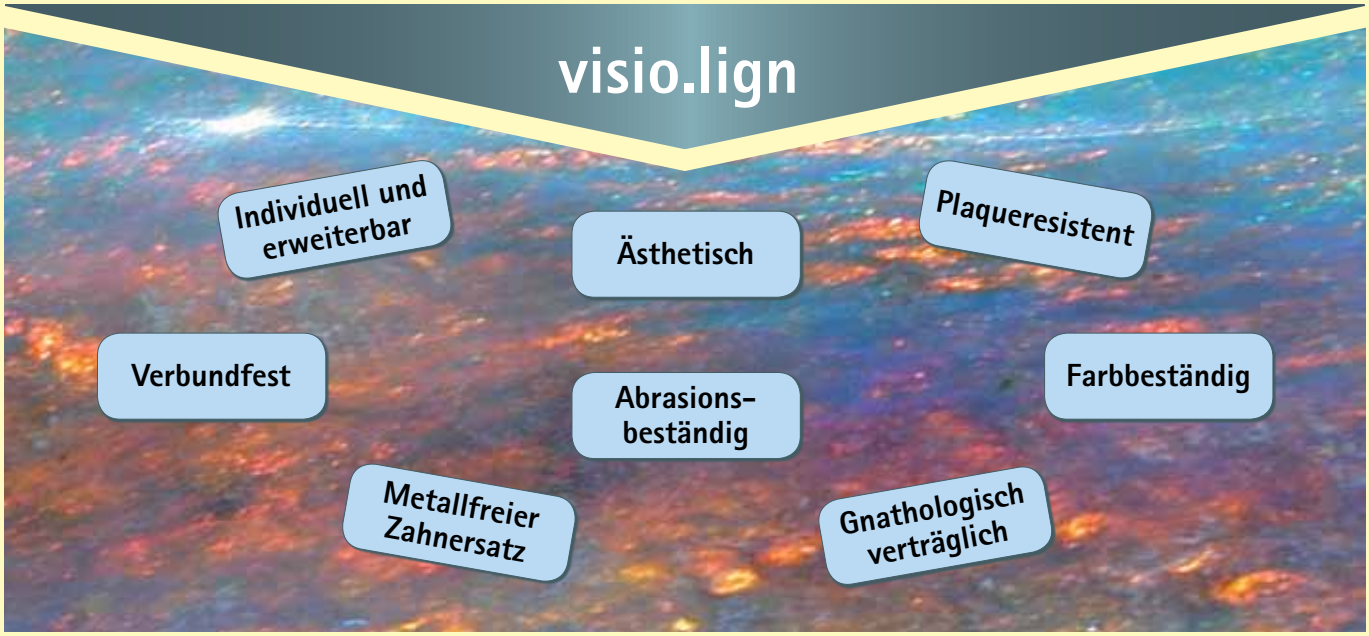
Kunststoffbearbeitung
Abraso-Gum Acryl ... 342
Aufstellschleifer ... 342
Diacryl-Schleifer ... 343
Hartmetallwerkzeuge ... 344

Polieren
Kunststoffpolitur-Set ... 345
Hochglanz mit dem Handstück ... 345
Polierbürsten ... 346
Polierschwabbel ... 347

visio.lign

Das visio.lign System basiert auf mehrschichtigen Verblendschalen (novo.lign), entwickelt nach dem Vorbild natürlicher Zähne. Ein farblich abgestimmtes Verbundsystem sowie passende Individualisierungs- und Ergänzungsmaterialien ermöglichen eine perfekte Kombination individueller und effizienter Verblendtechnik. Bei Abrasionswerten vergleichbar zu natürlichen Zähnen, bietet visio.lign einen sanften Aufbiss – ein Vorteil gerade bei implantatgetragenem Zahnersatz. Die Ästhetikanprobe mit den novo.lign Verblendschalen zeigt dem Patienten bereits vorab das Resultat. Mit einem daraus gewonnenen Silikonschlüssel ist eine optimale Gerüstgestaltung leicht und einfach umsetzbar. Die hochfesten novo.lign Verblendschalen können auf alle in der Zahntechnik verwendeten Gerüstmaterialien, mit Hilfe des combo.lign Befestigungsmaterials, geklebt und mit crea.lign Verblendmaterial individualisiert werden.





Indikationen - Anwendungsgebiete



Horizontal verschraubte visio.lign Brücke auf SKY Unicone mit reduzierter Implantatanzahl OK/UK.

Bild: ZTM Oliver Heinzmann



Komplexer Fall auf SKY fast & fixed, geschichtet in der ILT - Invers Layering Technik mit crea.lign, OK und UK definitiv sofort versorgt.

Bild: Vincenzo Musella



Horizontal verschraubte visio.lign Brücke, aus ZrO2 Gerüst auf individuellen ZrO2 Abutments SKY uni.fit.

Bild: ZT Andreas Lüdtke



Steg-Riegelarbeit aus NEM verblendet mit visio.lign und neo.lign Zähnen kombiniert.



Festsitzende Brücke aus Bio HPP mit visio.lign teilverblendet.



Zirkuläre Verblendbrücke aus NEM, im Cut-Back Verfahren mit crea.lign individualisiert.



Onlay- Overlay – Inlay in der Invers Layering Technik mit crea.lign geschichtet.

Bild: Vincenzo Musella



Definitive laborgefertigte Veneers aus crea.lign, in der Non-Präparationstechnik adhäsiv verklebt.

Bilder: Vincenzo Musella



Abnehmbare NEM-Verblendbrücke auf Teleskopkronen, kombiniert mit neo.lign Vollzähnen und novo.lign Verblendschalen fertiggestellt.



Provisorische Sofortversorgung SKY fast & fixed mit novo.lign und top.lign breformance Gerüstkunststoff.

Bild:
ZTM Oliver Heinzmann

visio.lign Systembestandteile



novo.lign Verblendschalen
(Front- und Seitenzahngarnituren)
Mehrschichtige Verblendschalen aus high-impact PMMA Komposit in anatomischen Formen für Front- und Seitenzähne: Natürliche Ästhetik für alle Indikationen. Lieferbar in den klassischen A-D Farben.



neo.lign Vollzähne
(Front- und Seitenzahngarnituren)
Anatomische Vollzähne mit natürlichem Farbverlauf und Designs für Implantat- und festsitzenden/herausnehmbaren Zahnersatz aus high-impact PMMA Komposit.
Das Systemübergreifende Kauflächendesign wurde für alle gebräuchlichen Okklusionskonzepte entwickelt.
Lieferbar in den klassischen A-D Farben.



combo.lign
Licht – und dualhärtendes Befestigungskomposit für sichere Farbreproduktion und optimalen Verbund zwischen der novo.lign Verblendschale und allen Gerüstwerkstoffen.
Lieferbar in den klassischen A-D Farben.



combo.lign Opaquer
Licht- und dualhärtender Opaquer, der eine perfekte Aushärtung garantiert.
Universitär geprüftes Verbundsystem, kompatibel zu allen Metallprimern und Silanisierungsverfahren, optimal bei Verwendung mechanischer Retentionen.
Lieferbar in drei Zahn- und einer Zahnfleischfarbe.
Dies gewährleistet in Verbindung mit combo.lign Farbstabilität in allen A-D Farben.



visio.link
Universeller, lichthärtender PMMA- und Kompositprimer. Für optimalen Haftverbund zwischen Prothesenkunststoffen auf PMMA-Basis, high-impact PMMA Komposit Werkstoffen (novo.lign Verblendschalen/neo.lign Vollzahn/Kunststoffzähne) und combo.lign wird visio.link verwendet.



crea.lign Verblendmaterial
- rein nanokeramisch gefüllt (enthält kein Dentalglas)
- optimale Poliereigenschaften für perfekte Oberflächen, Ra 0,03
- fließfähig, verbesserte Abdeckung – spaltfreier Übergang zur Verblendschale
- geringe Wasseraufnahme, gewährleistet mechanische Stabilität
- keine Plaqueanlagerung
- lieferbar in den klassischen A-D Dentinfarben, Schneide, GUM und Stains
- lichthärtender crea.lign Opaker in neuen Zahnfarben und einer Zahnfleischfarbe für die Freiformschichtung lieferbar

visio.lign Systembestandteile



crea.lign Modelling Liquid
Mit crea.lign Modelingliquid kann zum Einen crea.lign verdünnt und somit noch fließfähiger gemacht werden und zum Anderen ermöglicht es bei der Rot-Weiss Individualisierung einen homogenen Übergang vom Prothesenkunststoff zum crea.lign. Das crea.lign Modelling Liquid ist wie crea.lign verfärbungs- und plaquerestistent.
Der Anteil beim Einmischen ins crea.lign darf 30 % nicht übersteigen.



K-Primer
Mit Hilfe des K-Primer wird der Haftverbund von Verblendkeramik und Presskeramik, e.max press sowie von Silikatkeramik z.B. CAD-Blanks, Mark II zu Kompositen wie crea.lign hergestellt. Der K-Primer darf intraoral angewendet werden und ist somit optimal bei der Reparatur von Keramikverblendungen verwendbar.



MKZ Primer
Der MKZ Primer dient zur Konditionierung aller metallischer NEM-Legierungen und Titan, Zirkondioxyd, Aluminiumoxyd und Spinellkeramik. So wird der chemische Haftverbund zu Kompositen wie crea.lign hergestellt. Somit ist der MKZ Primer optimal zum Verkleben von individuellen Abutments.



MKZ EM-Aktivator
Der MKZ EM-Aktivator kann nur in Kombination mit dem MKZ Primer, im Mischungsverhältnis von 1:1 angewendet werden, um Edelmetallgerüste (Au, Ag, Pt, Pd) zu konditionieren und den chemischen Haftverbund zu Kompositen wie crea.lign herzustellen.



visio.sil (transparentes Vorwallsilikon)
Transparentes additionsvernetzendes Vorwallsilikon, **Härte ca. 60 ShoreA,** zur Herstellung von lichtdurchlässigen Vorwällen für die Anwendung und Verarbeitung von lichtpolymerisierenden Werkstoffen.



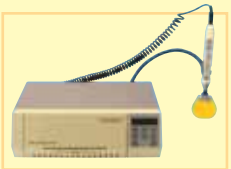
visio.sil ILT (transparentes Vorwallsilikon)
visio.sil ILT wurde speziell für die Inverse Layering Technik entwickelt. Dieses transparente additionsvernetzende Vorwallsilikon zeichnet sich durch seine große **Härte von ca. 75 ShoreA** aus. Es ist fließfähig um den Interdentalraum abzuformen und die Oberflächentextur perfekt abzubilden, dennoch ist es standfest und kann so punktgenau aufgetragen werden.
visio.sil ILT darf in ausgehärtetem Zustand in den Patientenmund (Medizinprodukt Klasse I) eingebracht werden.



visio.sil fix (feinzeichnendes Vorwallsilikon)
visio.sil fix ist ein additionsvernetzendes feinzeichnendes Vorwallsilikon. Mit visio.sil fix können die Interdentalräume und die Zahnfleischmodellation der Wachsaufstellung perfekt bis ins Detail abgeformt werden. Nach der Herstellung der Restauration muß nur noch hochglanzpoliert werden, was viel Zeit und Arbeit spart.



haptosil D (Knetsilikon)
haptosil D ist ein additionsvernetzendes Knetsilikon mit einer Härte von 90 Shore A für die Herstellung von exakten und stabilen Vorwällen.
haptosil D wird meist in Kombination mit den anderen visio.sil Silikonen eingesetzt um diesen mehr Stabilität zu verleihen.



Polymerisations-Multitalent für Praxis und Labor.
Für die Verarbeitung von Verblendmaterialien und dentalen Werkstoffen wurde die bre.Lux Power Unit entwickelt. Dieses Lichtpolymerisationsgerät besitzt einen Wellenlängenbereich von 370 nm bis 500 nm. Die LEDs verfügen über eine Lebensdauer von 20.000 Stunden.



Das visio.lign Toolkit ist für die Ausarbeitung von Composites und visio.lign Verblendungen optimiert und garantiert ein perfektes Finish.
Die Kombination mit den Materialien des visio.lign Verblendsystems und dem visio.lign Toolkit ergibt plaqueresistente und farbbeständige Oberflächen, welche in Qualität und Beständigkeit einer Keramik entsprechen.

Arbeitsschritte

Ästhetikanprobe



Auswahl der passenden Form und Farbe.



novo.lign Verblendschale bei Bedarf im cervikalen Bereich dünn schleifen.



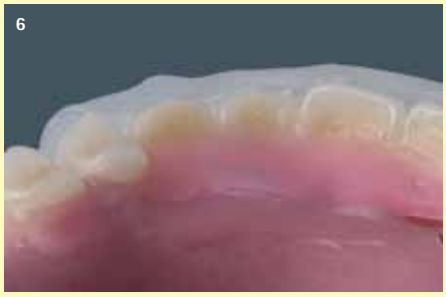
Hinterlegen der Verblendschale mit zahnfarbenem Wachs, beauty setup Wachs.



Fertiggestellte Ästhetik-aufstellung

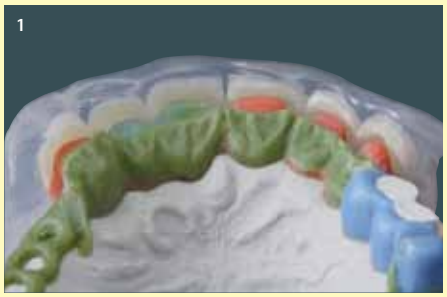


Einprobe, Überprüfung und ggf. Korrektur.



Fixierung der Ästhetik-aufstellung mit dem transparenten visio.sil Vorwallsilikon.

Gerüstmodellation



Mit Hilfe des Vorwalls kann die Gerüstmodella-tion perfekt umgesetzt werden.

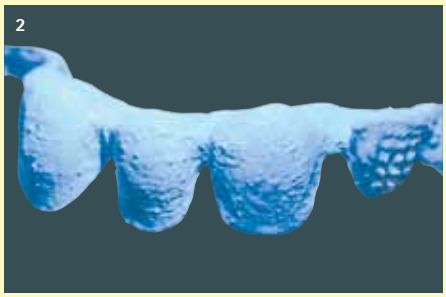


Das optimal gestaltete Me-tallgerüst

Gerüstkonditionierung



Konditionierung mit MKZ Primer.



Opaker auftragen und mit Licht polymerisieren.

Arbeitsschritte

Verklebung



Verblendschalen wurden mit 110µm Aluminiumoxid abgestrahlt.



visio.link dünn auftragen und mit Licht polymerisieren.



combo.lign auf Schaleninnenseite auftragen.



Materialüberschuss verstreichen und anschließend mit Licht polymerisieren.

Finish mit crea.lign



Nach dem Verkleben wird crea.lign approximal aufgetragen.



Gestalten des palatinalen Bereichs mit crea.lign.



Individuelle Gestaltung des rot-weiß Bereichs.



Das Zwischenhärten des crea.lign kann mit einer Handlampe geschehen.

Ausarbeiten



Vorpolitur mit Abraso-Fix Bürste und Acrypol.



Hochglanzpolitur mit Baumwollschwabbel und Abraso-Starglanz.

novo.lign A Verblendschalen



novo.lign A (anterior) Verblendschale

Die novo.lign Verblendschalen wurden in Schichtung und Design dem natürlichen Zahn nachempfunden. Trotz der sehr dünnen und grazilen Gestaltung der Verblendschalen ist es gelungen die Merkmale wie Mamelons und Schichtung in die Verblendschalen einzuarbeiten.

novo.lign A Verblendschalen:
- Facettenstärke im cervicalen und zentralen Bereich 1 mm
- 10 OK Formen
- 3 UK Formen



Alle Designs der novo.lign A Verblendschalen sind als 6er-Garnituren, als Schneidezahn-Garnituren und als Eckzahn-Garnituren erhältlich.

Somit lassen sich Fallbezogen Verblendschalen, z.B. als Eckzahn-Set mit den 4er-Schneidezähnen neo. lign kombinieren.

Zudem können die 2er-Eckzahn Verblendschalen größeren Designs, z.B l47, mit den Schneidezahn Verblendschalen anderen Designs, z.B. l45, kombiniert und ergänzt werden.

Thermo-Pen



Der Thermo-Pen
ist ein Heißluftgebläse mit Piezo-Technik ohne offene Flamme. Somit können die Verblendschalen erhitzt werden ohne Gefahr zu laufen, dass diese verbrennen. Die notwendige Temperatur um die Verblendschalen zu verformen liegt bei ca. 250° C. Durch das Aufdehnen können z.B. Teleskopkronen besser abgedeckt werden.

Thermo-Pen
1 Stück
REF 110 0147 0

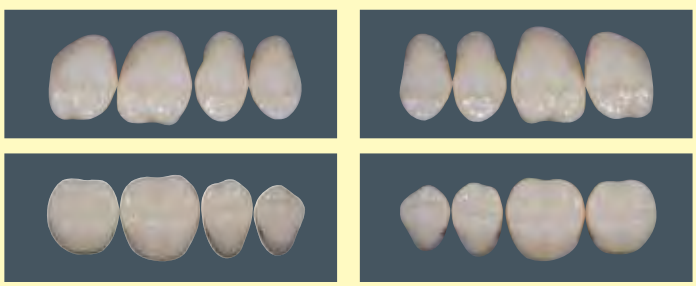


Die novo.lign Verblendschale wird mit dem Thermo-Pen erhitzt.



Die heiße Verblendschale wird aufgebogen.

novo.lign P Verblendschalen, G-Form

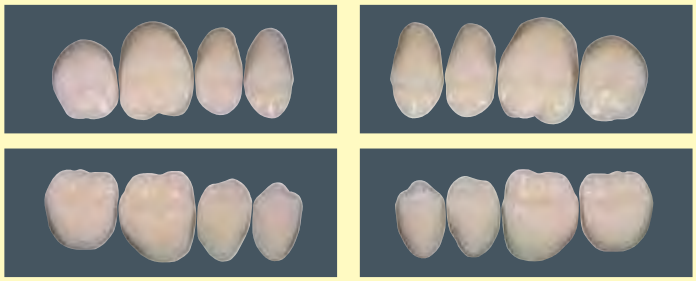


novo.lign P (posterior) Multifunktionelle Verblendschale G-Form

Die novo.lign P (posterior) Verblendschalen zeichnen sich durch ihre multifunktionelle Kauflächengestaltung aus. Dies ermöglicht die Umsetzung sämtlicher Okklusionskonzepte.
In die novo.lign P Verblendschalen wurde ebenfalls die Schichtung natürlicher Zähne übertragen.

novo.lign P Multifunktionelle Verblendschalen:
- Facettenstärke im cervicalen und zentralen Bereich 1,2 mm
- 2 Größen G3 und G4 für OK und UK

novo.lign P Verblendschalen, W-Form

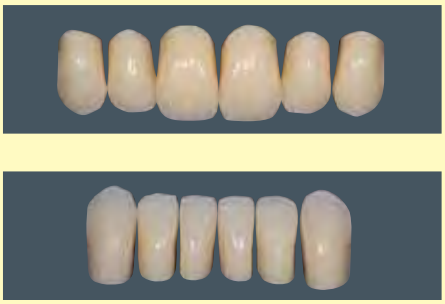


novo.lign P (posterior) Verblendschale für Kronen- und Brückentechnik W-Form

Die novo.lign P (posterior) Verblendschale W-Form wurde speziell für die Kronen- und Brückentechnik entwickelt . Diese Verblendschalen sind voluminöser, größer und ermöglichen das Abdecken von großen Zahnstümpfen. Trotz der geringeren Schichtstärke gegenüber der G3 und G4 Form konnte die Schichtung beibehalten werden.

novo.lign P Verblendschale für Kronen- und Brückentechnik:
- Facettenstärke im cervicalen und zentralen Bereich 0,8 mm
- 3 Größen W3, W4 und W5 für OK und UK

neo.lign A Vollzähne

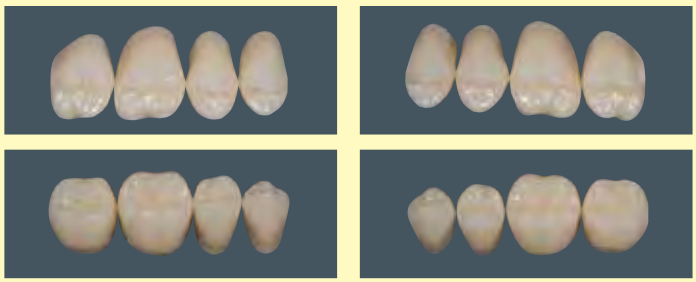


neo.lign A (anterior) Vollzahn

Der Ursprung der visio.lign Entwicklung sind natürliche Zähne. Die lebendige Gestaltung der novo.lign Verblendschalen wurde auf die neo.lign Vollzähne übertragen. neo.lign anterior und posterior sind die konsequente Ergänzung im visio.lign Verblendsystem in Farbe, Form und Schichtgestaltung. Harmonie in Perfektion, für die partielle Prothetik, Geschiebetechnik und Implantatprothetik.

neo.lign A Vollzahn:
- 9 OK Frontzahngarnituren
- 3 UK Frontzahngarnituren

neo.lign P Vollzähne, G-Form

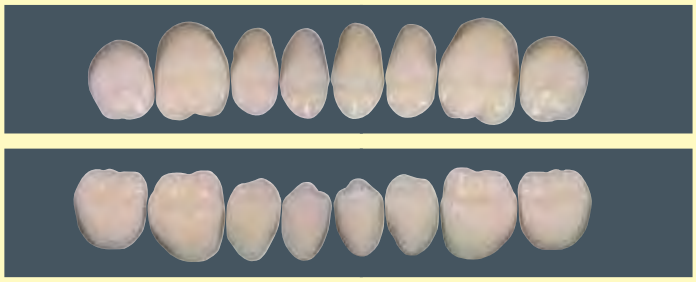


neo.lign P (posterior) Multifunktioneller Vollzahn G-Form

Der neo.lign P (posterior) Vollzahn ist die Ableitung der novo.lign P Verblendschale. Das Multifunktionelle Kauflächendesign wurde auf die neo.lign P Vollzähne übertragen und ermöglicht so auch das Umsetzen aller bekannten Okklusionskonzepte.

neo.lign P Vollzahn, G-Form:
- 3 Größen G2, G3 und G4 für OK und UK

neo.lign P Vollzähne, L-Form

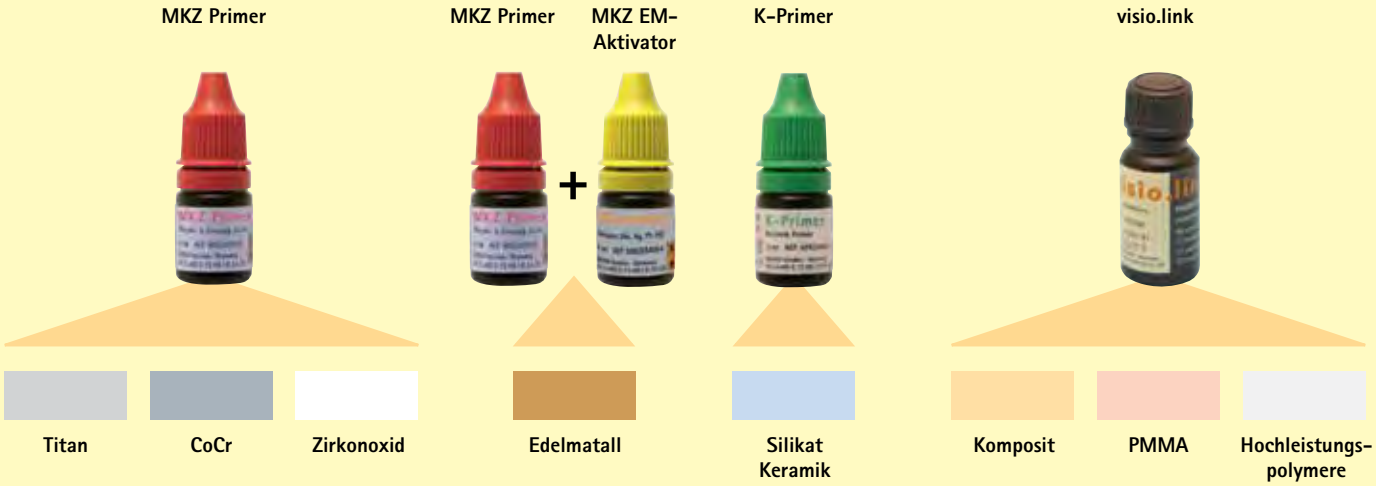


neo.lign P (posterior) Vollzahn für lingualisierte Aufstellung L-Form

Der neo.lign P (posterior) Vollzahn L-Form wurde speziell für die lingualisierte Aufstellung entwickelt. Mit dieser L-Form ist es möglich innerhalb kürzester Zeit eine lingualisierte Aufstellung ohne Einschleifen zu erstellen.

neo.lign P Vollzahn, L-Form:
- 3 Größen L2, L3, L4 für OK und UK

Indikationen der visio.lign Primer



Die erzielten Verbundfestigkeiten aller oben genannten Primer sind deutlich höher als 5 MPa Mindestanforderung (DIN EN ISO 10477).
Siehe Grafik Seite 298.

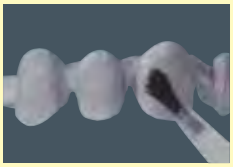
MKZ Primer und MKZ EM-Aktivator



MKZ Primer
4 ml
REF MKZ02004

MKZ EM-Aktivator
4 ml
REF MKZEM004

MKZ Primer und MKZ EM-Aktivator Gerüst-Konditionierung.
Die Ausgearbeiteten Metallgerüste (NEM/EMF/CoCr/EM) müssen mit 110 µm Aluminiumoxid bei 3-4 bar und Zirkongerüste bei max. 2 bar abgestrahlt werden. Die Gerüste dürfen nicht mit dem Dampfstrahler abgedampft werden. Die Reinigung kann mit Alkohol und einem sauberen Pinsel erfolgen. Beim Trockenblasen mit Pressluft ist darauf zu achten, dass die Pressluft frei von Öl ist. Den MKZ Primer mit einem Pinsel auf das Gerüst auftragen und vollständig trocknen lassen, danach den gewünschten Opaker auftragen.
Bei der Konditionierung von Edelmetallgerüsten/ edelmetallreduzierten Gerüsten müssen MKZ Primer und MKZ EM-Aktivator im Mischungsverhältnis 1:1 gemischt und anschließend aufgetragen werden.



MKZ Primer / MKZ EM-Aktivator auftragen und trocknen lassen. Anschließend kann der Opaker aufgetragen werden.

combo.lign Opaquer



Der combo.lign Opaquer kann individuell eingesetzt werden, entweder rein lichthärtend oder dualhärtend, in dem der Katalysator im Verhältnis 1:1 zur Basispaste dazu gemischt wird. Wir empfehlen bei mechanischen Retentionen die Dualhärtung um das Durchhärten des Opakers zu gewährleisten.
REF siehe Bestellschein.



Auftragen des combo.lign Opaquers mit einem geeigneten Pinsel (Opakerpinsel).



Lichthärten des combo.lign Opaquers. Nach jeder Schicht sollte 180 Sek. polymerisiert werden.

visio.link



visio.link
10 ml
REF VLPMMA10

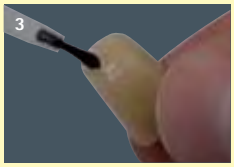
visio.link-Verblendschalen-Konditionierung.
Die Verblendschalen müssen mit 110 µm Aluminiumoxid bei 2 bis 3 bar abgestrahlt werden. Verblendschale nicht mit Dampfstrahler reinigen. Mit visio.link werden die novo.lign Verblendschalen dünn bestrichen, dabei ist es sehr wichtig, dass nur eine sehr dünne Schicht aufgetragen wird, ansonsten wirkt sich die zu dicke Schicht negativ auf den Haftverbund aus. Nach dem Auftragen des visio.link und der 90 Sek. Polymerisation (Lichtwellenbereich 370-400 nm) sollte die Oberfläche trocken sein und einen seidenmatten Glanz besitzen.



novo.lign Verblendschale bei Bedarf im cervikalen Bereich dünn schleifen.



novo.lign Verblendschale mit 110µm Aluminiumoxid bei 2-3bar Druck abstrahlen.



visio.link dünn auftragen und 90 Sek. polymerisieren.



Ein seidenmatter Glanz zeigt, dass das visio.link nicht zu dick aufgetragen wurde. Zu dicken Auftrag unbedingt vermeiden.

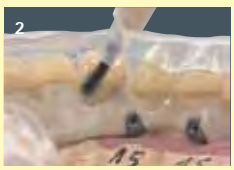
combo.lign Befestigungskomposit



Das dualhärtende combo.lign härtet chemisch und durch Licht aus. Um die max. Endhärte zu erreichen muss combo.lign 180 Sek. im Lichthärtegerät polymerisieren. Mit combo.lign kann ein Klebespalt von 40 µm – 2 mm aufgefüllt werden. combo.lign sollte immer mit crea.lign abgedeckt werden, weil es sich schlecht bearbeiten und polieren lässt.
REF siehe Bestellschein.



Einbringen des combo.lign in die konditionierte Verblendschale.



Den Überschuss verstreichen oder entfernen.



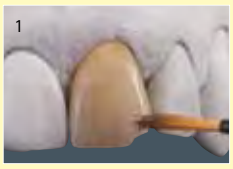
Ca.10 Sek. anhärten pro Zahn, den Vorwall abnehmen und 180 Sek. Endpolymerisation im Lichthärtgerät.

K-Primer



K-Primer
3 ml
REF APK25003

K-Primer-Verblendkeramik-Konditionierung.
Die Verblendkeramik muss mit 110 µm Aluminiumoxid bei max 2 bar abgestrahlt oder mit einem Diamantschleifer (trocken) aufgeraut werden. Das Gerüst darf nach dem Abstrahlen/Aufrauen nicht mit dem Dampfstrahler gereinigt werden! Eventuelle Verunreinigungen mit Hilfe von Alkohol und eines sauberen Pinsels entfernen. Mit Hilfe des K-Primers wird der Haftverbund von Verblendkeramik zu crea.lign hergestellt. Sowohl der K-Primer als auch crea.lign dürfen auch intraoral oder extraoral angewendet werden. So ist es möglich Abplatzungen an Keramikverblendungen schnell und einfach zu reparieren.



Bereich um die Abplatzung mit 110 µm Aluminiumoxid bei 2 bar Druck abstrahlen, oder mit Diamantschleifkörper (trocken) anrauen. Nun wird der K-Primer großzügig aufgetragen, ca. 30 Sek. ablüften lassen.



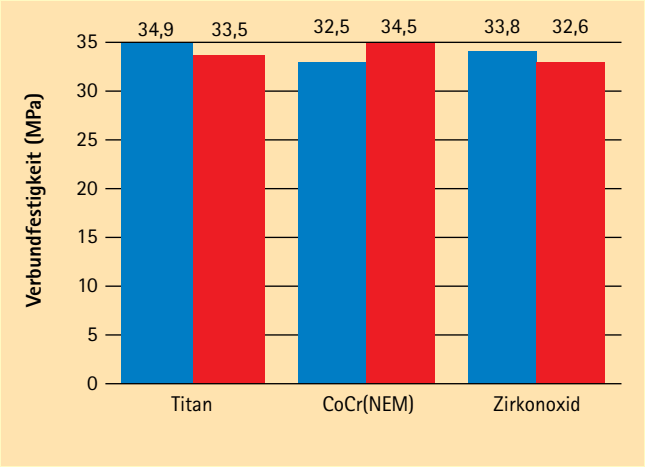
Nach dem Auftrag des passenden crea.lign Materials und der anschließenden Politur ist kein Übergang an der reparierten Stelle zu erkennen.

Verbundfestigkeitsprüfungen

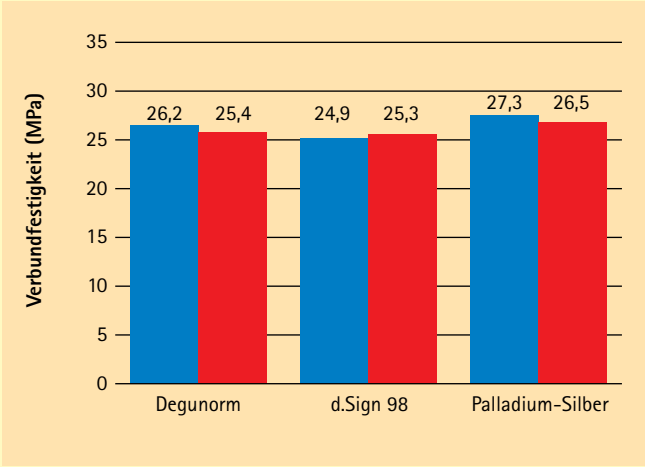
Verbundfestigkeit nach DIN EN ISO 10477 / Uni Jena
Mindestanforderung 5 MPa



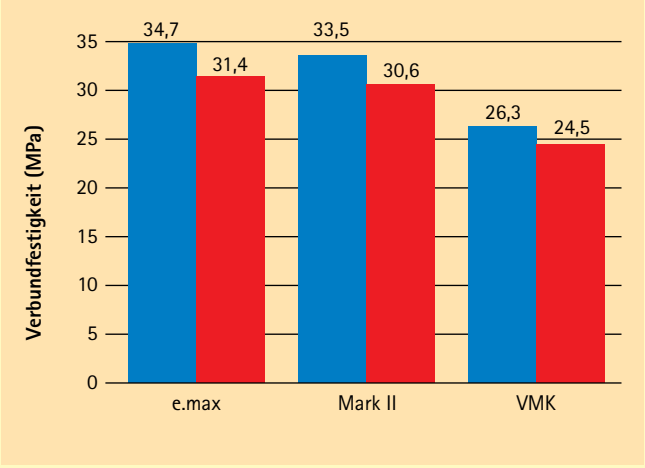
Haftverbund combo.lign (Befestigungskomposit) zu Verblendkomposit, MKZ Primer



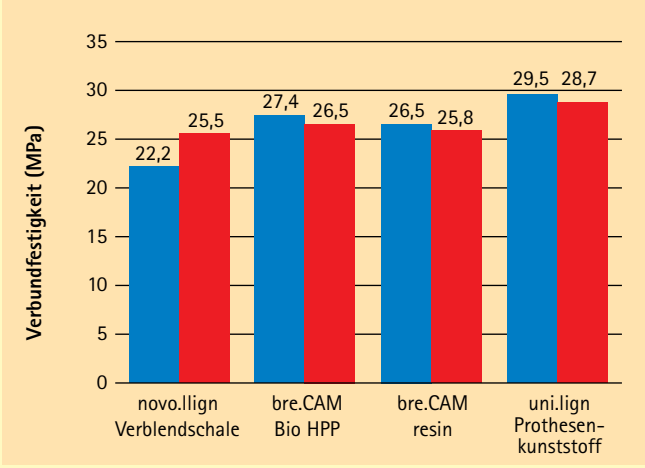
Haftverbund combo.lign (Befestigungskomposit) zu Verblendkomposit, MKZ Primer + MKZ II Primer



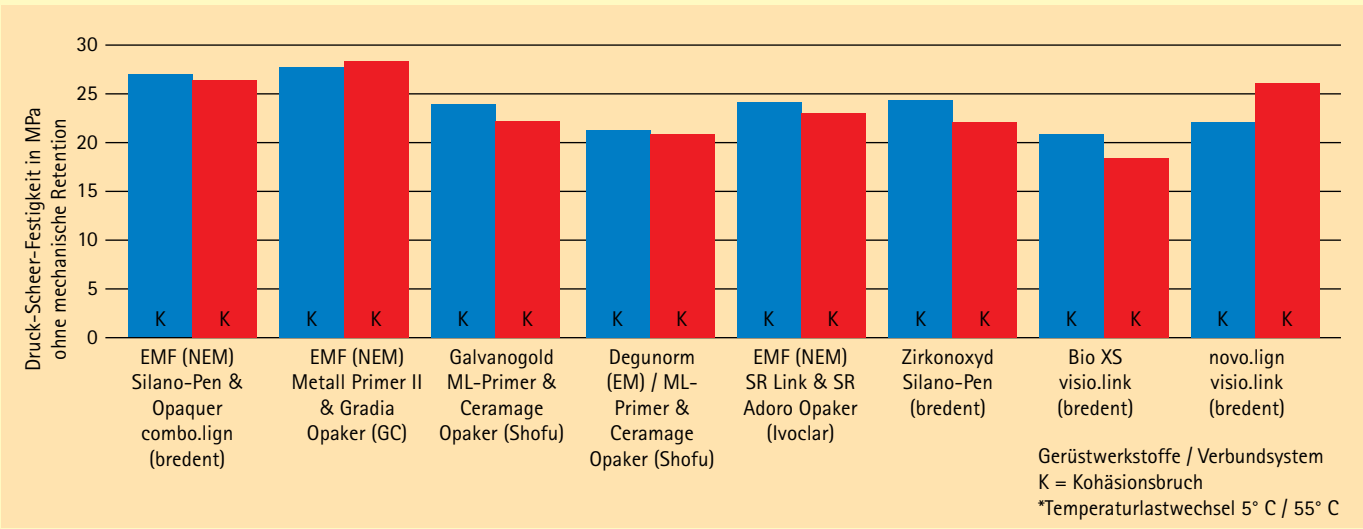
Haftverbund combo.lign (Befestigungskomposit) zu Verblendkeramik K-Primer



Haftverbund Komposit (combo.lign/crea.lign) zu Kunststoffen visio.link



Haftverbund combo.lign (Befestigungskomposit) zu Mitbewerbern



crea.lign Verblendmaterial



Mit crea.lign erfolgt die finale Gestaltung/Formgebung der Verblendung.
Die Schichtstärke von crea.lign sollte 1mm, ohne Zwischenhärtung, nicht überschreiten. Zur Reparatur von z.B. Keramikverblendungen, darf crea.lign direkt im Patientenmund angewendet werden.
crea.lign kann aus der Spritze oder mit Hilfe eines Pinsels aufgetragen werden.

Die Verwendung von crea.lign Modelling Liquid erleichtert den Auftrag mit dem Pinsel und optimiert das Modellieren der Interdentalräume. Alle crea.lign Massen können untereinander gemischt werden.
Zum individualisieren stehen verschiedene Incisal-, Hals-, Dentin- und Gingivamassen zur Verfügung.
Mit dem rein lichthärtenden crea.lign Opaker werden die Gerüste in der entsprechenden Zahnfarbe abgedeckt.
REF siehe Bestellschein.



crea.lign Modelling Liquid
10ml
REF CLFMOD10

crea.lign auftragen:



Nach dem Verkleben der novo.lign Verblendschalen wird crea.lign im approximalen und cervikalen Bereich aufgetragen.



Im palatinalen Bereich wird mit crea.lign die Zahnform ergänzt.

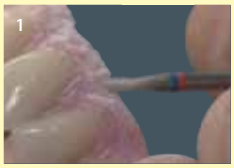


Die individuelle Gestaltung im Rot-Weiss Bereich wird mit den crea.lign GUM Massen erreicht.



Nach jedem Auftrag muss zwischenpolymerisiert werden. Dies kann mit einer Handlampe geschehen. Die Finale Polymerisation wird im Lichtpolymerisationsgerät bre.lux Power Unit durchgeführt.

crea.lign ausarbeiten:



Ausarbeiten mit Hartmetallfräse.



Vorpolitur mit Abraso-Fix Bürste und Acrypol Vorpolierpaste.



Vorpolitur mit Ziegenhaarbürste und Acrypol Vorpolierpaste.

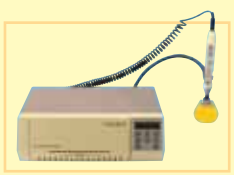


Hochglanzpolitur mit Baumwollschwabbel und Abraso Starglanz Politur.

Zubehör:



MagicBrush
Größe 2
2 Stück
REF 390 M002 0



bre.Lux Power Unit
REF 140 0097 0



Composite Ausarbeitungsset
inkl.
Polierpaste Acrypol
Abraso-Starglanz
Hochglanzpolierpaste
REF VLTOOLKIT

crea.lign Verblendmaterial

Inverse Layering Technik
Herstellen von Veneers (Non-Präp-Technik) mit crea.lign Komposit



Das vorbereitete Meistermodell mit herausnehmbaren Stümpfen



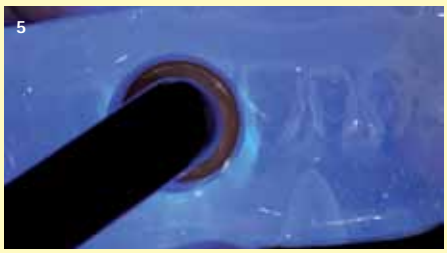
Morphologische Wiederherstellung der Frontzähne aus Wachs.



Herstellung des Silikonvorwalls mit visio.sil ILT der separierten Stümpfe mit der Wachsmodellation.



Schneidemasse E2 wird mit einem Pinsel in den Vorwall aufgetragen.



Lichthärtung für ca. 5 Sek. nach jedem Schichtauftrag.



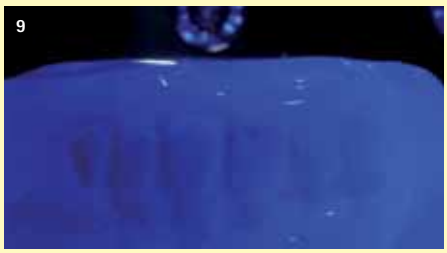
Auftragen der Effektmassen, um Kontrastbereiche zu schaffen, Lichhärtung ca. 5 Sek.



Opaleszierende Effekte mit den Massen Incisal opal und Incisal blue, Lichthärtung ca. 5 Sek.



Auftragen des Dentins, anschließend wird der Vorwall auf dem Modell zur Lichthärtung platziert.



Finale Lichtpolymerisation 360 Sek. in der bre.Lux Power Unit.



Die Transluzenz der fertigen crea.lign Veneers ist hervorragend.



Die Ausgangssituation.



Die Veneers in situ nach der definitiven Befestigung.

Technik und Bilder: Vincenzo Musella.
Klinischer Fall: Dott.sa Cinzia Barbieri, Modena – Italy.

haptosil D





haptosil D
Komponente A und B
je 1300 g
REF 540 0118 0
je 7500 g
REF 540 0119 0

haptosil D additionsvernetzendes Knetsilikon
haptosil D ist mit einer Härte von 90 Shore A für die Herstellung von exakten und stabilen Vorwällen ideal.
Auch die Herstellung von Modellen für Reparaturen und Erweiterungen ist in kurzer Zeit möglich. Dadurch entsteht eine enorme Zeiteinsparung gegenüber der herkömmlichen Modellherstellung.

visio.sil



visio.sil
50 ml
REF 540 0120 0
Mischkanülen visio.sil
12 Stück
REF 320 0045 7

visio.sil transparentes Vorwallsilikon.
Mit visio.sil (Härte ca. 60 Shore A) werden lichtdurchlässige Vorwälle hergestellt, mit dessen Hilfe die novo.lign Verblendschalen auf das entsprechende Gerüst verklebt werden. Um einem visio.sil Vorwall mehr Stabilität zu verleihen, kann eine Kombination mit haptosil D (Härte ca. 90 Shore A) Vorwallsilikon hergestellt werden.



Der haptosil D Vorwall wird wie ein Bilderrahmen gestalltet.



Mit visio.sil wird der Vorwall ergänzt.



Mit einem in Spülmittel getauchten Finger wird der Vorwall glattgestrichen.



Das licht kann den Vorwall durchdringen, das garantiert eine sichere Verklebung der Verblendschalen.

visio.sil ILT



visio.sil ILT
50 ml
REF 540 0140 0
Mischkanülen visio.sil
12 Stück
REF 320 0045 7

visio.sil ILT (Inverse Layering Technik) transparentes Vorwallsilikon.
visio.sil ILT (Härte ca. 75 Shore A) wurde für die Inverse Layering- und die Küvettentechnik entwickelt. Bei dieser Technik werden z.B. Veneers hergestellt. Das Veneer wird dabei direkt in den Vorwall, in umgekehrter Reihenfolge geschichtet. Der visio.sil ILT Vorwall darf zum Verkleben der Veneers in den Patientenmund gegeben werden.



Die Ausgangssituation



Das Meistermodell in Gips



Das Wax up auf dem Meistermodell, bereit zur Herstellung des Vorwalls.



Der Vorwall wird mit dem noch weichen crea.lign in den Mund gesetzt.



Mit der Handlampe wird das crea.lign polymerisiert.



Fertiggestelltes, ästhetisches Preview / Vorschau der additional Veneers in Situ.

Technik und Bilder: Vincenzo Musella.

visio.sil fix



visio.sil fix
50 ml
REF 540 0130 0

visio.sil fix feinzeichnendes Vorwallsilikon.
visio.sil fix kann in Kombination mit anderen Vorwallsilikonen wie visio.sil, visio.sil ILT oder haptosil D angewendet werden.
visio.sil fix bildet die Interdentalräume/Oberflächen perfekt ab, so dass nur noch Hochglanz poliert werden muss. Durch die Saugwirkung des visio.sil fix muss kein Sekundenkleber verwendet werden um die Verblendschalen im Vorwall zu fixieren, so bleibt die Oberflächenstruktur der Verblendschalen erhalten.

visio.sil fix in Kombination mit haptosil D



visio.sil fix wird auf die Aufstellung aufgetragen.



haptosil D wird zusammengemischt und auf das noch weiche visio.sil fix gedrückt



In den Vorwall werden mit dem Vorwallbohrer Löcher gebohrt.



Das Licht dringt durch das Bohrloch und die Verblendschale.

visio.sil fix in Kombination mit visio.sil



visio.sil fix wird auf die Aufstellung aufgetragen.



Das visio.sil wird auf das noch weiche visio.sil fix aufgetragen



Die klar abgeformten Interdentalräume und Randbereiche sind deutlich zu erkennen.



Das Licht dringt durch den Vorwall.

Vorwallbohrer

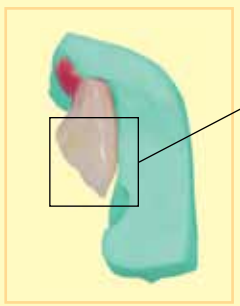


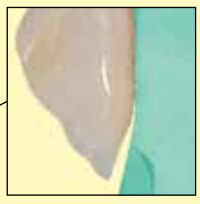
Vorwallbohrer
1 Stück
REF 330 0078 0

Die sicherste und genaueste Methode, um Konfektionszähne lagerichtig in Gips- und Silikonvorwällen zu fixieren.
Bei der herkömmlichen Methode werden Konfektionszähne inzisal/okklusal mit Klebewachs im Vorwall befestigt. Dabei besteht die Gefahr, dass durch die Kontraktion des Wachses der Zahn aus seiner Form herausgezogen wird und ein unerwünschter Spalt entsteht.
Die durch den Vorwall gebohrten Löcher ermöglichen es, Klebewachs auf die Konfektionszähne aufzutragen. Durch die Kontraktion des Wachses wird der Zahn in den Vorwall hineingezogen und absolut sicher gehalten.

Kein Sekundenkleber - kein Verziehen der Zähne im Vorwall!

herkömmliche Methode



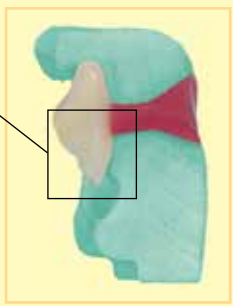


unerwünschter Spalt

mit Vorwallbohrer



höchste Passgenauigkeit



bredent group

Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

Rot-Weiss Ästhetikset



- nano-gefülltes crea.lign ermöglicht Farbstabilität und optimale Plaquebeständigkeit.
- visio.link sichert den dauerhaften Verbund von crea.lign zu allen PMMA- Prothesenkunststoffen universitär geprüft.

Sortiment

28-teilig
Rot-Weiss Ästhetikset
1 x Alumappe
8 x crea.lign
1 x GUM Opaquer
1 x visio.link
1 x MKZ Primer
1 x crea.lign Modelling Liquid
2 x Demoprothese
2 x MagicBrush Größe 2
1 x Schichtanleitung
1 x Einhandgriff
1 x Anmischblock
8 x Applikationskanülen
REF CLIGNSETG

- der vollvernetzte uni.lign Prothesenkunststoff ermöglicht eine perfekte chemische Anbindung an crea.lign und vermeidet sichtbare Übergänge und Nacharbeit.
- da crea.lign frei von gemahlenem Dentalglas ist, erreicht es mit einem Ra Wert von 0,03 µm eine identische Oberflächengüte wie Prothesenkunststoff, dies garantiert eine schnelle und einfache Politur.
- mit der gleichen Polierstrategie wie Prothesenkunststoff in nur 3 Minuten zum perfekten Hochglanz
- auch mit Keramik verblendete Brücken können mit dem Rot-Weiss Ästhetikset individualisiert werden.
- in nur 6 Schritten zu einer individuellen Rot-Weiss Ästhetik.
- ein Zahntechniker benötigt nur ca. 45 Minuten für die Individualisierung im Frontzahnbereich.
- alle erforderlichen Materialien inklusive Schritt für Schritt Schichtanleitung sind in diesem Set enthalten.
- elegante Alumappe zur Präsentation bei Patienten und Zahnärzten.
- zwei Demoprothesen liegen dem Set bei, eine kann individualisiert werden um Patienten und Zahnärzten den Unterschied zur Kassenleistung zu verdeutlichen.

visio.lign Zahnschrank



Sortiment

10-teilig
visio.lign Zahnschrank
1 x visio.lign Zahnschrank
1 x Schubladeneinsatz crea.lign
8 x Schubladeneinsatz novo.lign A
REF VLIGNBOX1

visio.lign Set 2



Sortiment

43-teilig
visio.lign Set 2
1 x visio.lign Zahnschrank
1 x visio.link
1 x combo.lign
8 x novo.lign P Seitenzahngarnituren
10 x novo.lign A Frontzahngarnituren
10 x Mischkanülen combo.lign
8 x Schubladeneinsatz novo.lign A
4 x Schubladeneinsatz novo.lign P
REF VLIGNSET2

visio.lign Set 3



Sortiment

61-teilig
visio.lign Set 3
1 x visio.lign Zahnschrank
1 x visio.link
1 x combo.lign
1 x Opaquer combo.lign
1 x Opaquer Katalysator
2 x crea.lign
8 x novo.lign P Seitenzahngarnituren
10 x novo.lign A Frontzahngarnituren
2 x Einhandgriff
10 x Mischkanülen combo.lign
10 x Applikationskanülen
8 x Schubladeneinsatz novo.lign A
4 x Schubladeneinsatz novo.lign P
1 x Schubladeneinsatz Opaquer combo.lign
1 x Schubladeneinsatz crea.lign/Einhandgriff
REF VLIGNSET3

novo.lign A und P Verblendschalen



Sortiment

21-teilig
novo.lign A und P Verblendschalen
1 x Alumappe
12 x novo.lign A Frontzahngarnitur
8 x novo.lign P Seitenzahngarnitur
REF VLIGNPRVN

neo.lign A und P Vollzähne



Sortiment

25-teilig
neo.lign A und P Vollzähne
1 x Alumappe
12 x neo.lign A Frontzahngarnitur
12 x neo.lign P Seitenzahngarnitur
REF VLIGNPRVTI

Sortiment

24-teilig
neo.lign A und P Vollzähne
12 x neo.lign A Frontzahngarnitur
12 x neo.lign P Seitenzahngarnitur
REF NLUPSET2

Opaquer Set



Sortiment

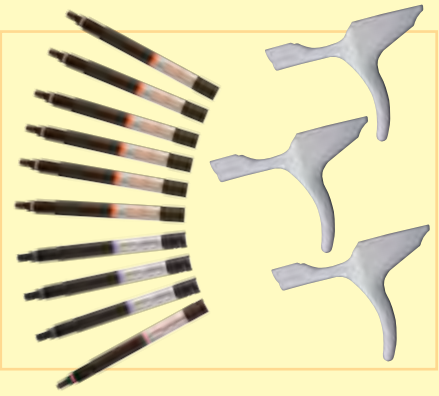
7-teilig
Opaquer Set
1 x Opaquer combo.lign light
1 x Opaquer combo.lign medium
1 x Opaquer combo.lign intensiv
1 x Opaquer combo.lign GUM
2 x Opaquer Katalysator
1 x Schubladeneinsatz Opaquer combo.lign
REF OLIGNSET1

crea.lign Sets



Sortiment

46-teilig
crea.lign Set
10 x crea.lign
2 x crea.lign Stains
1 x crea.lign Modelling Liquid
1 x Spritzenhalter
12 x Einhandgriff
20 x Applikationskanülen
REF CLIGNSET12



Sortiment

13-teilig
crea.lign Set
10 x crea.lign
3 x Einhandgriff
REF CLIGNSETN

visio.lign Toolkit



Komposite Ausarbeitungsset
REF VLTOOLKIT

Im Set enthalten:
Polierpaste Acrypol
für Verblendkunststoffe
170 g
Abraso-Starglanz
Hochglanzpolierpaste
50 ml

Das visio.lign Toolkit ist für die Ausarbeitung von Composites und visio.lign Verblendungen optimiert und garantiert ein perfektes Finish.
Die Kombination mit den Materialien des visio.lign Verblendsystems und dem visio.lign Toolkit ergibt plaqueresistente und farbbeständige Oberflächen, welche in Qualität und Beständigkeit einer Keramik entsprechen.

- Fräsen mit Hinterschliff sorgen für eine glatte Oberfläche und weniger Polieraufwand
- Vorpolier- und Hochglanzpolierpaste sind im Set enthalten
- unterschiedlich hohe Werkzeuganordnung, um diese besser greifen zu können
- herausnehmbare Glasdose, um das Austrocknen der Hochglanzpolierpaste zu verhindern
- aufgedruckte Piktogramme und Bestellnummern zur besseren Übersichtlichkeit
- drei freie Plätze für weitere Instrumente

Geeignete Lichtpolymerisationsgeräte

Polymerisationszeiten für visio.link, combo.lign und crea.lign

Hersteller	Produktname	Wellenlänge in nm *	Polymerisationszeit visio.link	Polymerisationszeit combo.lign	Polymerisationszeit crea.lign
bredent	bre.Lux Power Unit	370 - 500	90 Sek.	180 Sek.	6 Min.
Dentsply / Degudent	Triat, Triat 2000 Eclipse	400 - 500 k.A.	3 Min. 60 Sek.	6 Min. 180 Sek.	10 Min. 6 Min.
Heraeus Kulzer	Dentacolor XS, Uni XS Heraflash	320 - 520 320 - 520	90 Sek. 90 Sek.	180 Sek. 180 Sek.	6 Min. 6 Min.
GC	Laboligth LV-III	380 - 490	2 Min.	5 Min.	10 Min.
Ivoclar Vivadent	Targes Power Ofen Lumanat 100	400 - 580 400 - 580	4 Min. 4 Min.	180 Sek. 180 Sek.	8 Min. 6 Min.
Schütz Dental	Spektra 2000	310 - 500	2 Min.	180 Sek.	6 Min.
Shofu Dental	Solitilite EX	400 - 550	90 Sek.	180 Sek.	6 Min.
Kuraray Dental	CS 110	k.A.	2 Min.	5 Min.	8 Min.
Hager & Werken	Speed Labolight	320 - 550	90 Sek.	180 Sek.	8 Min.
3M ESPE	Visio BETA (neu P1 - P4) Visio BETA (alt U0 - U3)**	400 - 500 400 - 500	> 4 Min. (P2) 7 Min. (U1, U3)	7 Min. (P2) 15 Min. (U0)	15 Min. (P1) 15 Min. (U0)

* Herstellerangaben ** neuer Lampensatz empfehlenswert

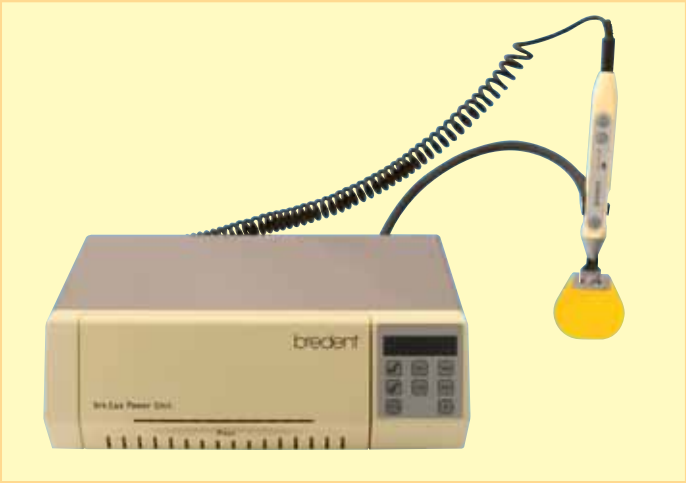
bre.Lux Polymerisationszeiten

		bre.Lux LED N (Handlampe)		bre.Lux Power Unit (Standgerät)		
Hersteller	Produkt	Finale Polymerisation	Fixierung/ Anhärtung	Zwischenpolymerisation (Schichten)	Finale Polymerisation	Angelierfunktion/ Reduktion
bredent	visio.link	30 s	-	-	90 s	40 s 50 %)
bredent	combo.lign	X	15 s	120 s	180 s	-
bredent	crea.lign	X	15 s	180 s	360 s	20 s (50 %)
bredent	Opaquer combo.lign	X	15 s	180 s	180 s	-
bredent	Ropak UV	X	-	180 s***	360 s	-
bredent	Kompaktopaker	X	-	180 s***	360 s	-
bredent	Kompaktopaker zahnfarben UV	X	-	180 s	360 s	-
bredent	compoForm UV	30 s	15 s	-	180 s	-
bredent	Löffelmaterial UV*	X	X	90 s	2 x 180 s	40 s (50 %)
bredent	Stumpflack lichthärt.	30 s**	15 s	90 s	180 s	20 s (50 %
bredent	SERACOLL UV	15 s	15 s	-	90 s	-
bredent	Qu-connector	30 s	-	-	90 s	40 s (50 %)
Heraeus	Signum	X	-	180 s	360 s	20 s (50 %)
Heraeus	Palatray XL	X	-	90 s	2 x 180 s	40 s (50 %)
Shofu	Solidex	X	-	180 s	360 s	20 s (50 %)
GC	Gradia	X	15 s	180 s	360 s	20 s (50%)
Wegold	S-Lay	-	-	180 s	360 s	20 s (50 %)
VITA	VITA VM LC Opaque	-	30 s	-	2 x 360 s	-
VITA	VITA VM LC Compos.	-	30 s	180 s	Zwischengl. bis max. 2mm 360 s	bis 1,5mm fixieren, 180s (50%)
Degudent	in:joy	-	-	180 s	360 s	20 s (50%)

180 s Polymerisationszeit
- nicht vorgesehen
X Kontraindikation

* Bei Löffelmaterial UV erfolgt die Polymerisation von beiden Seiten mit je 180 Sekunden. Die Anhärtung von 90 sec (Oberseite) ist optional, die finale Polymerisation beginnt dann mit der Unterseite ** bei nur einmaligem Auftrag *** Opaquer in zwei Schichten auftragen

bre.Lux Power Unit



Sortiment

bre.Lux Power Unit
bestehend aus
1 Polymerisations-gerät
1 bre.Lux LED N Handlampe mit Spiralkabel
1 bre.Lux UpDown
1 Flexschlauch
1 Netzkabel
REF 140 0097 0

Polymerisations-Multitalent für Praxis und Labor.

Für die Verarbeitung von Verblendmaterialien und dentalen Werkstoffen waren bisher immer mehrere Geräte notwendig. Mit bre.Lux wird erstmals die Verarbeitung aller gängigen Werkstoffe mit nur einem Geräte-Konzept realisiert.

Performance

- Fixierung / Anhärtung / Zwischenpolymerisation und finale Durchhärtung direkt am Arbeitsplatz in einem Gerät
- 370 - 500 nm decken den notwendigen Wellenlängenbereich ab, auch für die Handlampe
- Leistungsverzögerung und Reduktion maximieren die Eigenschaften und Ergebnisse dentaler Werkstoffe
- Anlaufverzögerung und Polymerisationszeit lassen sich einfach kombinieren
- großes Volumen für 2 Modelle, optimal und gleichmäßig ausgeleuchtet

Tastaturbelegung Licht-polymerisationsgerät

(1) Display
(2) 20 Sekunden mit 50% Leistung
(3) 40 Sekunden mit 50% Leistung
(4) Dauerfunktion mit 70% Leistung
(5) 90 Sekunden Vollleistung
(6) 120 Sekunden Vollleistung
(7) 180 Sekunden Vollleistung
(8) 360 Sekunden Vollleistung
(9) Dauerfunktion bei Vollleistung



Konstanz

Die Folientastatur ist mit verschiedenen Parametern vorbelegt. Auf der linken Seite: Reduzierte Leistung für die Startphase mit 20 und 40 Sekunden sowie bei Dauerbetrieb. Auf der rechten Seite: Vier vorgegebene Zeiten und Dauerbetrieb bei Vollleistung. Die Kombination, wie z.B. Start mit reduzierter Leistung, kann mit den programmierten Laufzeiten 60 bis 360 Sekunden – den Anforderungen entsprechend – kombiniert werden. Beispiel: 40 Sekunden mit reduzierter Leistung in Verbindung mit Gesamtlaufzeit 180 Sekunden bedeutet, dass die Gesamtlaufzeit von 180 um die 40 Sekunden reduziert wird und die Laufzeit unter Vollleistung dann noch 140 Sekunden beträgt.
Für die bredent-Produkte beachten Sie bitte die Anwendungsempfehlungen.

Tastaturbelegung Handlampe



(1) Dauerfunktion, Start/Stop (2) 15 Sekunden (3) 30 Sekunden

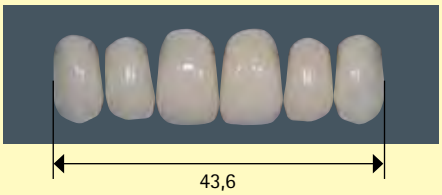


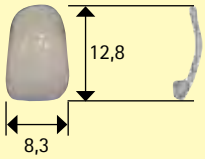
Energie

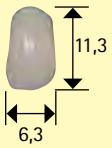
Bei dem bre.Lux Power Unit handelt es sich um ein LED Lichtpolymerisationsgerät mit insgesamt 21 Power LED's in 3 verschiedenen Leistungsstärken von 370 nm bis 500 nm. Die LED's verfügen über eine Lebensdauer von 20.000 Stunden.
Die Handlampe bre.Lux LED N (mit Spiralkabel) ist mit einem Leistungsbereich von 370 nm bis 500 nm ausgestattet. Der Flexschlauch – mit Aufnahmering für die Handlampe – dient als dritte Hand und ermöglicht ein zweihändiges Arbeiten.

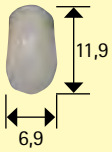
novo.lign A, OK Anterior Facette in cervicalem und zentralem Bereich 1 mm stark

C43



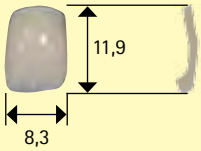


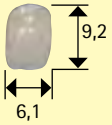


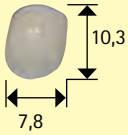


A44

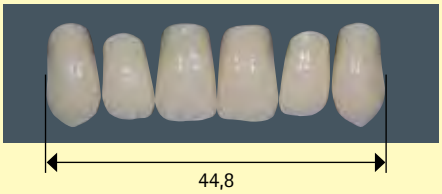


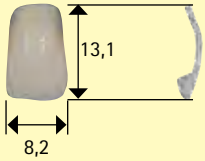


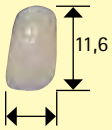


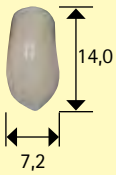


I45



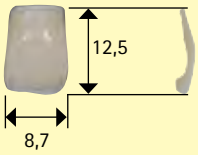


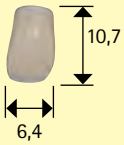


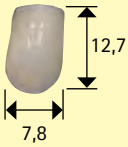


S46

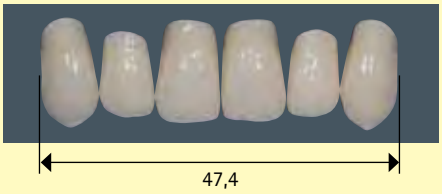


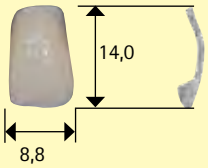




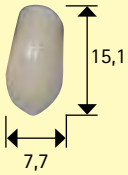


I47

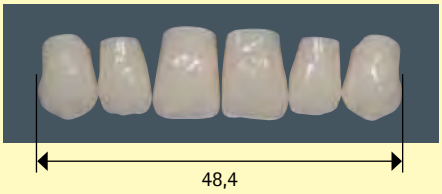


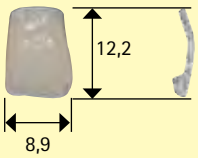


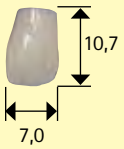


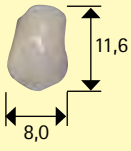


D48

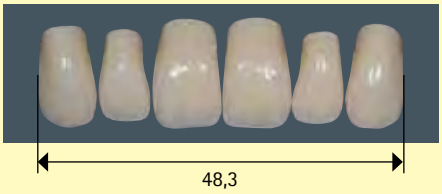




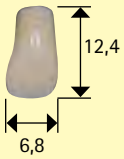


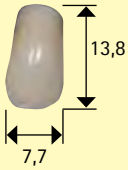


M48

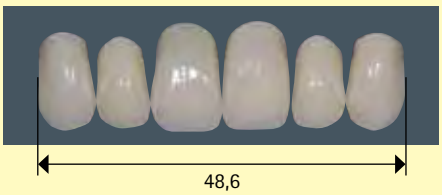


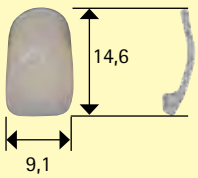


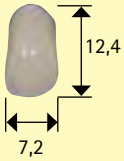


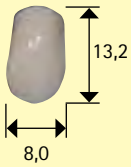


D49







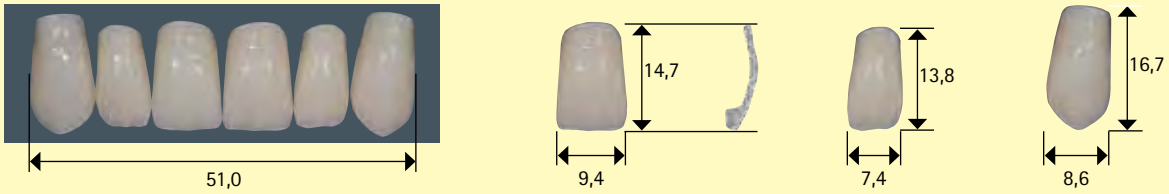


(Abbildungen 1:1, Maßangaben in mm)

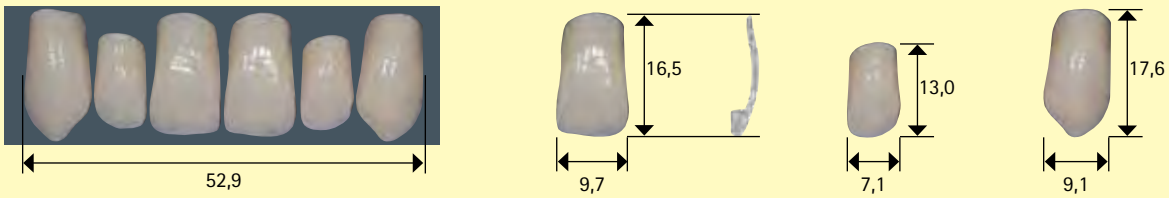
(Abbildungen 1:1, Maßangaben in mm)

novo.lign A, OK / UK Anterior Facette in cervicalem und zentralem Bereich 1 mm stark

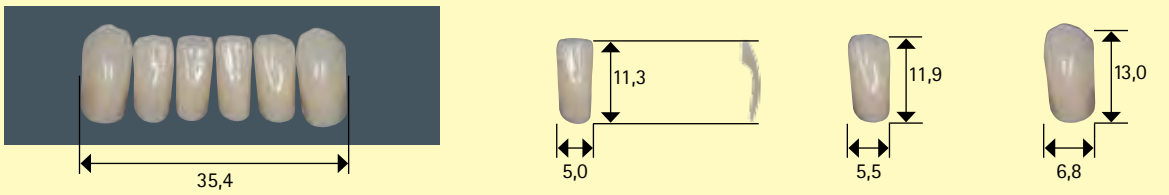
B51



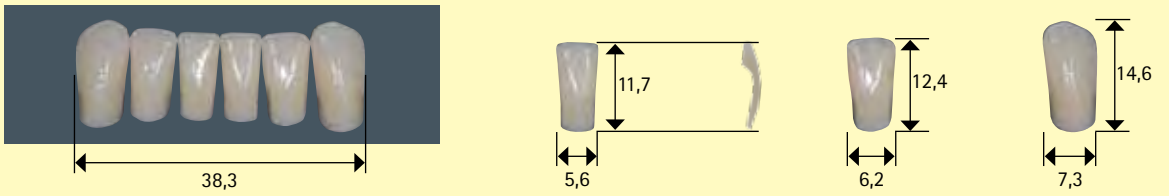
K53



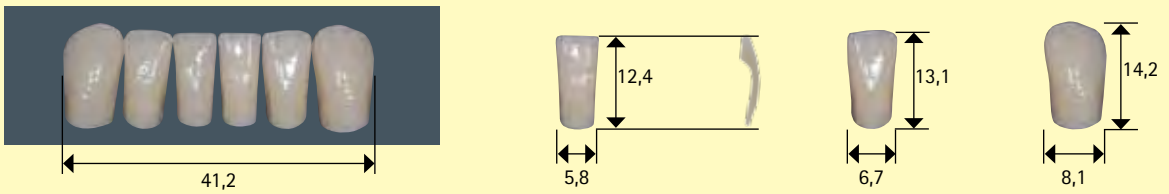
T35



D38

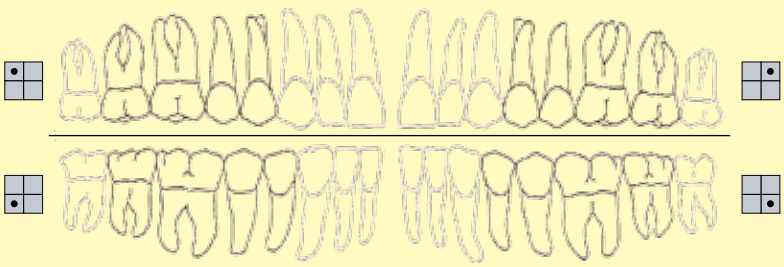


D41



novo.lign A, novo.lign P und combo.lign sind in den Farben des klassischen A-D Farbsystems sowie in der Bleachfarbe BL3 erhältlich.

Lieferung nach Quadrant



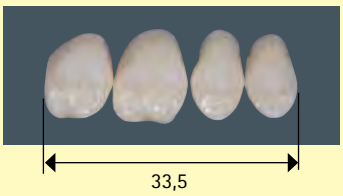
Kombinationstabelle

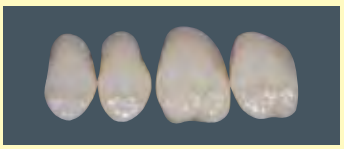
anterior OK	UK	posterior OK/UK
C43	T35	G3/W3
A44	T35	G3/W3
I45	T35	G3/W3
S46	T35/D38	G3/W3
I47	D38	G3/W4
D48	D38	G3/G4/W4
M48	D38	G3/G4/W4
D49	D38/D41	G3/G4/W4
B51	D41	G4/W5
K53	D41	G4/W5

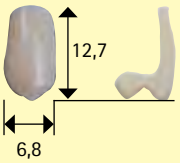
novo.lign P, OK / UK Posterior, G-Form Facette in cervicalem und zentralem Bereich 1 mm stark

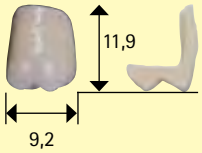
Multifunktionelle Verblendschalen

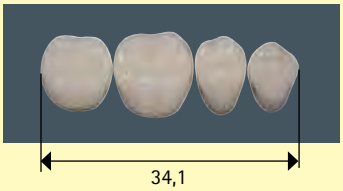
G3

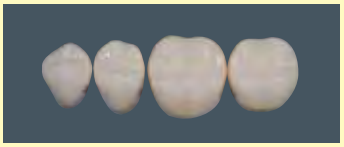


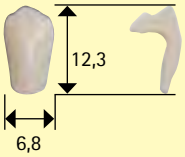


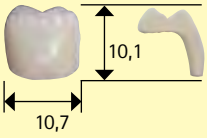




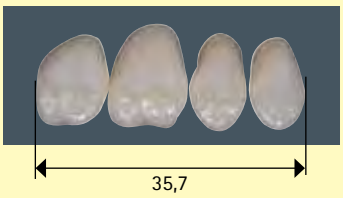


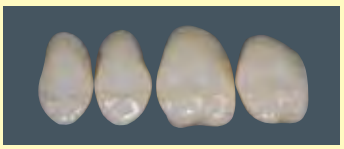


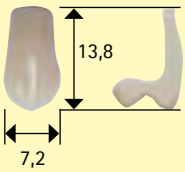


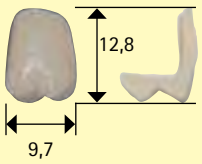


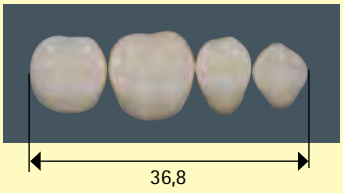
G4

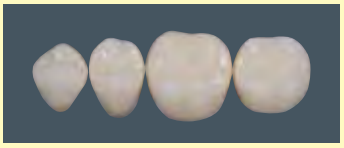


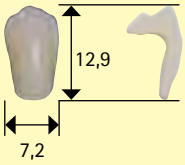


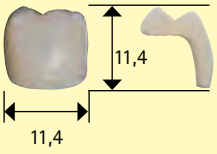










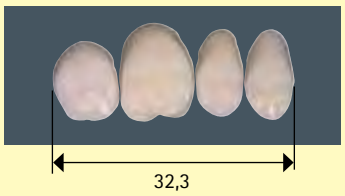


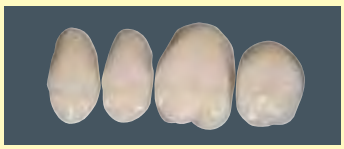
(Abbildungen 1:1, Maßangaben in mm)

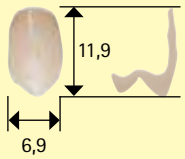
novo.lign P, OK / UK Posterior, W-Form Facette in cervicalem und zentralem Bereich 1 mm stark

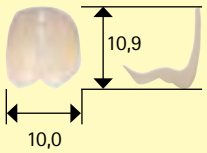
Verblendschalen für Kronen- und Brückentechnik

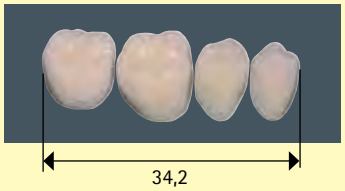
W3

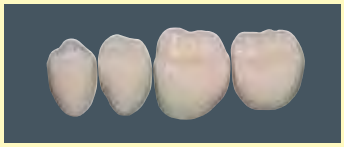


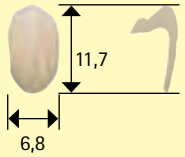


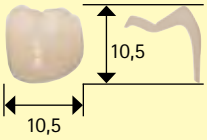




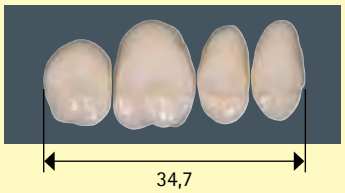


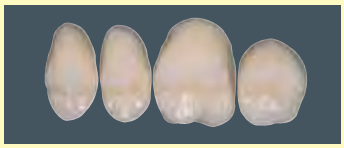


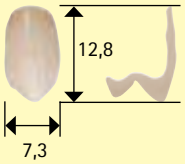


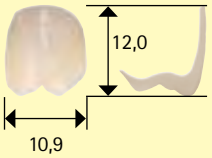


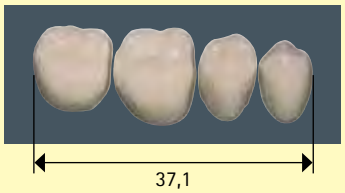
W4

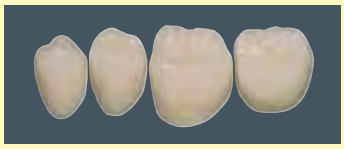


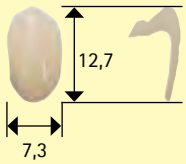


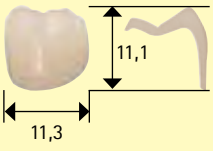




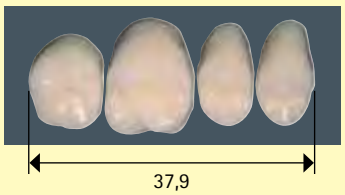


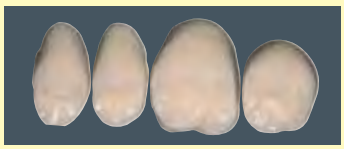


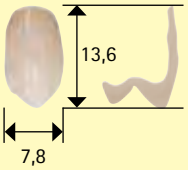


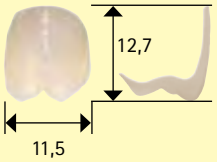


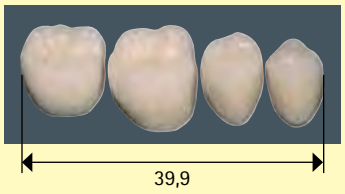
W5

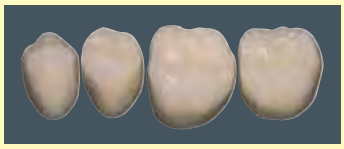


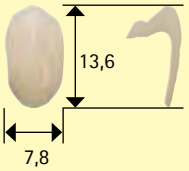


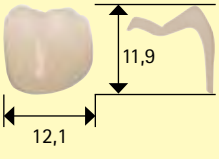








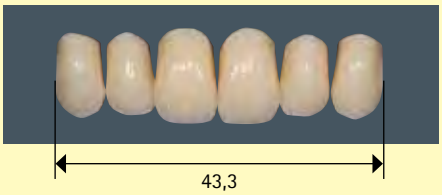


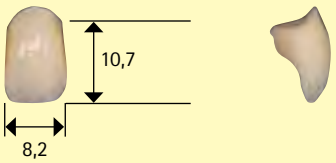


(Abbildungen 1:1, Maßangaben in mm)

neo.lign A, OK Anterior

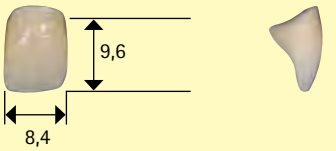
C43





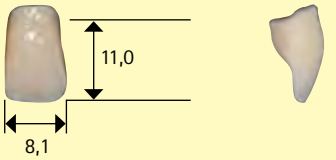
A44





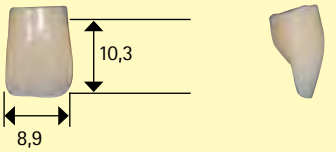
I45



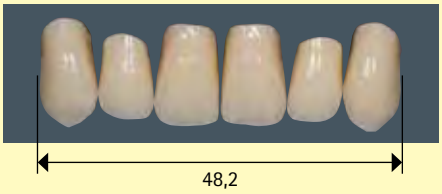


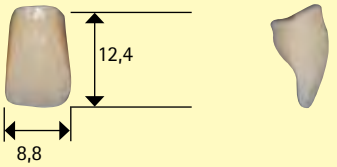
S46





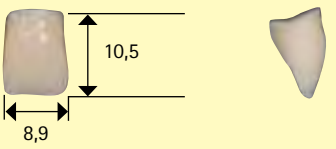
I47





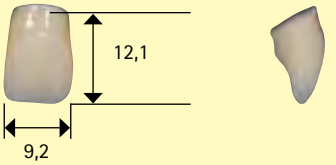
D48





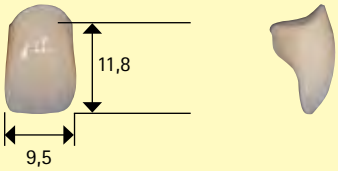
M48





D49





(Abbildungen 1:1, Maßangaben in mm)

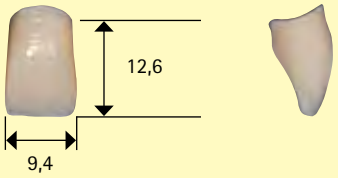
bredent group

Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

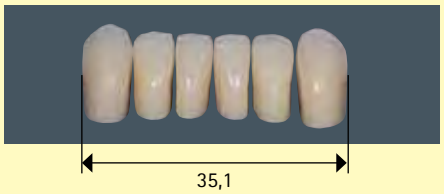
neo.lign A, OK/UK Anterior

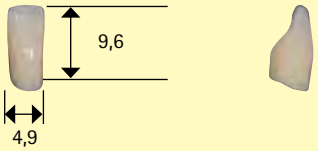
B51



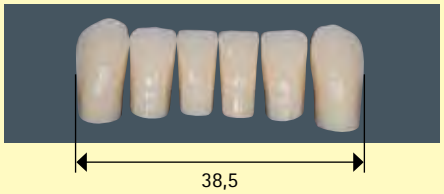


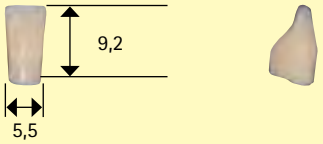
T35



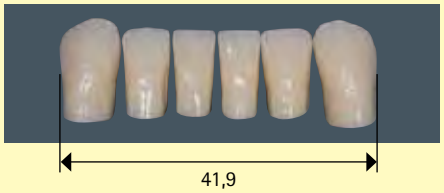


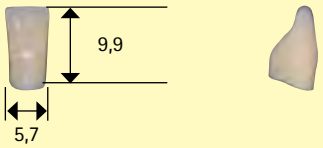
D38





D41

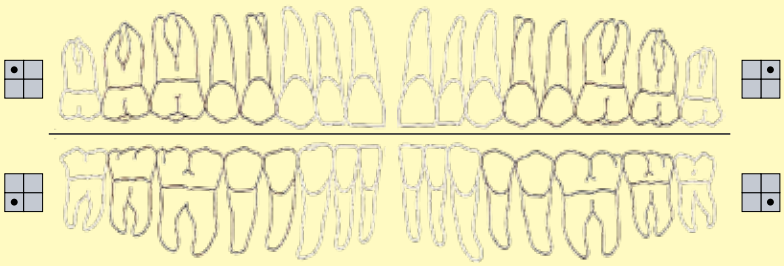




neo.lign ist in den Farben des klassischen A-D Farbsystems, z.B. Vita, erhältlich.

ISO 22112:2006

Lieferung nach Quadrant



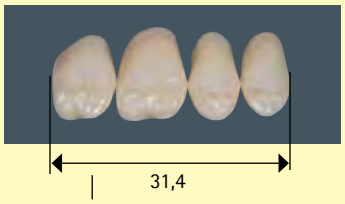
Kombinationstabelle

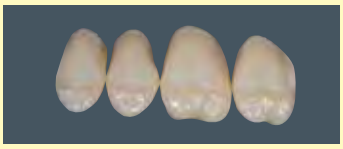
anterior OK	posterior UK	OK/UK
C43	T35	G2
A44	T35	G2/G3
I45	T35	G2/G3
S46	T35/D38	G3
I47	D38	G3
D48	D38	G3/G4
M48	D38	G3/G4
D49	D38/D41	G3/G4
B51	D41	G4

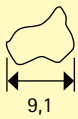
(Abbildungen 1:1, Maßangaben in mm)

neo.lign P, OK / UK Posterior, G-Form

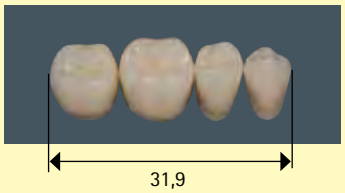
G2

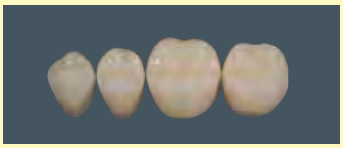


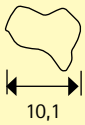






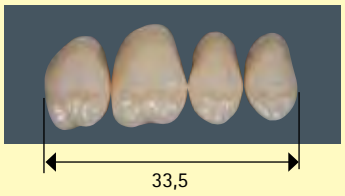


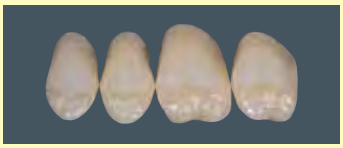


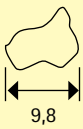




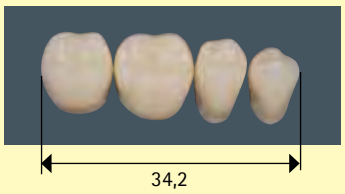
G3









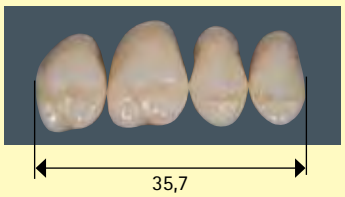


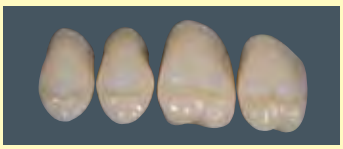






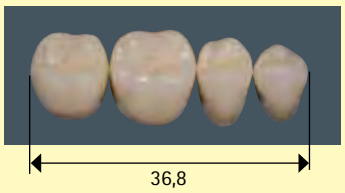
G4

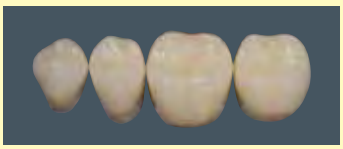












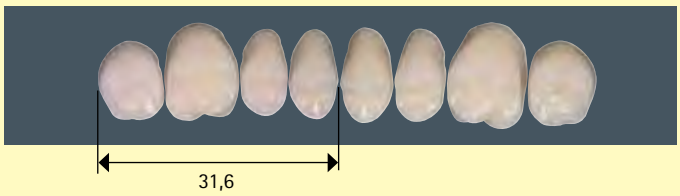




neo.lign P, OK/UK Posterior, L-Form

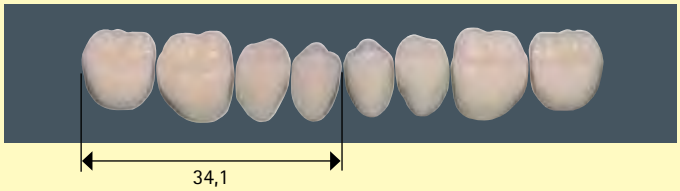
neo.lign P für die lingualisierte Aufstellung, (Maßangaben laut Nullserie, Abweichungen möglich)

L2





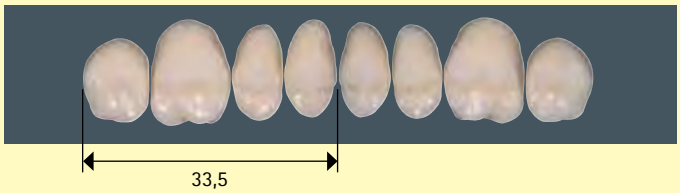


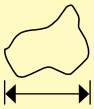




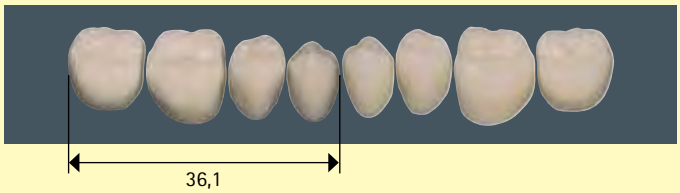


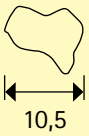
L3





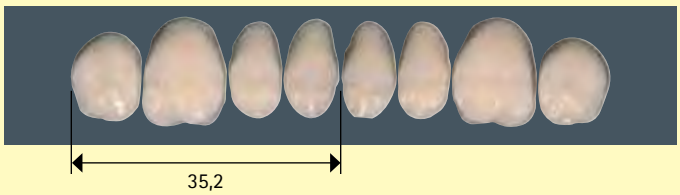






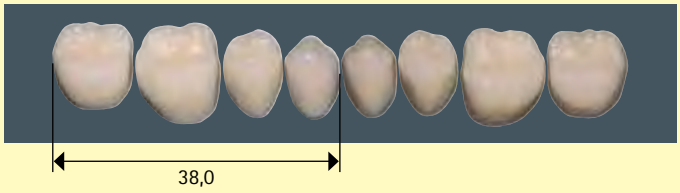


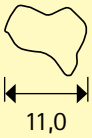
L4













(Abbildungen 1:1, Maßangaben in mm)

novo.lign A		Farben (klassisches A-D Farbsystem)																
		BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Verblendschalen anterior Oberkiefer	REF	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
C43 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOC43 _ _ _ S																	
C43 4er Set (12, 11, 21, 22)	VOC43 _ _ _ 4																	
C43 2er Set (13, 23)	VOC43 _ _ _ 3																	
A44 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOA44 _ _ _ S																	
A44 4er Set (12, 11, 21, 22)	VOA44 _ _ _ 4																	
A44 2er Set (13, 23)	VOA44 _ _ _ 3																	
I45 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOI45 _ _ _ S																	
I45 4er Set (12, 11, 21, 22)	VOI45 _ _ _ 4																	
I45 2er Set (13, 23)	VOI45 _ _ _ 3																	
S46 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOS46 _ _ _ S																	
S46 4er Set (12, 11, 21, 22)	VOS46 _ _ _ 4																	
S46 2er Set (13, 23)	VOS46 _ _ _ 3																	
I47 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOI47 _ _ _ S																	
I47 4er Set (12, 11, 21, 22)	VOI47 _ _ _ 4																	
I47 2er Set (13, 23)	VOI47 _ _ _ 3																	
D48 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOD48 _ _ _ S																	
D48 4er Set (12, 11, 21, 22)	VOD48 _ _ _ 4																	
D48 2er Set (13, 23)	VOD48 _ _ _ 3																	
M48 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOM48_ _ _ S																	
M48 4er Set (12, 11, 21, 22)	VOM48_ _ _ 4																	
M48 2er Set (13, 23)	VOM48_ _ _ 3																	
D49 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOD49 _ _ _ S																	
D49 4er Set (12, 11, 21, 22)	VOD49 _ _ _ 4																	
D49 2er Set (13, 23)	VOD49 _ _ _ 3																	
B51 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOB51 S																	
B51 4er Set (12, 11, 21, 22)	VOB51 _ _ _ 4																	
B51 2er Set (13, 23)	VOB51 _ _ _ 3																	
K53 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOK53 _ _ _ S																	
K53 4er Set (12, 11, 21, 22)	VOK53 _ _ _ 4																	
K53 2er Set (13, 23)	VOK53 _ _ _ 3																	
Verblendschalen anterior Unterkiefer																		
T35 6er Set (43, 42, 41, 31, 32, 33)	VUT35 _ _ _ S																	
T35 4er Set (42, 41, 31, 32)	VUT35 _ _ _ 4																	
T35 2er Set (43, 33)	VUT35 _ _ _ 3																	
D38 6er Set (43, 42, 41, 31, 32, 33)	VUD38 _ _ _ S																	
D38 4er Set (42, 41, 31, 32)	VUD38 _ _ _ 4																	
D38 2er Set (43, 33)	VUD38 _ _ _ 3																	
D41 6er Set (43, 42, 41, 31, 32, 33)	VUD41 _ _ _ S																	
D41 4er Set (42, 41, 31, 32)	VUD41 _ _ _ 4																	
D41 2er Set (43, 33)	VUD41 _ _ _ 3																	

Bitte Bestellmenge eintragen.

Zusammensetzung der REF-Nr. für novo.lign

1 2 3 4 5 6 7 8 9

- 1: novo.lign = **V**
- 2: OK = **O**, UK = **U**
- 3: Design **B51** oder **D48** bei anterior, Posterior **1G3** = **1** = Quadrant **G** = Zahnform **3** = Zahngröße
- 4 5: Breite des 6er Anteriorsets **46** = 46 mm
- 6 7 8: Farbe **A30** = A3
- 9: **S** = 6er Set komplett, **4** = 4er Set Schneidezähne, **3** = 2er Set Eckzahn, (**entfällt** bei posterior)

Absender (Stempel):

Kunden-Nr.

Datum, Unterschrift

novo.lign P multifunktionell		Farben (klassisches A-D Farbsystem)																
		BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Verblendschalen posterior G3	REF	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
1G3 1. Quadrant (14, 15, 16, 17)	VO1G3 _ _ _																	
2G3 2. Quadrant (24, 25, 26, 27)	VO2G3 _ _ _																	
3G3 3. Quadrant (34, 35, 36, 37)	VU3G3 _ _ _																	
4G3 4. Quadrant (44, 45, 46, 47)	VU4G3 _ _ _																	
Verblendschalen posterior G4																		
1G4 1. Quadrant (14, 15, 16, 17)	VO1G4 _ _ _																	
2G4 2. Quadrant (24, 25, 26, 27)	VO2G4 _ _ _																	
3G4 3. Quadrant (34, 35, 36, 37)	VU3G4 _ _ _																	
4G4 4. Quadrant (44, 45, 46, 47)	VU4G4 _ _ _																	
Verblendschalen posterior W3																		
1W3 1. Quadrant (14, 15, 16, 17)	VO1W3_ _ _																	
2W3 2. Quadrant (24, 25, 26, 27)	VO2W3_ _ _																	
3W3 3. Quadrant (34, 35, 36, 37)	VU3W3_ _ _																	
4W3 4. Quadrant (44, 45, 46, 47)	VU4W3_ _ _																	
Verblendschalen posterior W4																		
1W4 1. Quadrant (14, 15, 16, 17)	VO1W4_ _ _																	
2W4 2. Quadrant (24, 25, 26, 27)	VO2W4_ _ _																	
3W4 3. Quadrant (34, 35, 36, 37)	VU3W4_ _ _																	
4W4 4. Quadrant (44, 45, 46, 47)	VU4W4_ _ _																	
Verblendschalen posterior W5																		
1W5 1. Quadrant (14, 15, 16, 17)	VO1W5_ _ _																	
2W5 2. Quadrant (24, 25, 26, 27)	VO2W5_ _ _																	
3W5 3. Quadrant (34, 35, 36, 37)	VU3W5_ _ _																	
4W5 4. Quadrant (44, 45, 46, 47)	VU4W5_ _ _																	

visio.lign Verblendsystem Set 2	REF	Farbe
21-teilig, 10 x novo.lign A, 8 x novo.lign P, 1 x combo.lign, 1 x Mischkanülen, 1 x visio.link, Farbe nach Wahl	VLIGNSET2	

visio.lign Verblendsystem Set 3	REF	Farbe
27-teilig, wie VLIGNSET2, + 2 x crea.lign, 2 x Opaquer combo.lign, 12 (statt 10) x novo.lign A, Farbe nach Wahl	VLIGNSET3	

Bitte Bestellmenge eintragen.

Absender (Stempel):

Kunden-Nr.

Datum, Unterschrift

combo.lign		BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
REF		BL3	A10	A20	A3	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
Befestigungs-Composite, 8 g	CO2x4 _ _ _																	
Mischkanülen combo.lign, 10 St.	COMKG210																	

combo.lign zahnfleischfarben	VPE	REF	Menge
Composite dualhärtend	8 g	CO2X4GUM	

combo.lign Opaquer	VPE	REF	Menge
light für A1 / A2 / A3 / B2	4 g	CO1X4OPL	
medium für A3,5 / B3 / D3	4 g	CO1X4OPM	
intensiv für A4 / C3	4 g	CO1X4OPI	
GUM	4 g	CO1X4OPG	
Katalyst für alle Farben	4 g	CO1X4KAT	
alle 4 Farben + 2 x Kat	6 x 4 g	OLIGNSET1	

visio.link	VPE	REF	Menge
PMMA & Composite Primer	10 ml	VLPMMA10	

MKZ Primer	VPE	REF	Menge
Metall- und Zirkonoxidprimer	4 ml	MKZ02004	

MKZ EM-Aktivator	VPE	REF	Menge
Aktivator für Edelmetallgerüste	4 ml	MKZEM004	

K-Primer	VPE	REF	Menge
Verblendkeramik-Primer	3 ml	PPK25003	

visio.sil Vorwall-Silikon	VPE	REF	Menge
visio.sil transparent	50 ml	540 0120 0	
visio.sil ILT transparent	50 ml	540 0140 0	
Mischkanülen (G4) visio.sil/visio.sil ILT	12 St.	320 0045 7	
visio.sil fix feinzeichnend	50 ml	540 0130 0	
Mischkanülen (G2) visio.sil fix	12 St.	320 0045 1	

beauty setup Wachs	VPE	REF	Menge
zahnfarben hell	25 g	430 0030 0	
zahnfarben dunkel	25 g	430 0031 0	

visio.lign Toolkit	VPE	REF	Menge
Composite Ausarbeitungsset	10 St.	VLTOOLKIT	

Zubehör	VPE	REF	Menge
Dispenser 5 ml 1:1	1 St.	320 0044 1	
Einhandgriff crea.lign Spritze	1 St.	320 0044 2	
crea.lign Spritzenhalter (Tray)	1 St.	320 0044 3	
Applikationskanüle	10 St.	320 0094 0	
crea.lign Modelling Liquid	10 ml	CLFMOD10	
Thermo-Pen	1 St.	110 0147 0	

Bitte Bestellmenge eintragen.

Absender (Stempel):

Kunden-Nr.

Datum, Unterschrift

Datum, Unterschrift

bredent group Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

crea.lign	VPE	REF	Menge
crea.lign Dentin BL3	5 g	CLFNDBL3	
crea.lign Dentin A1	5 g	CLFNDA10	
crea.lign Dentin A2	5 g	CLFNDA20	
crea.lign Dentin A3	5 g	CLFNDA30	
crea.lign Dentin A3,5	5 g	CLFNDA35	
crea.lign Dentin A4	5 g	CLFNDA40	
crea.lign Dentin B1	5 g	CLFNDB10	
crea.lign Dentin B2	5 g	CLFNDB20	
crea.lign Dentin B3	5 g	CLFNDB30	
crea.lign Dentin B4	5 g	CLFNDB40	
crea.lign Dentin C1	5 g	CLFNDC10	
crea.lign Dentin C2	5 g	CLFNDC20	
crea.lign Dentin C3	5 g	CLFNDC30	
crea.lign Dentin C4	5 g	CLFNDC40	
crea.lign Dentin D2	5 g	CLFNDC10	
crea.lign Dentin D3	5 g	CLFNDC20	
crea.lign Dentin D4	5 g	CLFNDC30	
crea.lign Incisal E1	5 g	CLFN00E1	
crea.lign Incisal E2	5 g	CLFN00E2	
crea.lign Incisal E3	5 g	CLFN00E3	
crea.lign Incisal E4	5 g	CLFN00E4	
crea.lign Incisal opal	5 g	CLFN00I1	
crea.lign Incisal blue	5 g	CLFN00I2	
crea.lign Incisal rose	5 g	CLFN00I3	
crea.lign Incisal universal	5 g	CLFN00I4	
crea.lign GUM light	5 g	CLFN00G1	
crea.lign GUM rosa	5 g	CLFN00G2	
crea.lign GUM pink	5 g	CLFN00G3	
crea.lign Modifier beige	5 g	CLFN00M1	
crea.lign Modifier oliv	5 g	CLFN00M2	
crea.lign Modifier caramel	5 g	CLFN00M3	
crea.lign Modifier lila	5 g	CLFN00M4	
crea.lign Stain orange	1,4 g	CLFN00S1	
crea.lign Stain brown	1,4 g	CLFN00S2	

Zubehör	VPE	REF	Menge
crea.lign Modelling Liquid	10 ml	CLFMOD10	

crea.lign Opaker		VPE	REF	Menge
crea.lign Opaker 1	A1 / B2	4 g	CLFHOP1	
crea.lign Opaker 2	A2	4 g	CLFHOP2	
crea.lign Opaker 3	A3 / D3	4 g	CLFHOP3	
crea.lign Opaker 4	BL3 / B1 / C1	4 g	CLFHOP4	
crea.lign Opaker 5	C2 / C3 / D2 / D4	4 g	CLFHOP5	
crea.lign Opaker 6	B3 / B4	4 g	CLFHOP6	
crea.lign Opaker 7	A3,5	4 g	CLFHOP7	
crea.lign Opaker 8	A4 / C4	4 g	CLFHOP8	
crea.lign Opaker GUM		4 g	CLFHOGUM	

crea.lign Starterkit																	VPE	REF	Menge		
Spritzen à 5 g, Farbe nach Wahl																	10 St.	CLIGNSETN			
DBL3	DA1	DA2	DA3	DA3,5	DA4	DB2	DB3	DB4	DC2	DC3	DD2	DD3	DD4	E2	E3	opal	blue	univ	G1	G2	G3

crea.lign Starterkit mit Spritzenhalter																		VPE	REF		Menge
12 Spritzen à 5 g, 2 x Stain, Modelling Liquid, Spritzenhalter, 12 x Einhandgriff, Farbe nach Wahl																		12 St.	CLIGNSET12		
DBL3	DA1	DA2	DA3	DA3,5	DA4	DB2	DB3	DB4	E2	E3	opal	blue	univ	rose	M1	M2	M3	M4	G1	G2	G3

Bitte Bestellmenge eintragen.

Absender (Stempel):

Kunden-Nr.

Datum, Unterschrift

neo.lign A		Farben (klassisches A-D Farbsystem)																
		BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Frontzähne anterior Oberkiefer	REF	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
C43 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOC43 _ _ _ S																	
A44 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOA44 _ _ _ S																	
I45 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOI45 _ _ _ S																	
S46 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOS46 _ _ _ S																	
I47 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOI47 _ _ _ S																	
D48 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOD48 _ _ _ S																	
M48 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOM48 _ _ _ S																	
D49 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOD49 _ _ _ S																	
B51 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOB51 _ _ _ S																	
Frontzähne anterior Unterkiefer																		
T35 6er Set (43, 42, 41, 31, 32, 33)	TUT35 _ _ _ S																	
D38 6er Set (43, 42, 41, 31, 32, 33)	TUD38 _ _ _ S																	
D41 6er Set (43, 42, 41, 31, 32, 33)	TUD41 _ _ _ S																	

neo.lign P multifunktionell		Farben (klassisches A-D Farbsystem)																
		BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Seitenzähne posterior G 2	REF	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
1G2 1. Quadrant (14, 15, 16, 17)	TO1G2 _ _ _																	
2G2 2. Quadrant (24, 25, 26, 27)	TO2G2 _ _ _																	
3G2 3. Quadrant (34, 35, 36, 37)	TU3G2 _ _ _																	
4G2 4. Quadrant (44, 45, 46, 47)	TU4G2 _ _ _																	
Seitenzähne posterior G 3																		
1G3 1. Quadrant (14, 15, 16, 17)	TO1G3 _ _ _																	
2G3 2. Quadrant (24, 25, 26, 27)	TO2G3 _ _ _																	
3G3 3. Quadrant (34, 35, 36, 37)	TU3G3 _ _ _																	
4G3 4. Quadrant (44, 45, 46, 47)	TU4G3 _ _ _																	
Seitenzähne posterior G 4																		
1G4 1. Quadrant (14, 15, 16, 17)	TO1G4 _ _ _																	
2G4 2. Quadrant (24, 25, 26, 27)	TO2G4 _ _ _																	
3G4 3. Quadrant (34, 35, 36, 37)	TU3G4 _ _ _																	
4G4 4. Quadrant (44, 45, 46, 47)	TU4G4 _ _ _																	

neo.lign P lingualisiert		Farben (klassisches A-D Farbsystem)																
		BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Seitenzähne posterior L 2	REF	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
L2 OK (14, 15, 16, 17/24, 25, 26, 27)	TOWL2 _ _ _																	
L2 UK (34, 35, 36, 37/44, 45, 46, 47)	TUWL2 _ _ _																	
Seitenzähne posterior L 3																		
L3 OK (14, 15, 16, 17/24, 25, 26, 27)	TOWL3 _ _ _																	
L3 UK (34, 35, 36, 37/44, 45, 46, 47)	TUWL3 _ _ _																	
Seitenzähne posterior L 4	_ _ _ _ _ _																	
L4 OK (14, 15, 16, 17/24, 25, 26, 27)	TOWL4 _ _ _																	
L4 UK (34, 35, 36, 37/44, 45, 46, 47)	TUWL4 _ _ _																	

Lebende Formenkarte neo.lign	REF	Farbe
24-teilig, (12 x neo.lign A, 12 x neo.lign P), Farbe nach Wahl	VLIGNPRVTI	

neo.lign Upgrate Kit	REF	Farbe
24-teilig, (12 x neo.lign A, 12 x neo.lign P), Farbe nach Wahl	NULPSET2	

Bitte Bestellmenge eintragen.

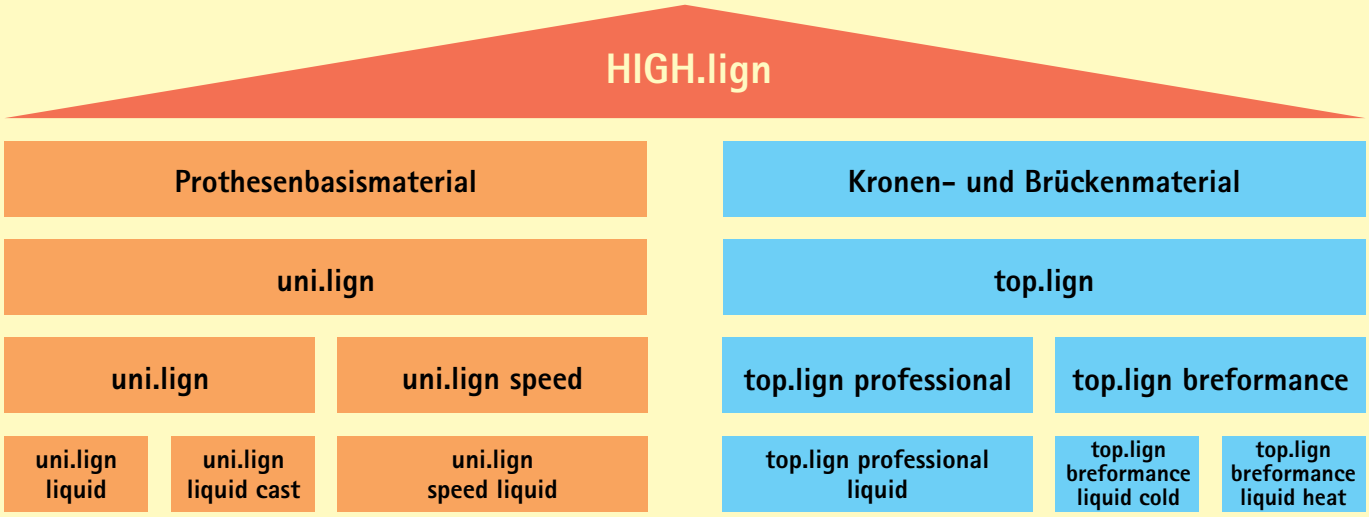
Absender (Stempel):

Kunden-Nr.

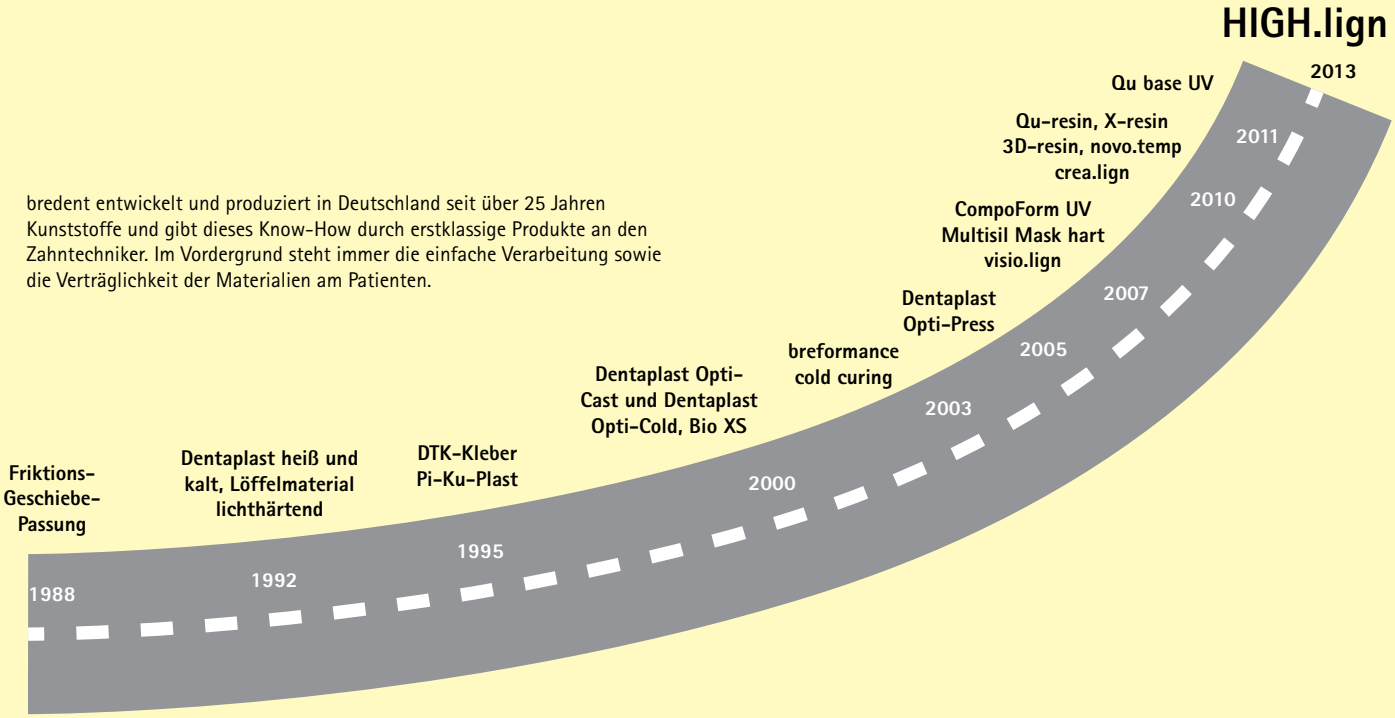
Datum, Unterschrift

HIGH.lign

HIGH.lign – der Kunststoff für die Zukunft!
Die neue Kunststoffserie HIGH.lign umfasst uni.lign als hochwertigen Prothesenkunststoff und top.lign als Kronen- und Brückenmaterial. Die Kunststoffe der Gruppe uni.lign bieten dem Zahntechniker ein abgestimmtes Produktsortiment von kaltpolymerisierenden Prothesenkunststoffen für hochwertige Arbeiten, welche mit Zähnen aus dem visio.lign Verblendsystem realisiert werden können. Der innovative Reparaturkunststoff uni.lign speed ermöglicht eine zeitsparende Durchführung von Reparaturen. top.lign breformance dient der Herstellung von hochwertigen Langzeitprovisorien, mit top.lign professional steht ein Material zur Umsetzung von definitivem Zahnersatz zur Verfügung. Alle Kunststoffe bieten für ihren jeweiligen Einsatz höchste mechanische Performance.



bredent entwickelt und produziert in Deutschland seit über 25 Jahren Kunststoffe und gibt dieses Know-How durch erstklassige Produkte an den Zahntechniker. Im Vordergrund steht immer die einfache Verarbeitung sowie die Verträglichkeit der Materialien am Patienten.



uni.lign

Höchste Qualität für anspruchsvolle Prothesen
Durch die innovative Rezeptur und ein neuartiges Herstellungsverfahren werden die Anforderungen der DIN EN ISO 20795-1 weit übertroffen. So werden Prothesenkunststoffe mit überdurchschnittlichen mechanischen Eigenschaften produziert, welche modernsten Anforderungen entsprechen. Für höchste, gleichbleibende Güte und Farbstabiliät werden ausschließlich hochwertige Rohstoffe, welche die strengen bredent-Richtlinien erfüllen, verarbeitet. Lückenlose Inhouse-Kontrollen für jede Produktionscharge garantieren dabei konstante Qualität.

Die einfache Verarbeitung im Labor sowie die Produktabstimmung der unterschiedlichen Kunststoffe zueinander bieten einen hohen Komfort für den Zahntechniker. Ein optimiertes E-Modul und eine hohe Biegefestigkeit sowie eine hohe Verfärbungsstabilität bieten dem Patienten langlebigen Zahnersatz. Der geringe Restmonomergehalt sowie eine hervorragende Polierbarkeit (Plaque-Resistenz) sorgen für eine außerordentliche Verträglichkeit.

Besonders für die Herstellung von implantatgetragenem Zahnersatz wird mit crea.lign eine spaltfreie und dadurch ästhetische Individualisierung hergestellt. Dies unterstreicht die Kompetenz des Labors.



Lab. Od. Lazetera Antonio - Savona - Italy
Dott. Vescia Luca –Villa Dossola - Italy



Lab. Od. Lazetera Antonio - Savona - Italy

Die unterschiedlichen Farbtöne bieten mehr Flexibilität in der Anwendung. Drei Abstufungen von transparent bis opak sowie drei geaderte Farbabstufungen ermöglichen auch bei Teilprothesen eine identische Reproduktion des Zahnfleisches.



uni.lign PC 10



uni.lign PC 20



uni.lign PC 30



uni.lign PF 10



uni.lign PF 20



uni.lign PF 30

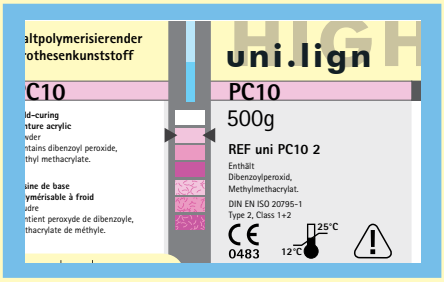
Bestellinformationen auf Seite 325

uni.lign

Kaltpolymerisierendes Prothesenbasismaterial
uni.lign besteht aus einer Pulverkomponente in der jeweiligen Einfärbung, die nach anwendungsspezifischen Eigenschaften entweder mit der Flüssigkeit uni.lign liquid oder uni.lign liquid cast angemischt wird. Dadurch verändern sich die Verarbeitungsbreite sowie die Einsatzmöglichkeiten des Herstellungsverfahrens der Prothesen.

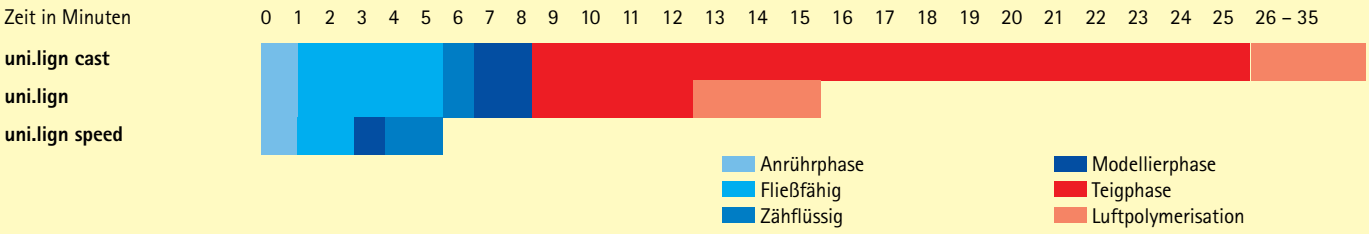


Drei unterschiedliche Verpackungsgrößen von der praktischen Tischeinheit (70 g) bis zur Vielverbraucher-Nachfüllpackung (1000 g).



Schnell erkennbare und übersichtliche Kennzeichnung der Kunststoffe. Eine systematische und eindeutige Bezeichnung der Einfärbung verhindert Verwechslungen der unterschiedlichen Farben.

Die unterschiedlichen Flüssigkeiten
Die Länge der Modellierphase verzögert sich bei der Anwendung von uni.lign liquid cast gegenüber uni.lign liquid und bietet dadurch eine extrem große Verarbeitungsbreite.
Das Ausgießen größerer Prothesen oder der Opti-Cast-Küvette gelingt dadurch blasenfrei und ermöglicht ein stressfreies Arbeiten.



Indikation uni.lign mit uni.lign liquid



Komplettierung von Modellgussprothesen.



Unterfütterungen und Funktionsrandgestaltung.



Alle Arten von Reparaturen wie Sprünge, Brüche usw.

Indikation uni.lign mit uni.lign liquid cast



Herstellung von Totalprothesen im Kunststoff-Gießverfahren.



Komplettierung von Modellgussprothesen

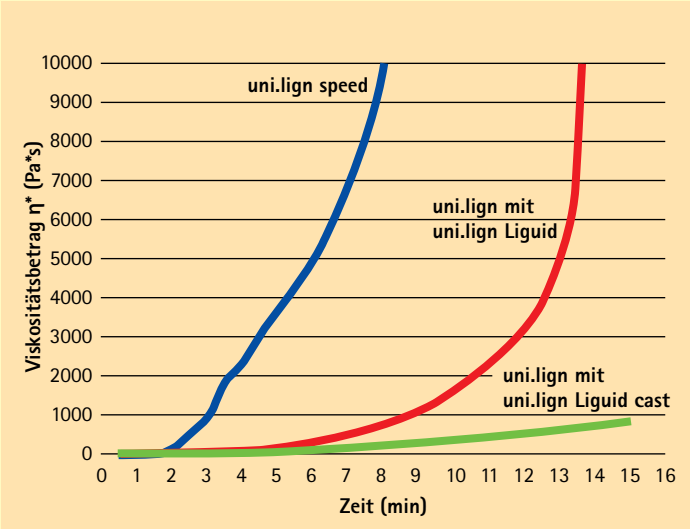


Unterfütterungen und Funktionsrandgestaltung.

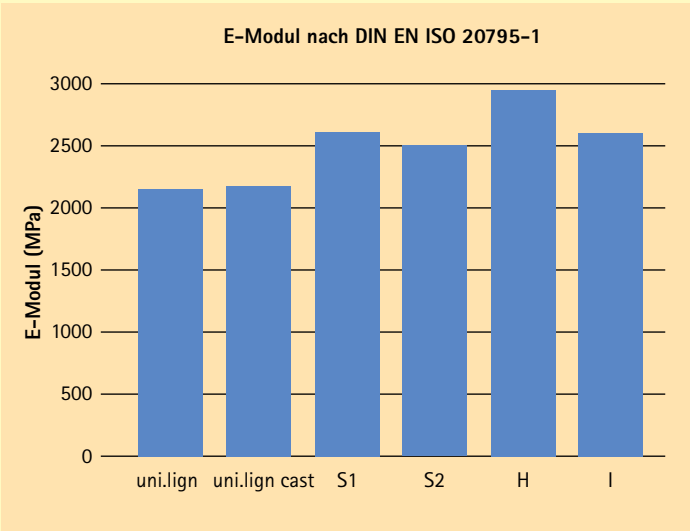


Alle Arten von Reparaturen wie Sprünge, Brüche usw.

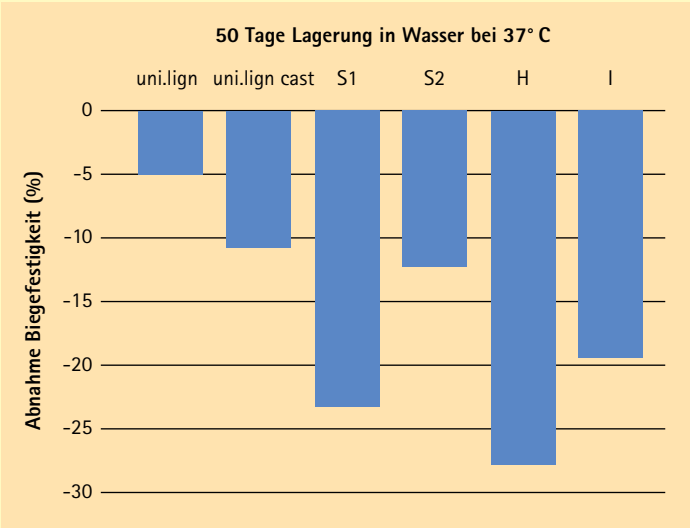
uni.lign



Kaltpolymerisierendes Prothesenbasismaterial
Das Anquellverhalten zeigt deutlich, dass die Lösung der Kunststoffperlen mit der Anmischflüssigkeit uni.lign liquid cast langsam startet und dadurch eine längere Verarbeitungszeit ermöglicht. Das Anquellen der Kunststoffperlen mit der Anmischflüssigkeit uni.lign liquid dagegen geht deutlich schneller, sodass hier eine kürzere Verarbeitungszeit bei Reparaturen, Unterfütterungen oder kleineren Sätteln erzielt werden kann.



Ein optimiertes E-Modul vergrößert die Flexibilität der Prothese, minimiert die Bruchanfälligkeit und erhöht damit die Sicherheit für den Patienten.



Eine für den Einsatzzweck optimierte Oberflächendichte und eine sehr geringe Wasseraufnahme tragen dazu bei, den Alterungsprozess der uni.lign Kunststoffe einzudämmen und damit einen hohen Qualitätsstandard und eine lange Lebensdauer zu sichern. Darüber hinaus gewährleistet eine hervorragende Farbstabilität, dass hohe ästhetische Ansprüche über den gesamten Einsatzzyklus der Prothese erhalten bleiben.

uni.lign speed

Schnellaushärtender Reparaturkunststoff
Zeitsparend Reparaturen, Erweiterungen und kleinere Sättel mit uni.lign speed herstellen – dies funktioniert durch das sehr kurze Quellverhalten des neuen Kunststoffes ohne Beeinträchtigung der mechanischen Werte.



uni.lign speed bietet durch die Farbabstimmung mit den uni.lign-Farben eine farbgleiche Reparatur oder Erweiterung. Dadurch ist kein Unterschied erkennbar.



Eine schnelle Weiterarbeit wird durch die kurze Gießzeit (1 Minute) sowie die extrem kurze Polymerisationszeit von nur 5 Minuten gewährleistet. Dies ermöglicht eine große Zeitersparnis.



Die Modellierphase von 2 Minuten ermöglicht das gezielte Auftragen des Kunststoffes und reduziert dadurch das Ausarbeiten des auspolymerisierten Kunststoffes.

Die uni.lign Kunststoffe im Überblick



	uni.lign			uni.lign speed	
	70 g	500 g	1000 g	70 g	500 g
PC 10	uniPC101	uniPC102	uniPC103	unispc11	unispc15
PC 20	uniPC201	uniPC202	uniPC203	unispc21	unispc25
PC 30	uniPC301	uniPC302	uniPC303	unispc31	unispc35
PF 10	uniPF101	uniPF102	uniPF103	–	–
PF 20	uniPF201	uniPF202	uniPF203	–	–
PF 30	uniPF301	uniPF302	uniPF303	–	–
TC 10	uniTC101	uniTC102	uniTC103	–	–



uni.lign liquid			uni.lign liquid cast			uni.lign speed liquid	
100 ml	500 ml	1000 ml	100 ml	500 ml	1000 ml	100 ml	500 ml
unil0100	unil0500	unil1000	unilc100	unilc500	unilc000	unisplq1	unisplq5

top.lign professional

top.lign professional
Verfärbungsstabiles Pulver-Flüssigkeits-System für die schnelle und einfache Herstellung von Langzeitprovisorien oder definitivem Zahnersatz.
Besonders für die Sofortversorgung bei großspannigen Brücken mit dem bredent fast & fixed-System durch die hohe Bruchstabilität geeignet. Die hohe Dichte ermöglicht ein schnelles und perfektes Polieren. Der Hochglanz verhindert das Anhaften von Plaque und erhöht dadurch die Tragedauer. Dies gibt mehr Sicherheit während der Einheilphase der Implantate.

Anwendungsbeispiele



Implantatgetragene, verschraubte SKY fast & fixed Brücke.



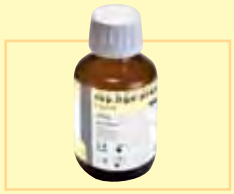
Ausgießen der implantatgetragenen Stegversorgung mit top.lign professional.



Klammermodellguss-Prothesen.



Fertiggestellte implantatgetragene Stegversorgung.



top.lign professional liquid
100 ml
REF tlp liq0 1

Zubehör:



Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9



Rundbürsten Rodeo
15 Stück, Ø 18 mm
REF 350 0096 0

top.lign professional	g	REF
1 Dentinmasse A1	100	tlp DA10 1
1 Dentinmasse A2	100	tlp DA20 1
1 Dentinmasse A3	100	tlp DA30 1
1 Dentinmasse A3,5	100	tlp DA35 1
1 Dentinmasse A4	100	tlp DA40 1
1 Dentinmasse B1	100	tlp DB10 1
1 Dentinmasse B2	100	tlp DB20 1
1 Dentinmasse B3	100	tlp DB30 1
1 Dentinmasse B4	100	tlp DB40 1
1 Dentinmasse C1	100	tlp DC10 1

Dentaclean Abdruck- und Prothesendesinfektion



Die Desinfektion mit Dentaclean Abdruck- und Prothesendesinfektion verhindert die Übertragung von Viren, Bakterien und Pilzen – vom Patienten ins Labor. Das Konzentrat ergibt 10 Liter gebrauchsfertige Lösung, die hochwirksam ist und durch seinen milden Geruch überrascht.

Abdruck- und Prothesendesinfektion
1000 ml Konzentrat
ergibt 10 Liter gebrauchsfertige Lösung
inkl. 25 Stück Versandbeutel
REF 520 0100 6

Geprüft und zugelassen vom Institut für Krankenhaushygiene und Infektionskontrolle, Gießen.



Krankheitserreger können durch Abdrücke in das Labor übertragen werden.



Nach dem Einsatz von Dentaclean Abdruck- und Prothesendesinfektion sind aktive Viren, Bakterien und Pilze nicht mehr nachweisbar.

Versandbeutel



Die Versandbeutel sind bereits mit der Aufschrift „desinfiziert" gekennzeichnet. Zudem ist für die Auftragszettel eine separate Tasche angebracht, damit diese nicht feucht werden.

Versandbeutel
200 Stück
REF 520 0100 2

Dentaclean Prothesenreiniger



Konzentrat zur mühelosen Entfernung von Plaque, Zahnstein und Belägen auf Prothesen.

Dentaclean Prothesenreiniger
1000 ml Konzentrat
ergibt 11 Liter gebrauchsfertige Lösung
REF 520 0099 2



Bisher sind Zahnsteinbeläge schwer und meist nur durch Schleifen zu entfernen. Das ist unangenehm und erfordert hohen Zeitaufwand.



Dentaclean Prothesenreiniger entfernt durch hochwertige Konzentratbestandteile selbst hartnäckige Prothesenbeläge sicher und schnell in nur 15 Minuten.



Verunreinigte Prothesen sind unangenehm und nur mit großem Zeitaufwand zu reinigen.



Mit dem Dentaclean Prothesenreiniger lassen sich Prothesen schnell und mühelos reinigen.

Dentaclean Ultraschallbadreiniger



Dentaclean Ultraschallbadreiniger: Konzentrat zur Entfernung von Polierpastenrückständen.
Mild im Geruch, kraftvoll in der Reinigung.



Die Reinigung von Polierverschmutzungen nimmt viel Zeit in Anspruch. Deshalb werden oftmals aggressive, gesundheitsschädigende Mittel verwendet.



Aufeinander abgestimmte Tenside und Emulgatoren entfernen selbst hartnäckige Verschmutzungen schonend und schnell, ohne Aufwand für den Techniker.

Dentaclean Ultraschallbadreiniger
1000 ml Konzentrat
ergibt 11 Liter gebrauchsfertige Lösung
REF 520 0099 7

Dentaclean Gipslöser / Dentaclean Gipslöser Speed



Gebrauchsfertige Lösung zur Entfernung von Gipsrückständen bei allen Oberflächen.
Der Dentaclean Gipslöser ist in zwei Ausführungen erhältlich: normal und Speed. Die gebrauchsfertige Lösung entfernt Gipsrückstände von allen Oberflächen. Wenn es schnell gehen muss steht der Dentaclean Gipslöser Speed zur Verfügung.

Dentaclean Gipslöser
1000 ml
REF 520 0011 9

2500 ml
REF 520 0099 3

Dentaclean Gipslöser Speed, 1000 ml
REF 520 0101 0

2500 ml
REF 520 0099 4



Hart gewordene Gipsteile werden in kürzester Zeit schonend und ohne Beschädigung aus dem Anmischbecher entfernt.



Die sanfte und schnelle Gipsentfernung schont die Kunststoffoberfläche und die Farbe.

Dentaclean Anmischflüssigkeit für Bimsmehl



Sicherheit vor Krankheitskeimen.

Dentaclean Anmischflüssigkeit für Bimsmehl
- bleibt 2 bis 3 Wochen feucht ohne erneutes Anmischen
- enthält hautpflegende Zusatzstoffe, diese schützen die Hände der Mitarbeiter
- enthält natürliche Duftstoffe, die auch nach Wochen für frischen Geruch sorgen
- erhöht die Adhäsion des angemischten Poliermittels an Bürste und Werkstück, dadurch spritzt das Bimsmehl weniger. Das spart Polierzeit, weil ständiges Aufnehmen von Bimsbrei entfällt

Dentaclean Anmischflüssigkeit für Bimsmehl
5000 ml
REF 520 0099 8

Dentaclean Anmischflüssigkeit für Bimsmehl
1000 ml
REF 520 0099 9

Anwendung:
Bimsmehl einfach mit Dentaclean Anmischflüssigkeit für Bimsmehl anrühren, kein Wasser hinzufügen. Nur so bleibt das angemischte Bimsmehl zwei bis drei Wochen lang feucht.



Im feuchten Bimsmehl befinden sich Krankheitskeime. Die desinfizierende Wirkung erfolgt innerhalb einer Stunde.



Die pflegende Wirkung für die Haut wird durch hautpflegende Zusatzstoffe erreicht.

Ergonom Wachsmesser



Modelliermesser für die Prothetik.
Vereint verschiedene Instrumente in einem – dadurch kein Wechseln der Instrumente mehr nötig und somit ist ein schnelleres und effektiveres Bearbeiten der Wachsmodellation möglich. Ergonomisches Griffdesign für Rechts- und Linkshänder geeignet.

Ergonom Wachsmesser
REF 310 0001 3



Spezieller Kantenschliff der Messerspitze zum einfachen und schnellen Modellieren von alterspezifischen Papillenformen



Der mit einem Kantenschliff versehene Löffel eignet sich optimal zum Modellieren des Alveolarbereichs.



Durch den tief ausgeprägten Löffel lassen sich ideal größere Wachsmengen schnell auftragen.



Gezieltes schnelles Auftragen von Wachs verkürzt das Nachmodellieren im Interdentalbereich



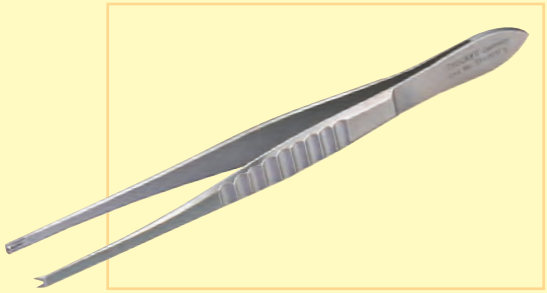
Mit den geschwungenen Formen des Löffelteils lassen sich zügig und sauber die Übergänge zum Funktionsrand und der Funktionsrand selbst ideal gestalten.

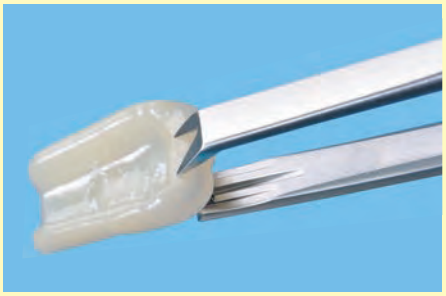




Mit dem Ergonom Wachsmesser lassen sich Wachsmodellationen leicht und schnell ausmodellieren und erhalten so ein natürliches Aussehen.

Reponierpinzette





- spezielle Greifer für sicheren Halt
- Greifer aus gehärtetem Material für eine lange Lebensdauer
- kein Entgleiten von Kleinteilen - lästige Suche entfällt
- grazile Spitze für schmale Bereiche

Sicherer Halt von Kunststoff- und Keramikzähnen beim Reponieren in die Küvette und beim Abdampfen. Die speziellen Greifer der Pinzettenspitze halten Zähne und andere Kleinteile sicher und lassen schnelles Arbeiten zu.



Die spitzen Greifer sorgen für einen sicheren Halt von Zähnen und anderen Kleinteilen.



Die spezielle und durchdachte Verzahnung der Greifer optimiert die Sicherheit beim Halten.

Reponierpinzette
1 Stück
REF 310 0011 5



Mit einer normalen Pinzette ist ein sicheres Halten von Zähnen nicht möglich. Zeitaufwändiges Suchen entfällt.



Kleinteile wie Schrauben oder Geschiebe werden problemlos und sicher gegriffen. Speziell in der Implantologie ein hilfreiches Instrument.



Bei Fertigstellungen ergibt sich immer ein Problem - das Reponieren der Zähne! Durch die speziellen und schmalen Greifer an der Pinzettenspitze ist ein sicherer Halt der Zähne möglich.

Thermospritze





Nach dem Erhitzen wird das Kunststoffklebewachs direkt mit der Thermospritze auf die Klebestelle aufgebracht. Es entsteht eine sichere und stabile Verbindung.



Das Kunststoffklebewachs kann auf jedes Material aufgebracht werden. Es lässt sich anschließend rückstandsfrei von den Objekten abziehen.

Zubehör:



Kunststoffklebewachs
250 g Packung **REF 510 0070 1**
1000 g Eimer **REF 510 0070 0**

Thermospritze
REF 110 0121 1

Schnelle, rückstandsfrei lösbare Fixierung und Verklebung für jede Modellsituation.
Durch Erwärmung lässt sich das Kunststoffklebewachs plastisch verformen und leicht auf den Modellen platzieren.

Posi-boy



Die perfekte „Dritte Hand", um jedes Modell in jeder gewünschten Position zu halten.
Der Posi-boy erleichtert die Verarbeitung von kaltpolymerisierenden Kunststoffen. Der schwere Metallsockel garantiert festen Stand und die richtige Positionierung auch im Drucktopf. Kein Umkippen, kein Herauslaufen von Kunststoffen, keine Veränderung vorgeformter Sättel.

Posi-boy
REF 360 0101 0

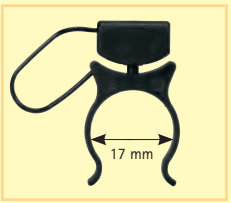


Korrosionsbeständig aus V2 A garantiert der Posi-boy eine lange Lebensdauer und hält in jedem Drucktopf den Kunststoff "in Form". Durch seine stabile Ausführung und die individuellen Einstellmöglichkeiten ist ein sicherer Modellhalt gewährleistet.

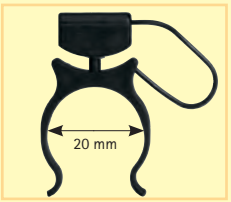
Artikulationspapier-Halter



Wiederholtes Aufnehmen und Ablegen von Handstück und Artikulationspapier ist nicht mehr erforderlich. Einschleifen im Handumdrehen!



Artikulationspapier-Halter Größe 1
1 Stück
REF 360 0121 7



Artikulationspapier-Halter Größe 2
1 Stück
REF 360 0122 0

Zubehör:



Aufstellschleifer
1 Stück
REF 340 0101 0

Wachsisolierung



Wachsisolierung wis mit Pinselkuli pk 20
750 ml
REF 540 0070 4

Zubehör:



Sprayflasche sp aus Kunststoff
125 ml
REF 540 0075 0



Pinselkuli pk 20
20 ml
REF 540 0072 0



Mit dem Pinselkuli lässt sich gezielt und dosiert die Wachsisolierung auf das Modell auftragen.



Nach der Wachsmodellation der Sättel kann die Arbeit ohne Beschädigung vom Modell abgehoben werden.

Microfeine Isolierflüssigkeit für alle Wachsmodellationen. Isoliert Gips, Kunststoff, Metall und sogar Wachs gegen Wachs.

Gipsisolierung



Gipsisolierung
750 ml
REF 540 0013 5

Zubehör:



Sprayflasche sp aus Kunststoff
125 ml
REF 540 0075 0



Pinselkuli pk 20
20 ml
REF 540 0072 0



Die Isolierung diffundiert in den Gips ein und versiegelt die Oberfläche ohne Schichtauftrag. Der Pinselkuli ermöglicht einen schnellen Auftrag.



Die Gipsisolierung sichert das beschädigungsfreie Trennen der beiden Küvettenhälften.



Für die sichere Trennung von Gips gegen Gips.
Eine Gipsisolierung auf Alginatbasis, die eine spaltfreie Passung garantiert. Für höchste Präzision und beschädigungsfreies Trennen bei Sägeschnittmodellen.

Isoplast ip



Gips-Kunststoffisolierung für alle Kalt- und Heißpolymerisate.



Mit dem Pinselkuli kann Isoplast gezielt und sparsam aufgetragen werden.

Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9

Zubehör:



Pinselkuli pk 125
125 ml
REF 390 0033 0



Die Gips-Kunststoff-isolierung versiegelt die Oberfläche. Somit ist eine exakte Abformung gewährleistet.



Isoplast ermöglicht spiegelglatte, glänzende Kunststoffoberflächen. Die Ausarbeitungszeit wird reduziert.



Bisswälle



Vorgefertigte Bisswälle aus Wachs in Kiefer- und Stangenform, bestehend aus unterschiedlichen Härten.



Die basale Profilierung der Bisswälle ermöglicht zeitsparendes Anpassen auf die Basisplatte.



Bisswälle bw
in Stangen
mittel, rot
104 Stück
14x8x140 mm
REF 430 0023 0



mittel, rot, OK/UK
74 Stück
REF 430 0022 0

mittel, rot, OK
74 Stück
REF 430 0020 0

mittel, rot, UK
74 Stück
REF 430 0021 0



hart, gelb, OK/UK
74 Stück
REF 430 0017 0

hart, gelb, OK
74 Stück
REF 430 0015 0

hart, gelb, UK
74 Stück
REF 430 0016 0



weich, rosa
104 Stück
14x8x140 mm
REF 430 0028 0



weich, rosa, OK/UK
74 Stück
REF 430 0027 0

weich, rosa, OK
74 Stück
REF 430 0025 0

weich, rosa, UK
74 Stück
REF 430 0026 0



superhart, weiß, OK/UK
74 Stück
REF 430 0012 0

superhart, weiß, OK
74 Stück
REF 430 0010 0

superhart, weiß, UK
74 Stück
REF 430 0011 0



hart, gelb
104 Stück
14x8x140 mm
REF 430 0018 0

superhart, weiß
104 Stück
14x8x140 mm
REF 430 0013 0

Auf partiellen Prothesen eignet sich der bereits vorgefertigte Bisswall in Höhe und Breite.



Situationsmodell in gewohnter Weise vorbereiten.



Die basale Profilierung des Bisswalls erleichtert die Anpassung auf die Basisplatte.



Die Konsistenz der Bisswälle erlaubt einfaches Reduzieren mit dem Wachsmesser in Höhe und Breite.



Der in Wachs bereits vorgefertigte Bisswall lässt sich mühelos einpassen.



Einfaches Verwachsen von buccal und lingual ohne zusätzliches Auftragen von Wachs ergibt Zeit- und Materialersparnis.



Die hohe Stabilität und funktionsgerechte Verarbeitung der Bisswälle gewährleistet eine exakte Bissnahme.

Aufstellwachs asw



Zur Auf- und Umstellung der Konfektionszähne ohne Erwärmung.



Aufstellwachs asw 4
rosa
220 g
REF 430 0157 4



Aufstellwachs asw 5
rosa
220 g
REF 430 0152 0



Aufstellwachs asw 3
rosa
220 g
REF 430 0151 0



Drei verschiedene Größen des rosafarbenen Aufstellwachses ermöglichen den individuellen Einsatz.



Das Aufstellwachs lässt sich durch seine Konsistenz optimal bearbeiten, ohne es zu erwärmen.

Sortiment

Aufstellwachs asw
rosa, 220 g
je 1/3 asw 3, 4, 5
REF 430 0149 0



Das Aufstellwachs ermöglicht durch seine Beschaffenheit schnelles Adaptieren auf der Basisplatte.



Zum Anschwemmen des Aufstellwachses wird kein zusätzliches Wachs benötigt.



Durch die hohe Haftfähigkeit des Aufstellwachses werden die Konfektionszähne vor dem Anwachsen fixiert.



Selbst nach dem Anwachsen ist es möglich, die Konfektionszähne individuell in Position zu bringen.

Modellierwachs rosa Standard mdwst



Modellierwachse in Plattenform finden im gesamten Prothetikbereich ihre Anwendung.

Modellierwachs rosa Standard mdwst in Plattenwachsform.

Zwei Stärken und drei verschiedene Konsistenzen bieten dem Techniker individuelle Verarbeitungsmöglichkeiten.

Plattenstärke
1,25 mm
VPE 1000 g
75 x 150 x 1,25 mm

weich, rosa	**REF 430 0164 3**
mittel, rosa	**REF 430 0164 2**
hart, rosa	**REF 430 0164 1**

Plattenstärke
1,50 mm
VPE 1000 g
75 x 150 x 1,5 mm

weich, rosa	**REF 430 0164 6**
mittel, rosa	**REF 430 0164 5**
hart, rosa	**REF 430 0164 4**



Durch die besondere Stabilität des Modellierwachses rosa in Plattenform ist genügend Festigkeit für die Basisplatten vorhanden.



Durch Zusammenrollen der Wachsplatten und das Verwachsen mit der Basisplatte können sofort Konfektionszähne aufgestellt werden.



Bisswälle können durch Zusammenrollen und Kneten dieses Modellierwachses problemlos hergestellt werden.



Das Modellierwachs rosa in Plattenform eignet sich durch seine Beschaffenheit zum mühelosen Ausblocken für individuelle Löffel.



Auch bei längeren Einproben bleibt dieses Modellierwachs in seiner ursprünglichen Stabilität konstant.

Wachsgaumenfalten gf



Mehr Qualität, Funktion und Ästhetik in kurzer Zeit.
Die Aussparungen für die Konfektionszähne erleichtern das Anpassen der vorgeformten Wachsgaumenfalten an die Situation.



Sortiment

Wachsgaumenfalten gf
120-teilig, je 30 Stück

0,5 mm A, B
1,5 mm A, B
REF 430 0218 0



Die Verwendung von Wachsgaumenfalten bei der Wachsaufstellung erleichtert die Modellation und spart Zeit.



Das rosa Modellierwachs ausschneiden und durch Wachsgaumenfalten ersetzen.



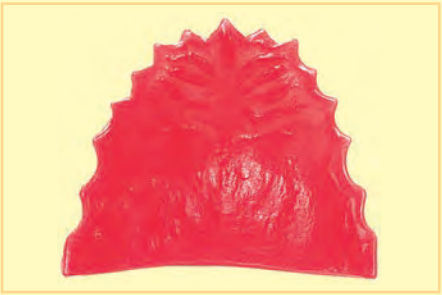
Die vorgeformten Wachsgaumenfalten lassen sich einfach und bequem adaptieren.



Mit dem feinen Modellieraufsatz des Wachsmessers kann gezielt der Übergang der Wachsgaumenfalten zum Interdentalraum modelliert werden.



Die Natürlichkeit des Gaumens mit Funktion und Ästhetik ist wieder hergestellt.



Größe A

0,5 mm 100 Stück **REF 430 0214 A**
1,5 mm 60 Stück **REF 430 0211 A**



Größe B

0,5 mm 110 Stück **REF 430 0215 B**
1,5 mm 70 Stück **REF 430 0212 B**

bredent group
Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

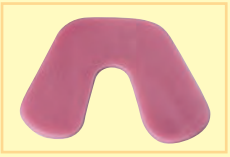
Löffelmaterial UV



Lichthärtender Kunststoff mit hoher Stabilität für Löffel und Basisplatten.
Die Flexibilität des Materials erlaubt ein leichtes Platzieren auf dem Modell, ohne dass es reißt. Gleichzeitig kann mit einem Instrument die entsprechende Form zurechtgeschnitten werden. Die rosa Farbe bietet die ideale Basis für die Aufstellung.



Löffelmaterial UV
50 Stück OK
REF 540 0011 0



Löffelmaterial UV
50 Stück UK
REF 540 0011 1

Sortiment

50-teilig
25 x Löffelmaterial UV - OK
25 x Löffelmaterial UV - UK
REF 540 0011 2



Löffelmaterial UV Bandform
2,5 mm x 90 mm
1350 g
REF 540 0016 6

Löffelmaterial UV Blockform
1000 g
REF 540 0011 3

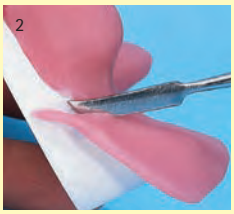
Zubehör:



Polylux 2
Lichthärtegerät mit Materialbehälter
REF 140 0099 0



Die hohe Flexibilität des Materials erleichtert das Platzieren auf dem Modell. Das Material wird nicht beschädigt.



Das Löffelmaterial lässt sich präzise mit jedem Instrument schneiden. Das reduziert den Arbeitsaufwand.



Die problemlose Adaption an jede Situation sichert die gleichmäßige Wandstärke.



Die hohe Standfestigkeit verhindert eine Veränderung der festgelegten Griffposition während der Polymerisation.



Nach nur 10 Minuten im Polylux ist das Löffelmaterial ausgehärtet.



Die hohe Stabilität des Löffelmaterials verhindert eine Verformung bei der Abdrucknahme. Das sichert präzise Modelle.



Die rosa Farbe bietet die ideale Basis für jede Aufstellung.



Als Basis für Bissschablonen oder Funktionslöffel mit Bisswällen garantiert der Kunststoff die Arbeit am Patienten ohne Verformung.

Gießkunststoff-System

Gießkunststoff Set



Gießküvette
1 Stück
REF 360 0125 7

Verschlussstopfen
20 Stück
REF 360 0125 8

Mit geringstem Aufwand eine Prothese herstellen, ausarbeiten und polieren. Die optimalen Fließeigenschaften und die abgestimmten Verarbeitungszeiten machen den Gießkunststoff zum Produkt der 1. Wahl. Passungenauigkeiten gehören durch die ausgewählten Rohstoffe der Vergangenheit an. Restmonomer ist durch die optimierte Werkstoffkombination minimiert.



Silikonpfropfen
3 Stück
REF 360 0125 9

Ausstechröhrchen
1 Stück
REF 360 0126 0



Anmischbecher maxi 1
80 ml
1 Stück
REF 320 004M 1



Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9



Messbecher Flüssigkeit
25 ml, 1 Stück
REF 360 0126 2



Messbecher Pulver
50 ml, 1 Stück
REF 360 0126 3



Bre-Gel BG 3
4 x 400 ml
REF 540 0105 4

Sortiment

uni.lign
1 Küvette
20 Verschlussstopfen
3 Silikonpfropfen
1 Ausstechröhrchen
1 Anmischbecher maxi 1
1 Messbecher Flüssigkeit
1 Messbecher Pulver
500 g uni.lign Gießkunststoff Pulver
500 ml uni.lign Gießkunststoff Flüssigkeit
30 ml Isoplast ip Probe

REF 360 0126 4

Sortiment

uni.lign
1 Küvette
20 Verschlussstopfen
3 Silikonpfropfen
1 Ausstechröhrchen
1 Anmischbecher maxi 1
1 Messbecher Flüssigkeit
1 Messbecher Pulver
500 g uni.lign Gießkunststoff Pulver
500 ml uni.lign Gießkunststoff Flüssigkeit
30 ml Isoplast ip Probe

REF 360 0126 8

Bre-Gel BG 3 opak flüssig

Spezielles Dubliergel für die wirtschaftliche Prothesenherstellung.



Das Modell mit der Wachsmodellation wird gewässert.



Um einen Unterdruck beim Entformen zu vermeiden, wird der Verschlussstopfen außen in das Küvettenunterteil eingesetzt.



Die Silikonpfropfen werden in die Einguss-öffnungen eingedrückt.



Um die Gusskanäle optimal zu positionieren, wird das Modell und Küvettenoberteil wie abgebildet zusammengesetzt. Ein Magnet in der Bodenplatte unterstützt die Haltekraft.

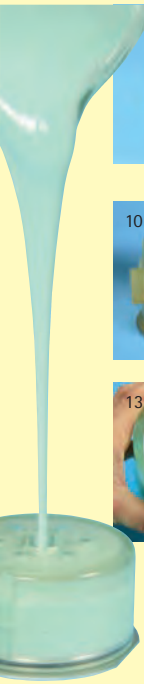


Dubliergel bis zur Homogenität aufschütteln



und anschließend bei 600 bis 800 Watt 3 Minuten in der Mikrowelle aufschmelzen.

Gießkunststoff-System





Für ein gleichmäßiges Durchwärmen Bre-Gel umrühren. Weitere 2 Minuten aufschmelzen.



Durch den geöffneten Deckel wird Überdruck durch Kochen vermieden.



Das Abkühlen erfolgt im kalten Wasserbad unter Rühren bis auf 40 bis 45°C.



Bre-Gel in die Küvette gießen, bis die Luftabzugsöffnungen leicht überfüllt sind.



Die Endfestigkeit ist nach 45 Minuten im kalten Wasserbad erreicht.



Die cirkulär verlaufende Nut erleichtert das Abheben des Küvettenoberteils.



Das Modell für die Fertigstellung 10 Minuten wässern.



Mit Luftdruck wird das Modell schonend entformt.



Die aufwendige Zahnfleischmodellation wird detailgetreu abgeformt.



Die Eingieß- und Entlüftungsöffnung wird mit dem Ausstechröhrchen sauber ausgestochen.





Bevor die Zähne in die Gelform zurückgesetzt werden, sind diese cirkulär...



...und basal mit dem Aufstellschleifer (REF 340 0101 0) anzurauen.



Dünn aufgetragenes Isoplast (REF 540 0101 9) mit geringer Trocknungszeit garantiert einen geschlossenen Isolierfilm.



Das Modell wird in die Gelform zurückgesetzt.



Die Silikonpfropfen verbleiben zur Stabilisierung bis zum Schließen der Küvette in den Einfüllöffnungen.



Die Küvette wird lagerichtig mit einem Zentrierungs-Snap geschlossen.



Die Küvette wird auf das abgeflachte Küvettenunterteil gestellt. Von oben kann nun der Gießkunststoff eingefüllt werden.





Durch ein Hin- und Herschwenken der Küvette treten Lufteinschlüsse aus.



Mit kaltem Wasser wird eine Polymerisationsverzögerung erreicht. So kann Kunststoff während der Polymerisationsphase nachfließen.



Im Drucktopf mit 2 bis 6 bar bei 40 bis 50°C wird der Kunststoff 30 Minuten auspolymerisiert.

Multisil-Soft



Die weichbleibende Unterfütterung.

Multisil-Primer
5 ml
REF 520 0100 4



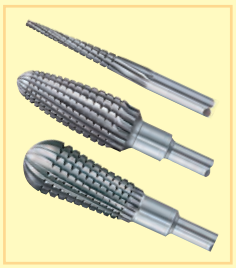
verbundfest

Der Haftvermittler ist auf den Verbund von Prothesenkunststoff und Silikon abgestimmt.



gebrauchsfertig

Die Fließfähigkeit ermöglicht eine schnelle Verarbeitung durch das Austragegerät.



Silikonfräser
REF S187 QG 23
REF S263 QG 60
REF S237 QG 65



beschleifbar

Silikonfräser mit einer speziellen Schneidegeometrie erleichtern das Beschleifen der Funktionsränder und Übergänge.



Multisil-Versiegelung
10 ml
REF 520 0100 5



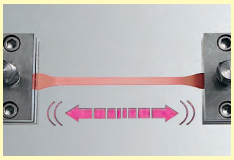
plaqueabweisend

Die Multisil-Versiegelung vermindert Plaqueablagerungen an der Oberfläche und das Eindringen von Bakterien.



dauerelastisch

Hoher Tragekomfort für lange Zeit zeichnet das Material aus.



reißfest

Hochvernetzte Materialien bringen außergewöhnliche Strapazierfähigkeit und besondere Reißfestigkeit.



Austragegerät
REF 320 0044 0

Sortiment

Multisil-Soft

2 x 50 ml	Multisil-Soft in Kartuschen
5 ml	Multisil-Primer
10 ml	Multisil-Versiegelung
12 Stück	Mischkanülen
1 Stück	Silikonfräser S237 QG 65

REF 540 0104 5



Nachfüllpackungen:

50 ml Multisil-Soft Kartuschen
REF 540 0104 6

5 ml Multisil-Primer
REF 520 0100 4

10 ml Multisil-Versiegelung
REF 520 0100 5

12 St. Mischkanülen gelb
REF 320 0045 1

Ropak UV



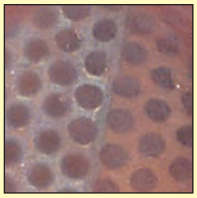
Lichthärtender, kunststofffarbener Opaker zum Abdecken von Modellgussteilen.

Ropak UV F – Flüssigkeit
10 ml
REF 520 0016 4



Ropak UV P – Pulver
10 g
REF 520 0016 5





Ästhetik braucht keinen Vergleich – rosa Opaker zeigt die Perfektion



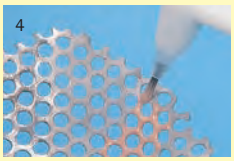
Die Viskosität von Ropak UV ist auf die individuellen Anforderungen einstellbar.



Pulver und Flüssigkeit auf einem Anmischblock zu einer homogenen Konsistenz vermengen.



Zum Auftragen Einmalpinsel verwenden. Ropak UV ist auch in dünnflüssigem Zustand noch deckend.



Mit dem Einmalpinsel möglichst dünn auftragen; auch dunkle Metallgussteile werden ästhetisch abgedeckt.

Ropak Kompaktopaker UV



Die gebrauchsfertige Alternative zum bequemen Abdecken von Modellgussteilen.

Ropak Kompaktopaker UV
20 ml
REF 540 0013 3



Ropak Kompaktopaker mit dem integrierten Pinsel direkt auf die saubere Metalloberfläche auftragen.



Alle mit Ropak bestrichenen Metallteile werden farbstabil abgedeckt.



Die Verwendung von Ropak gibt dem späteren Kunststoffbereich ein gefälligeres Aussehen.

Kompaktopaker zahnfarben UV



Zur Unterstützung der Ästhetik im Bereich der Konfektionszähne.

Kompaktopaker zahnfarben UV
10 ml
REF 540 0010 5



Kompaktopaker zahnfarben eignet sich besonders für den Frontzahnbereich.



Der stark deckende zahnfarbene Opaker wird auf den gewünschten Bereich aufgetragen.



So entsteht eine optimale Abdeckung des Metalls und somit ein ästhetischer Zahnersatz.

Abraso-Gum Acryl **Kunststoff-Bearbeitungsset**

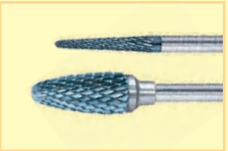
Griffbereit für die kleine Prothesenkorrektur.
bredent Hartmetallfräser und Kunststoffpolierer helfen bei Reparaturen, beseitigen Druckstellen, glätten Oberflächen und geben Hochglanz.

Sortiment

5-teilig
1 Diatit-Fräser D263 KG 60
1 Diatit-Fräser D200 KF 23
1 Abraso-Gum Acryl grob grün
1 Abraso-Gum Acryl mittel grau
1 Abraso-Gum Acryl fein rot

REF 350 0099 2

Diatitfräser



1 Stück
REF D200 KF 23

1 Stück
REF D263 KG 60



Mit geringem Anpressdruck wird ein glattes Schliffbild erreicht.

Kunststoffpolierer grob, grün

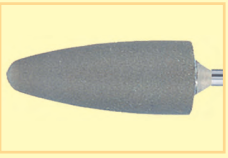


6 Stück
REF P243 HG 10



Der grobe Kunststoffpolierer entfernt Schleifspuren des Fräsers und formt gleichzeitig die Oberfläche.

Kunststoffpolierer mittel, grau

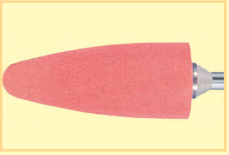


6 Stück
REF P243 HM 10



Der Kunststoffpolierer mittel poliert leicht abrasiv und glättet die Oberfläche in einem Arbeitsschritt.

Kunststoffpolierer fein, rot

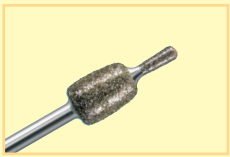


6 Stück
REF P243 HF 10



Der Kunststoffpolierer fein erzeugt auf allen Kunststoffen in kurzer Zeit einen strahlenden Hochglanz.

Aufstellschleifer



Aufstellschleifer
1 Stück
REF 340 0101 0

Zwei Schleifer in einem.
Beschleifen ohne Werkzeugwechsel in einem Arbeitsgang.
- zügiges Anpassen der basalen Fläche des aufzustellenden Zahnes
- Einschleifen von okklusalen Störkontakten

Zwei Schleifer in einem.



okklusal



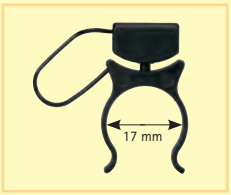
Die kleine formvollendete Schleifspitze mit feinem, schnittfreudigem synthetischem Diamantkorn bietet die ideale Voraussetzung, okklusale Kontakte gezielt und schnell einzuschleifen.

basal

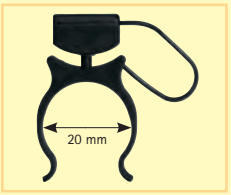


Der formoptimierte große Schleifkörper mit ausgewählten abrasiven Naturdiamanten garantiert höchste Abtrageleistung und somit gezieltes schnelles Schleifen.

Zubehör:



Artikulationspapier-Halter Größe 1
1 Stück
REF 360 0121 7



Artikulationspapier-Halter Größe 2
1 Stück
REF 360 0122 0

Diacryl-Schleifer



Zeitgewinn und höchste Qualität bei der Kunststoffbearbeitung mit diamantbelegten Diacryl-Schleifern.
Aufgrund der gleichmäßig grobkörnigen Diamanten mit scharfen Schneidekanten und der abgestimmten Formgebung eignen sich die Diacryl-Schleifer hervorragend zum schnellen und gezielten Ausarbeiten von Kunststoff-Prothesen und Löffelmaterial.



Sortiment
je 1 Stück
REF 340 0107 0



Grobschleifer
1 Stück
REF 340 0103 0



Durch die extra grobe Diamantkörnung und der Hohlform des Schleifkörpers ergeben sich hervorragende Schleifeigenschaften mit maximaler Kühlung.



Randschleifer, rund
1 Stück
REF 340 0106 0



Durch die Verjüngung der Schleifkörpermitte sind gleichmäßige Randstärken bei Funktionslöffel herzustellen.



Universalschleifer
1 Stück
REF 340 0104 0



Universell einsetzbar für grobe und großflächige Papillen, sowie für Wurzelansätze hervorragend geeignet.



Randschleifer, spitz
1 Stück
REF 340 0102 0



Aussparungen der Lippen- und Wangenbändchen werden mit diesem Diacryl-Schleifer formvollendet und kantenfrei ausgearbeitet.



Papillenschleifer
1 Stück
REF 340 0105 0



Die feine spitze Flammenform ermöglicht ein graziles Ausarbeiten der Papillen- und Alveolaransätze.



Schleifgummi
1 Stück
REF 340 0090 0



Durch das feine Schliffbild entsteht nach kurzer Zeit eine optimale Politurvorbereitung. Der Schleifgummi ersetzt die Anwendung von Sandpapier.

Hartmetallwerkzeuge

Hartmetallfräser

Für die Kunststoffbearbeitung.
Spezielle Formen mit Kreuzverzahnung für glatte Oberflächen auf allen Kunststoffen.



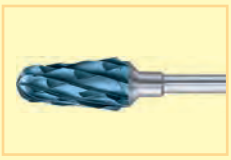
Rapidy Microfräser mit Hinterschliff
1 Stück
REF H001 NH 10



Der mit Hinterschliff versehene Mikrofräser bewirkt auch an unzugänglichen Stellen schnellen Abtrag.

Diatitfräser

Für längere Lebensdauer und höhere Schleifleistung.



1 Stück
REF D194 KS 70



Die grobe Kreuzverzahnung ist besonders für schnellen und großflächigen Materialabtrag geeignet.

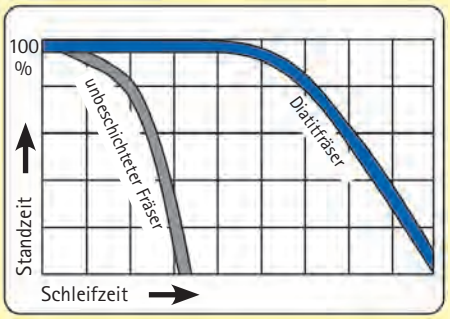
Ein mit Diatit-Verschleissschutz versehener bredent-Fräser erreicht einen Härtegrad von bis zu 3700 nach Vickers (HV).



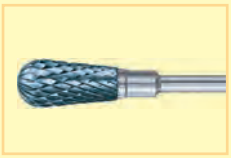
1 Stück
REF D468 GG 16



Präzise und fast spanlos lässt sich Kunststoff mit dem Diatitfräser schneiden.



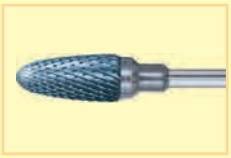
Eine durch Diatit-Verschleissschutz erreichte 100 % höhere Härte, ergibt eine bis zu dreimal längere Standzeit gegenüber unbeschichteten bredent Fräsern.



1 Stück
REF D237 KG 65



Die grobe Kreuzverzahnung erzeugt schnell und mit geringem Druck glatte Oberflächen.



1 Stück
REF D263 KG 60



Durch die universelle Form des Fräsers entfällt zeitraubender Werkzeugwechsel.



1 Stück
REF D194 KG 23



Der spitze Keilwinkel der einzelnen Schneidekanten bewirkt eine scharfe und schnittfreudige Fräsung.

Weitere Fräserformen in Kapitel C!



1 Stück
REF D274 KG 60



Durch den Querhieb dieser Fräserverzahnung werden superglatte Kunststoffoberflächen in kürzester Zeit erzeugt.

Kunststoffpolitur-Set

Das komplette Politurprogramm für die gesamte Kunststofftechnik.
Polieren mit System.

Weitere Informationen über Polierbürsten finden Sie in Kapitel 12.





Abraso Star K50 leicht abrasiv
320 g
REF 520 0016 1



Die Bimssteinpolierpaste diffundiert in die Bürsten und erlaubt somit ein besonders langes Vorpolieren.



Die feinabrasiven Bestandteile der Bimssteinpolierpaste erleichtern die schonende Politur des Prothesenkunststoffes.

Abraso-Soft Acryl
Ø 80 mm
1 Stück
REF 350 0080 0

Abraso-Schwabbel Acryl
Ø 80 mm
1 Stück
REF 350 0078 0

Hochglanzschwabbel Acryl
Ø 100 mm
1 Stück
REF 350 0082 0

Bimsstein-Polierpaste
für die Kunststoff- und Metallpolitur
3 x 500 g
REF 520 0016 0

Kunststoffpolitur-Set **REF 350 0084 0**

1 x 150 g Abraso-Star K50 leicht abrasiv
1 x 500 g Bimsstein-Polierpaste
1 Stück Abraso-Soft Acryl
1 Stück Abraso-Schwabbel Acryl
1 Stück Hochglanzschwabbel Acryl

Hochglanz mit dem Handstück



Handstückpolitur für Kunststoff.
Handstückbürsten und Schwabbeln bringen strahlenden Hochglanz auf allen Dentalkunststoffen.



Baumwollschwabbel
Ø 22 mm
15 Stück
REF 350 0065 0



Samtweiche Baumwollfäden polieren Gaumenfalten hervorragend aus, hinterlassen keine rauen Stellen und somit keine Angriffsflächen für Beläge.



Sechseckbürsten Ziegenhaar weiß
Ø 19 mm
15 Stück
REF 520 0015 1



Die Sternform bietet eine bis zu 50 % höhere Polierleistung und arbeitet somit besonders zeitsparend.



Sechseckbürsten Ziegenhaar weiß
Ø 13 mm
15 Stück
REF 520 0014 1



Mit der kleineren Sternbürste werden alle grazilen Bereiche vorpoliert. Ideal im Interdentalbereich schonend für Konfektionszähne.



Leinenschwabbel beschichtet psl-b
Ø 22 mm
15 Stück
REF 350 0091 0



Die formstabile Leinenschwabbel erzeugt sogar auf härtesten Verblendkunststoffen spiegelnden Glanz.

Zubehör:



Polierpaste Acrypol
für Verblendkunststoffe
170 g
REF 520 0017 0



Wildlederschwabbel
Ø 22 mm
15 Stück
REF 350 0066 0



Die Politur mit der Wildlederschwabbel verhindert Beschädigungen an dünnen Übergängen zu Metall.



Abraso-Starglanz asg
Hochglanzpolierpaste
2 x 50 ml
REF 520 0016 3



Polierschwabbel
Filz 3-lagig
Ø 22 mm
15 Stück
REF 350 0064 0



Die drei Lagen Filz passen sich jeder Struktur optimal an. Dadurch entstehen feinste Polituren.

Polierbürsten



Abraso-Soft Acryl
Durch das offenporige Spezialvlies und die gebleichten Chungking-Borsten saugt die Polierbürste mehr Polierpaste auf und spart somit bis zu 50% Arbeitszeit.

Die offenporige Struktur des Faservlieses nimmt gravierend mehr Bimsstein oder Polierpaste auf, als herkömmliche Bürsten. Dadurch muss weniger Polierpaste aufgetragen werden. Das Vlies nimmt mehr Luft auf und poliert dadurch kühler und kunststoffschonender. Erhitzungen der Oberfläche werden vermieden.

Abraso-Soft Acryl
Ø 80 mm
1 Stück
REF 350 0080 0





Die Kombination von Faservlies und gebleichten Chungking-Borsten lassen die Bimsstein-Polierpaste tief in die Bürste eindiffundieren.



Angemischtes Bimssteinpulver diffundiert in die Bürste und in das Faservlies. Dort wird das Bimsmehl länger gehalten und nach und nach an die Oberfläche abgegeben.

Die Bürstenhaare sind aus gebleichten Chungking-Borsten. Durch das Bleichen werden die Borsten aufgeraut, weicher und saugfähiger. Die raue Oberfläche hält einerseits den Bimsstein besser, andererseits poliert sie den Kunststoff aktiver, ohne die Oberfläche zu überhitzen.



Polierrundbürsten mit Kunststoffkern.
Rundbürsten – Chungking weiß für abrasive Politur.
Die schmale Form der großen Bürste eignet sich ideal für die Politur an schwer zugänglichen Stellen.



Chungking weiß
Ø 80 mm
4 Reihen
12 Stück
REF 350 0034 0



Chungking weiß
Ø 70 mm
3 Reihen
12 Stück
REF 350 0030 0



Chungking weiß
Ø 65 mm
4 Reihen
12 Stück
REF 350 0074 0



Chungking weiß
Ø 60 mm
3 Reihen
12 Stück
REF 350 0075 0



Chungking weiß
Ø 50 mm
2 Reihen
12 Stück
REF 350 0027 0



Schmalbürste
Ziegenhaar weiß mit Metallkern für strukturschonende Politur.
Die weiche Ziegenhaarbürste vermeidet die Abrasion der Oberflächenstruktur von Konfektionszähnen und erleichtert so die Interdentalpolitur.

Schmalbürste – Ziegenhaar weiß mit Metallkern
Ø 48 mm
10 Stück
REF 350 0061 0

Polierschwabbel



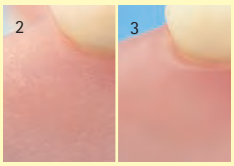
Abraso-Schwabbel Acryl
Drei Reihen hochwertiger Chungking-Borsten und Spezialgewebeeinlagen bringen die Vorpolitur zu einem außergewöhnlichen Ergebnis.

Abraso-Schwabbel Acryl
Ø 80 mm
1 Stück
REF 350 0078 0





Die schmale Abraso-Schwabbel Acryl ermöglicht die gezielte Politur sogar in grazilen Interdentalbereichen. Ein Bürstenwechsel entfällt.



Nach dem Ausarbeiten wird in kurzer Zeit optimaler Vorhochglanz erzielt.

Die 2 x 2 Spezialgewebeeinlagen halten Polierpasten oder Bimssteinpulver erheblich länger als gewöhnliche Bürsten. Sie geben Abrasivstoffe nach und nach ab und erleichtern so die Polierarbeit.



Vorpolierschwabbel Acryl
Aggressives Polierverhalten - geringer Zeitaufwand.

Die stabilen Lagen der Vorpolierschwabbel Acryl bestehen aus silikonisiertem Leinen. Das bedeutet eine besonders aggressive Politur.

Vorpolierschwabbel Acryl
Ø 80 mm
24-lagig
1 Stück
REF 350 0099 1

Ø 60 mm, 24-lagig
1 Stück
REF 350 0098 0



Besonders zeitsparendes und dennoch nicht überhitzendes Polierverhalten.



Durch die beiden unterschiedlichen Größen sind auch Gaumenpartien mühelos zu erreichen.

Polierschwabbel



Hochglanzschwabbel Acryl
Keine Fusselbildung und nur geringe Wärmeentwicklung.

Hochglanzschwabbel Acryl
je 1 Stück,

Ø 60 mm, 40-lagig	**REF 350 0094 0**
Ø 100 mm, 35-lagig	**REF 350 0082 0**



1



Die faserverstärkten Außenlagen geben der Schwabbel eine bisher unerreichte Stabilität.

2



Die 35 bzw. 40 Stofflagen sind verdrehsicher mit Ultraschall verschweißt und erzeugen durch die hohe Stabilität einen bisher unerreichten Hochglanz.

3



Der besonders locker gewebte Stoff erzeugt während der Hochglanzpolitur eine Luftzirkulation, die ein Überhitzen des Kunststoffes verhindert. Dadurch wird eine besonders schonende Politur möglich.

Speziell ausgewählte Leinen verhindert nachhaltig eine übermäßige Wärmeentwicklung auf der Kunststoffoberfläche.



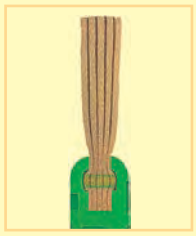
Wildlederschwabbel
Erzeugt Hochglanz besonders kühl und schonend.

Wildlederschwabbel für Kunststoff
je 1 Stück

Ø 80 mm, 5-lagig	**REF 350 0036 0**
Ø 100 mm, 5-lagig	**REF 350 0035 0**

Wildlederschwabbel für Metall
je 1 Stück

Ø 60 mm, 9-lagig	**REF 350 0099 0**



1



Mit der Wildlederschwabbel lassen sich Kunststoffe bei Drehzahlen bis 1500 UPM besonders kühl und somit schonend polieren.

2



Das kühle Polieren erzeugt selbst im Interdentalbereich einen Hochglanz, der keine Retentionen für Beläge bietet.

Die Wildlederschwabbel erzeugt einen perfekten Hochglanz, der keine Retentionen für Bakterien und Beläge bietet. Das erleichtert die Prothesenreinigung.

Die starke Zunahme von Allergien und Unverträglichkeiten gegen Dentallegierungen, Amalgame, Restmonomeren und die daraus resultierenden allergischen Reaktionen haben zu einem Umdenken bei der Auswahl von Dental-Werkstoffen für die restaurative Zahnheilkunde geführt.

Unter Verwendung von hochverträglichen thermoplastischen Kunststoffen wird die Herstellung von hochwertigem, metallfreien und biokompatiblem Zahnersatz ermöglicht. Für jeden zahntechnischen Anwendungsbereich steht ein darauf abgestimmter Thermoplast zur Auswahl.

Mit dem *for* 2 press Vakuum-Press-System wird das Hochleistungspolymer BioHPP für die Herstellung von höchst stabilen Gerüststrukturen für definitiven festsitzenden und herausnehmbaren Zahnersatz hergestellt. Dabei wurde die Elastizität dieses Hochleistungspolymer speziell auf die des menschlichen Knochens angepasst.

Für das thermopress 400 Spritzguss-System stehen fünf verschiedene Thermoplaste in verschiedenen Farben zur Auswahl. Der Anwendungsbereich durch diese verschiedenen Kunststoffarten ist sehr vielfältig.



for 2 press Vakuum-Press-System
Systemablauf ... 351
for 2 press Vakuum-Press-Gerät ... 352
for 2 press - Die System-Komponenten ... 353
for 2 press und BioHPP ... 354
festsitzender Zahnersatz ... 355
herausnehmbarer Zahnersatz ... 356
Implantologie ... 356

thermopress 400 Kunststoff Spritzguss-System
Systemablauf ... 357
thermopress 400 ... 358
bre.crystal HP ... 360
bre.dentan HP ... 360
Bio Dentaplast ... 361
bre.flex ... 362
bre.flex 2nd Edition ... 362

BREDENT GROUP ACADEMY INTERNATIONAL



Flexibilität zeichnet das Konzept der bredent group academy international aus! Der modulare Aufbau der einzelnen Kurse – ob nun zahntechnisch als auch zahnmedizinisch – ist indikationsorientiert strukturiert. So findet festsitzender Zahnersatz, herausnehmbarer Zahnersatz, kombinierter Zahnersatz, Zahnersatz auf Implantaten oder natürlichen Zähnen und das Thema der Prophylaxe in logisch aufeinander abgestimmten und quervernetzten Modulen ihre optimalen Kombinationsmöglichkeiten.

Alle Module sind einzeln buchbar und zeigen pro Modul die individuellen Aufbaumodule als auch Querlösungen auf. Dieses vielfältige und in sich geschlossene Konzept ergibt für den Interessenten eine Option für weitere und persönliche Entwicklungen.

Diese Flexibilität ermöglicht jedem Partner mit bredent auf die Wünsche und Kenntnisse seiner Kunden einzugehen und diese nach ihrem Wissensstand weiter zu entwickeln. Ebenfalls erlaubt das Konzept eine sehr gezielte Ansprache und setzt mit der Integration aller bredent und bredent medical Produkte, Systeme und Therapiekonzepte auf einen größtmöglichen Impact. Innerhalb der einzelnen Module werden das Ziel des Kurses, die Kursbeschreibung und die Materialliste via Text und Bild für den Interessenten genau visualisiert.

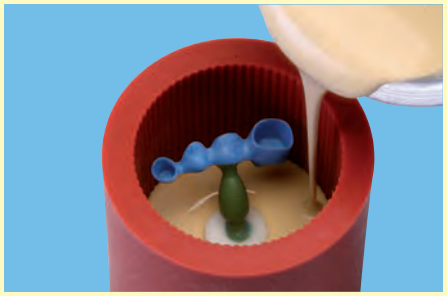
Der Nutzen liegt in der schnellen und einfachen Navigation durch das Konzept. Der bredent medical Partner erkennt schnell seinen indikationsbezogenen Pfad und der bredent Partner seine produkt- und systembezogene Route.

Für die Durchführung vor Ort stehen qualifizierte und geschulte bredent group Partner zur Verfügung. Diese Partner sind innerhalb der bredent group academy mit allen Produkten, Systemen und Therapiekonzepten vertraut und werden in regelmäßigen Abständen geschult und auf den aktuellen Stand gebracht.

Entfalten Sie in der bredent group academy Ihr ganz persönliches Potential!



Unter labortypischen Gesetzmäßigkeiten wird auf einem Gips- oder Kunststoff-Meistermodell eine Wachsmodellation erstellt. Der Zahnarzt sollte, genauso wie bei Keramikkronen oder -brücken eine Tangential- oder Hohlkehlpräparation durchführen. Vollanatomische Okklusionsflächen sind aufgrund der weißen Farbe des BioHPP möglich. Die Gerüstkonstruktionen können mit herkömmlichen Verblendkompositen verblendet werden.



Nachdem das spezifische Wachsgewicht der Wachsmodellation bestimmt wurde und die für den Pressvorgang notwendige Mindestmenge des BioHPP feststeht, wird die Wachsmodellation in einer speziellen Silikonmuffel eingebettet. Nach einer Abbindezeit von 20 Min. kann die Muffel zusammen mit dem Einwegpressstempel direkt in den Vorwärmofen gesetzt werden.



Die Einbettmassenmuffel kann konventionell oder mittels Speedverfahren aufgeheizt werden. Das BioHPP wird ebenfalls in dem Vorwärmofen bei 400° C innerhalb von 20 Minuten geschmolzen. Danach wird die Muffel mit dem aufgesetzten Einwegpressstempel in das *for* 2 press Vakuumpressgerät eingesetzt. Durch manuelles Hochschieben des Presstisches wird der Pressvorgang ausgelöst und läuft innerhalb von 38 Minuten automatisch ab. Danach wird die auf Raumtemperatur abgekühlte Muffel ausgebettet.



Mit kreuzverzahnten Hartmetallfräsern kann das BioHPP sehr leicht und mit wenig Anpressdruck bearbeitet werden. Die Umdrehungsgeschwindigkeit darf dabei 8.000 U/min nicht überschreiten. Für einen notwendigen Haftverbund können zusätzlich mechanische Retentionen in Form von Retentionsperlen oder Splittern aufgebracht werden. Dies ist aber nicht zwingend erforderlich.



Ausschlaggebend für einen hohen Haftverbund ist die Verwendung des Haftvermittlers visio.link. Dieser muss auch bei systemfremden Verblendkompositen verwendet werden. Nach dem Auftragen wird visio.link in einem Lichthärtegerät (z.B. bre.lux) 90 Sek. polymerisiert. Darauf folgt die Verblendung.



Das BioHPP kann unter Verwendung der richtigen rotierenden Instrumente sehr gut poliert werden.

1. Schritt: Hartmetallfräser (kreuzverzanht)
2. Schritt: Diagen-Turbo-Grinder
3. Ceragum Gummipolierwalze
4. Ziegenhaarbürste mit Bimssteinpulver (0-90µm Korngröße)
5. Ziegenhaarbürste mit Hochglanzpolierpaste (Abraso-Starglanz)

Bei dem *for* 2 press Vakuum-Press-System wird metallfreier und biokompatibler Zahnersatz auf höchstem Niveau hergestellt. Das Indikationsspektrum erstreckt sich über festsitzenden bis hin zu herausnehmbarem Zahnersatz mit verschiedensten Friktionselementen. Das zu verarbeitende Material ist ein Hochleistungspolymer „BioHPP", welcher speziell für den Dentalbereich als Gerüstmaterial entwickelt wurde. BioHPP ist unter Verwendung eines speziellen Haftvermittlers visio.link mit allen Verblendkompositen verblendbar. Die Anschaffungskosten für das gesamte System sind sehr gering, wodurch sich schon bei wenigen Arbeiten die Investition armortisiert.

Die verwendeten Materialien

for 2 press Vakuum-Press-Gerät	Seite352
for 2 press - Die Systemkomponenten	Seite 353
for 2 press und BioHPP	Seite 354
festsitzender Zahnersatz	Seite 355
herausnehmbarer Zahnersatz	Seite 356
Implantologie	Seite 356

for 2 press Vakuum-Press-Gerät



***for* 2 press Vakuum-Press-Gerät für die Herstellung von metallfreiem und biokompatiblem Zahnersatz.**
Mit dem *for* 2 press Vakuum-Press-Gerät wird das thermoplastische Hochleistungspolymer BioHPP in eine aus phosphatgebundener Einbettmasse hergestellten Muffel verarbeitet. Das Endergebnis ist eine metallfreie und weiße Gerüstkonstruktion, welche sich hervorragend mit herkömmlichen Verblendkompositen individuell und hochästhetisch verblenden lässt. Der aus BioHPP hergestellte Zahnersatz ist für definitive Anwendungen zertifiziert.
Der Schmelzvorgang des BioHPP Hochleistungspolymers wird in Ihrem bereits vorhandenen Vorwärmofen durchgeführt. Der darauf folgende Pressvorgang läuft vollautomatisch unter Vakuum ab.

***for* 2 press Gerät**
1 Stück
REF 140 0060 0

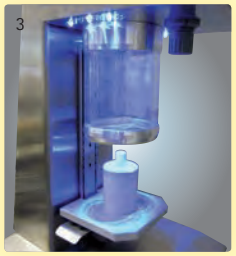
***for* 2 press Basic Set**
1 x *for* 2 press mold (bestehend aus Muffelteller)
3/16 mm und Silikonring, 35 x 210 g
Brevest *for* 2 press EBM inkl.
2 Liter Bresol *for* 2 press Liquid,
25 x *for* 2 press filler 16mm (Einwegpressstempel zum Einpressen des Materials in die Muffel)
20 g BioHPP, 1x Verarbeitungsanleitung
REF 140 0060 1



Nachdem die Einbettmassenmuffel im Vorwärmofen vorgewärmt wurde und das Wachs oder der Kunststoff der Modellation ausgeschmolzen ist, wird das BioHPP bei 400° C, ebenfalls im Vorwärmofen, geschmolzen. Direkt danach wird die Muffel mit dem geschmolzenen BioHPP und mit aufgesetztem Einweg-Pressstempel in das *for* 2 press Vakuum-Press-Gerät umgesetzt. Durch Hochschieben des Liftes wird der automatische Pressvorgang unter Vakuumatmosphäre ausgelöst.



Nach dem 3-minütigen Pressvorgang inkl. Vakuumbeaufschlagung beginnt der Abkühlprozess unter Beibehaltung des Pressdrucks. Nur so wird gewährleistet, dass die Materialeigenschaften des Bio HPP voll ausgeschöpft werden.



Nach insgesamt 35 Minuten ist der gesamte Pressvorgang beendet und wird durch ein akustisches Signal und eine optische LED-Anzeige dem Anwender signalisiert. Nun kann die BioHPP Gerüststruktur sofort ausgebettet und weiterbearbeitet werden.



Beispielanwendung anhand einer Brücke mit fünf verblockten Einzelkronen aus BioHPP mit visio.lign Verblendschalen verblendet.

Bild: Zahntechnischer Meisterbetrieb Harald Schwindt.

Technische Daten *for* 2 press

Netzspannung	90 - 250 Volt, 50 - 60 Hz
Leistungsaufnahme	15 Watt
Vakuumleistung Venturidüse	ca. 760 mbar
Gewicht	13 kg
Maße (B x H x T)	250 x 600 x 290 mm
Schutzklasse	IP 34
Schallpegel	< 70 dB
Eingangsluftdruck	Min. 4,5 bis Max. 6 bar
Gerätesicherung	T 2,5 A

for 2 press - Die Systemkomponenten



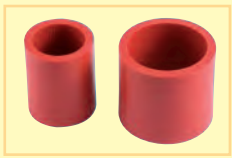
Das Material BioHPP
BioHPP ist vor Feuchtigkeit geschützt und in transparenten Kunststoffröhrchen verpackt. Die benötigte Menge kann aufgrund der Wachsumrechnungstabelle grammgenau abgewogen werden. Es wird nur das Material verarbeitet, das benötigt wird.
BioHPP

20 g	**REF 540F2PB2**
100 g	**REF 540F2PB3**
10 x 15 g Pellet für Muffel XXL	**REF 540F2PB4**



Muffelsystem *for* 2 press mold
Bestehend aus einem Muffelteller und dem dazu passenden Silikonring.
Erhältlich in 3 unterschiedlichen Größen: 3, 9 und 9 XXL.
Muffelteller und Silikonring

Größe 3	**REF 360F2P16**
Größe 9	**REF 360F2P20**
Größe 9 XXL	**REF 360F2P30**



Silikonringe
Silikonring passend für das Muffelsystem *for* 2 press mold. Schnelle und einfache Entformung der abgebundenen Einbettmassenmuffel. Geriffelte Innenseite, vergrößerte Oberfläche für schnelle Feuchtigkeitsabgabe während des Vorwärmens.
Silikonring
Größe 3, **REF 360F2PR3**
Größe 9, **REF 360F2PR9***
*auch für den Muffelteller 9 XXL passend



Muffelteller einzeln

Größe 3	**REF 360F2PT1**
Größe 9	**REF 360F2PT2**
Größe 9 XXL	**REF 360F2PT3***

* nur für die Verarbeitung der BioHPP Pellet



Einwegpressstempel *for* 2 press filler
für sichere Pressergebnisse
Einwegpressstempel zum Einpressen des Hochleistungskunststoffes. Einseitig abgerundet für besseres Gleiten während des Pressvorganges. Gleichmäßige Abkühlung zur Einbettmassemuffel, keine Sprunggefahr des Pressmaterials, druckfest.
Einwegpressstempel

25 St. 16 mm	**REF 570F2P16**
25 St. 20 mm	**REF 570F2P20**
14 St. 30 mm konisch	**REF 570F2P20***

* nur für die Verarbeitung der BioHPP Pellet



Einbettmasse Brevest *for* 2 press
Feinkörnige Spezialeinbettmasse für das *for* 2 press System.
Geeignet zur Verwendung als Speedeinbettmasse oder konventionell aufheizbar. Leicht auszubetten.
Brevest *for* 2 Press
Karton mit (ca. 7,35 kg) 35 x 210 g Beutel inkl. 1000 ml Bresol *for* 2 press
REF 570F2PV1

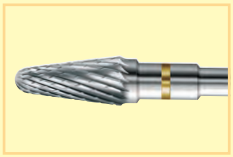


Bresol *for* 2 press
Flüssigkeit für die Einbettmasse brevest *for* 2 press
1000 ml
REF 520F2PL1

Zubehör:



Hinterschliff-Fräser „Generation M"
REF H274 M5 16



Hinterschliff-Fräser „Generation M"
REF H263 M5 40



Diagen-Turbo-Grinder
REF 340 0020 0



Ceragum
Gummipolierwalze
REF PWKG0600



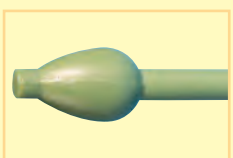
Ziegenhaarbürste
REF 350 0061 0



Abraso-Starglanz
REF 520 0016 3



Acrypol
REF 520 0017 0



Wachsgussbirnen
REF 430 0144 7

for 2 press und BioHPP

Vorteile und Nutzen von BioHPP

Reproduzierbarer Herstellungsprozess

Vorteil – **Gleichbleibende Qualität durch automatischen und elektronisch überwachten Pressvorgang**

Nutzen – **Gleichbleibende Werkstoffeigenschaften und Vermeidung von Reklamationen**

Schockabsorbierende Wirkung (sog. Peak-off)

Vorteil – **Schutz des Implantats vor hohen Kaubelastungen**

Nutzen – **Langlebigkeit und erhöht Tragekomfort des Patienten**

Abrasionsbeständiger zahnähnlicher Werkstoff

Vorteil – **Formstabile Kauflächen über lange Tragezeit**

Nutzen – **Erhöht Lebensqualität**

Verblendfähiger weißer Gerüstwerkstoff

Vorteil – **Mit Verblendkompositen individuell verblendbar**

Nutzen – **ermöglicht individuelle Anpassung an den Restzahnbestand und vermeidet Chipping**

Geringe Dichte (1,3 bis 1,5 g/cm³)

Vorteil – **Sehr leichter Zahnersatz**

Nutzen – **erhöht den Tragekomfort für den Patienten**

Bleibende Friktion bei Verbindungselementen

Vorteil – **verhindert Friktionsverlust**

Nutzen – **erhöht Tragekomfort und erspart Neuanfertigung des Zahnersatzes**

Homogenität

Vorteil – **Gleichverteilte Füllstoffe in der teilkristallinen Polymermatrix**

Nutzen – **Herstellung von definitiven Zahnersatz (MPG Kl. IIa)**

Biokompatibilität

Vorteil – **Keine körperunverträglichen Substanzen, wie Metalle, Restmonomer werden freigesetzt**

Nutzen – **bietet körperverträglichen und gesunden Zahnersatz**

Werkstoffspezifische Eigenschaften von BioHPP

Mechanische Eigenschaften nach ...

DIN EN ISO 10477

E-Modul	–	4.000 MPa
Biegefestigkeit (kein Materialbruch)	–	>150 MPa
Wasseraufnahme	–	6,5 µg/mm³
Wasserlöslichkeit	–	< 0,3 µg/mm³

Thermocycling 10.000 Zyklen 5°C / 55°C
in Anlehnung an DIN EN ISO 10477

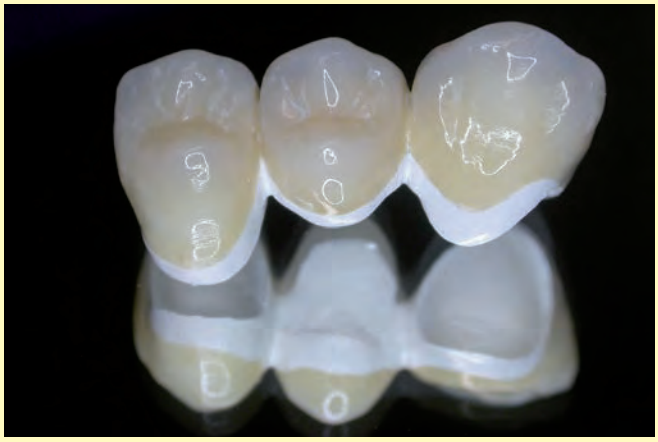
E-Modul	–	4.000 MPa
Biegefestigkeit	–	>150 MPa (kein Materialbruch)

Bruchlastuntersuchungen an 3-gliedrigen Brücken

Maximalbelastung ohne Bruch (nach 24 h Wasserlagerung, 37 °C)	–	>1.200 N
Maximalbelastung ohne Bruch (nach mechanischer und thermischer Wechsellast 1,2 Mio x 50 N, 10.000 x 5 °C / 55 °C)	–	>1.200 N

Weitere Eigenschaften

Schmelzbereich (DSC)	– ca. 340 °C	**Dichte**	– 1,3 bis 1,5 cm³
Verbundfestigkeit	> 25 MPa	**Härte (HV)**	– 110 HV 5/20



3-gliedrige Frontzahnbrücke mit einer sehr hochwertigen ästhetischen Verblendung.

Indikationsbereiche von BioHPP - festsitzender Zahnersatz

Seitenzahnbereich



Um ästhetische und langlebige Prothetik mit BioHPP herstellen zu können ist der Verbund zwischen BioHPP und dem Verblendkomposite von entscheidender Wichtigkeit.



Der Haftvermittler visio.link aus dem visio.lign Verblendsystem vereinigt alle herausragenden Verbundeigenschaften zu Materialien wie PMMA und Komposite. Hierbei ist visio.link Primer und Bonder in Einem.

Frontzahnbereich



Gerade die ästhetische Zone im Frontzahnbereich bietet für diesen biokompatiblen als auch metallfreien Gerüstwerkstoff das bestmögliche Indikationsspektrum.



Diese Brücke ist mit einer Zirkoniumdioxidbrücke hinsichtlich der Ästhetik vergleichbar.



Durch die Verwendung von BioHPP Zahnersatz wird im Unterkiefer ein dem Knochen angepasster flexibler Werkstoff eingesetzt.

Molaren



Im Molarenbereich kann BioHPP durch seine vorgegebene Einfärbung als vollanatomische Restauration eingesetzt werden und bietet durch die dem Werkstoff eigene Abrasionsbeständigkeit ein ideales Umfeld.



Die BioHPP Brücke wird mit DTK-Kleber auf die uni.fit Klebehülsen fest eingesetzt.

Rot-Weiß-Ästhetik



Unter Verwendung von visio.link Haftvermittler können Zahnfleischergänzungen hergestellt werden.

Fotos: Dental-Labor Schwindt, Landau/Pfalz

Indikationsbereiche von BioHPP - Herausnehmbarer Zahnersatz

Stegarbeiten

1



Hervorragende Friktionseigenschaften bietet das BioHPP in Verbindung mit metallischen und keramischen Primärkonstruktionen. Für die Patienten steht somit der hohe Tragekomfort sowie das problemlose Ein- und Ausgliedern im Vordergrund. Die inerten Eigenschaften schließen Wechselwirkungen aus.

Teleskoparbeiten

2



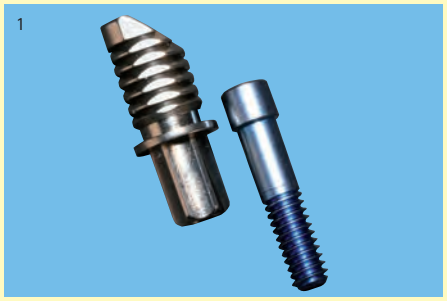
Keine Friktionsverluste durch die Flexibilität des Materials sowie eine exzellente Verblendfähigkeit der Sekundärkonstruktion. Kein Abrieb am Primärteil.

Foto: Dentallabor Fiedler, Neulußheim

Indikationsbereiche von BioHPP - Implantologie

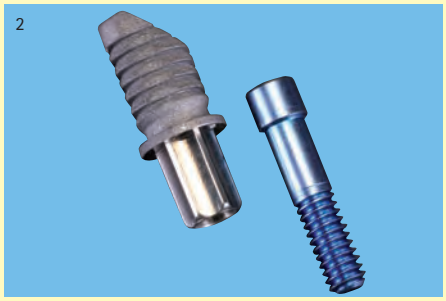
Individuelle Abutments

1



Das individuelle Abutment „SKYuni.HPP" ist für die SKY und blueSKY Implantate der Firma bredent medical entwickelt worden. Zukünftig werden noch weitere Abutments für Fremdimplantatsysteme zur Verfügung stehen.

2



Das SKYuni.HPP wird vor der Wachsmodellation mit Aluminiumdioxid mit einer Körnung von 110µm und max. 3 bar Druck abgestrahlt.

3



Fertige Wachsmodellation auf dem SKYuni.HPP.

4



Die Wachsmodellation wird mit dem SKYuni.HPP auf dem Sockelformer des *for* 2 press Systems angestiftet. Dabei wird eine Gussbirne verwendet.

5



Das individuelle Abutment mit BioHPP überpresst.

6



Das fertige Abutment kann nun direkt verblendet oder mit einer Keramikkrone versorgt werden oder mit einer BioHPP Krone und einer visio.lign Verblendung fertig gestellt werden.



Das für die Silikondublierung vorbereitete Meistermodell wird in der Dublierküvette mittig fixiert. Danach wird das angemischte Dubliersilikon Exaktosil N21 in die Küvette blasenfrei eingefüllt.
Die Randbereiche des Unterlegewachses sollten wie bei einem Uhrenglasfalz untersichgehend abgeschnitten werden. So ist ein ausreichender mechanischer Verbund für das Kunststoffsattelmaterial gegeben.

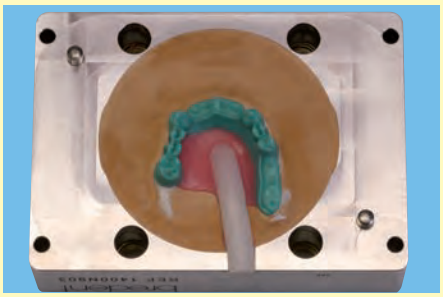
Mit dem thermopress 400 Spritzguss-System können verschiedene thermoplastische Kunststoffe verarbeitet werden. Das weiterentwickelte Spritzgussgerät wurde an die immer höher steigenden, werkstoffspezifischen Anforderung angepasst. Eine praktische Umsetzung bei der Herstellung metallfreien Zahnersatz ist für den Zahntechniker schnell realisierbar.



Die Silikondublierform kann direkt nach der Aushärtezeit mit dem Expansionsgips Expando-Rock ausgegossen werden. Dabei ist auf das notwendige Mischungsverhältnis des Expansionsgipses Expando-Rock für den zu verwendeten thermoplastischen Kunststoff zu achten. Diese Mischungsverhältnisse sind der Gebrauchsanleitung zu entnehmen. Bei dem Thermoplast bre.crystal HP wird anstelle des Expando-Rock ein Klasse 4 Gips Exakto-Rock S verwendet.



Die Wachsmodellation sollte mit Modellierwachsen mit niedrigen Schmelztemperaturen umgesetzt werden. Die Randbereiche der Kunststoffsättel sollten für die mechanische Retention ebenfalls eine untersichgehende Abschlussleiste in Form einer Uhrenglasfalz modelliert werden.



Das Dublikatmodell wird mit einem Typ 3 Hartgips in die untere Küvettenhälfte eingebettet. Um beide Küvettenhälften für das Wachsausbrühen leichter und schadenfrei trennen zu können, sollte der untersichgehende Bereich mit Gips ausgeblockt werden. Während des Injektionsprozesses wird der aufgeschmolzene Kunststoff über einen 10 mm Spritzkanal und anschließen über eine 1,5 mm dicke Filmanstiftung in die Wachsmodellation geleitet.



Alle thermoplastischen Werkstoffe lassen sich sehr leicht unter Verwendung von kreuzverzahnten Hartmetallfräsen, wie z.B. Fräser für Silikon, bearbeiten. Danach wird die Oberfläche mit Sandpapierleinen geglättet und am Poliermotor mit Bimsstein vorpoliert. Abschließend wird die Oberfläche mit einem Leinenschwabbel unter Verwendung von wenig Hochglanzpolierpaste auf Hochglanz poliert.



Nach dem Ausarbeiten kann die thermoplastische Gerüstkonstruktion, hier in Form einer Teleskoparbeit, mit zahnfleischfarbenen Kunststoffen fertiggestellt werden. Dazu kann ebenfalls mittels einer zweiten Einbettung und Injektion das biokompatible und restmomomer reduzierte bre.crystal HP verwendet werden.

Die verwendeten Materialien

thermopress 400	Seite 358
bre.crystal HP	Seite 360
bre.dentan HP	Seite 360
Bio Dentaplast	Seite 361
bre.flex	Seite 362
bre.flex 2nd Edition	Seite 362

thermopress 400



Spritzgussgerät für die Verarbeitung von thermoplastischen Kunststoffen mit einer Schmelztemperatur bis 400° C

- Keine Zusatzausrüstung wie CO_2-Flasche oder ein Druckluftanschluss erforderlich. Dadurch werden Zusatzkosten und Zeit gespart. Gleichbleibende Qualität aufgrund Vermeidung eines Druckabfalls.
- Hoher Bedienkomfort bei der Handhabung des Gerätes.
- Zeitsparende Arbeitsweise durch Parallelbetrieb beider Heizkammern.
- Der Spritzvorgang kann erst bei geschlossenem Deckel erfolgen, dies bietet mehr Sicherheit. Bequeme Küvettenentnahme durch automatischen Kartuschenauswurf bei entriegeltem Spannbügel.

thermopress 400
1 Gerät mit Netzkabel
2 Inbusschlüssel
1 Reinigungsbürste
1 Spezialwerkzeug
REF 110 0040 0


1

Der Schmelzprozess wird durch spezielle Hochleistungsheizelemente auf die Bedürfnisse des Kunststoffes angepasst. Dadurch werden die bestmöglichen mechanischen Werkstoffeigenschaften erreicht.


2

Die bis zu 2 kN auf die Spezialküvette auftretenden Druckkräfte werden durch ein spezielles Führungs- und Befestigungssystem im Gerät aufgenommen. Dadurch wird gewährleistet, dass der aufgeschmolzene thermoplastische Kunststoff frei von Lufteinschlüssen und formtreu in die Küvettenhohlform injiziert wird.


3

In der Gerätesoftware sind alle 6 verschiedene Verarbeitungsparameter hinterlegt. Insgesamt können bis zu 30 Schmelzprogramme bedienerfreundlich in dem Gerät hinterlegt werden.

Technische Daten thermopress 400

Breite	650 mm
Höhe	250 mm
Tiefe	300 mm
Gewicht	40 kg
Volt	220 - 230 V
Leistung	0,5 - 1,6 kW
	max 2,2 kW

Zubehör thermopress 400:

1 Ausbettrahmen und Stempel*	**REF 140 0090 4**
1 Kartuschenzange*	**REF 140 0090 6**
1 Küvettenhaken und Inbus*	**REF 140 0091 2**
1 Küvette N klein* (L 122 mm, B 102 mm , H 72 mm)	**REF 140 0N90 3**
1 Küvette N groß (L 140 mm, B 102 mm, H 72 mm)	**REF 140 0N90 5**
1 Reinigungsbürste	**REF 110 0040 2**
1 thermopaste 400 Spezialschmiermittel, 50 g*	**REF 540 0105 1**
Expando-Rock-Set	
5 kg Expansionsgips, 500 ml Expandosol	**REF 570 0ERS 5**

thermopress 400 Zubehör-Set (Gerät)
7-teilig
REF 110 0040 1

Siehe oben, Zubehör thermopress 400:
Mit * gekennzeichnete Artikel sind im thermopress 400 Zubehör-Set enthalten!

thermopress Einführungs-Set (20 Kartuschen)

5 x 30 g	bre.crystal HP rosa 1	2 x 20 g	bre.flex rosa
3 x 24 g	bre.crystal HP clear	2 x 16 g	bre.dentan HP A
5 x 24 g	bre.flex 2nd Edition rosa geadert	3 x 16 g	Bio Dentaplast A2

REF 140 0090 2

Prospekt Patienteninformation thermopress sensibel
REF 000 4150 D

thermopress 400 Patientenpass
REF 000 6280 D

thermopress 400 Informationsbroschüre
REF 992 9450 D

thermopress 400 Patienteninformation
REF 000 1350 D

Schulungs- und Fortbildungsprogramm
2-Tages-Kurse (Senden)
REF 950 0020 0

thermopress 400 Sortiment S1 (20 Kartuschen)

2 x 30 g	bre.crystal HP rosa 1	1 x 20 g	Bio-Dentaplast A3
2 x 24 g	bre.crystal HP rosa	1 x 20 g	Bio-Dentaplast A3
5 x 24 g	bre.flex 2nd Edition rosa geadert	1 x 250 ml	Acryl Sep
		1 x 20 ml	Stumpflack lichthärtend transparent
1 x 24 g	bre.crystal HP clear		
5 x 16 g	bre.dentan HP A	1 x 50 g	thermopaste 400

REF 540 S000 1

thermopress 400 Sortiment S2 (20 Kartuschen)

5 x 16 g	Bio Dentaplast A2	5 x 16 g	Bio Dentaplast B3
5 x 16 g	Bio Dentaplast A3	1 x 250 ml	Acrylic Sep Kunststoff-Gipsisolierung
5 x 16 g	Bio Dentaplast B2		

REF 540 S000 2

thermopress 400

Durch die große Auswahl thermoplastischer Kunststoffe kann das thermopress 400 Gerät für fast alle Anwendungsgebiete eingesetzt werden.



bre.crystal HP

ist langzeitbeständig, bietet eine dichte und dadurch glatte Oberfläche. Dies verbessert den Tragekomfort bei Totalprothesen.

- fast kein Restmonomer – hohe Körperverträglichkeit
- geringe Wasseraufnahme – dauerhafter Saugeffekt, bleibende Passgenauigkeit
- in den Farben glasklar, rosa 1, rosa 2, rosa 3, rosa geadert erhältlich
- Schmelztemperatur 280° C



bre.dentan HP

ist ein industriell auspolymerisierter Thermoplast; dadurch wird bei temporären Kronen- und Brückenversorgungen die Bruchfestigkeit und Biokompatibilität erhöht.

- mit herkömmlichen K+B Kunststoffen zu verblenden
- in den drei gängigen Dentinfarben A, B, C erhältlich
- Schmelztemperatur 280° C



bre.flex

Prothesen-Basismaterial für partiellen Zahnersatz.
Weitere Einsatzgebiete sind der Schienen- und Sportmundschutz.

- in den Farben transluzent, rosa 1, rosa 2, rosa 3 und Zahnfarbe B erhältlich
- Schmelztemperatur 222° C

bre.flex 2nd Edition

- in den Farben transparent, rosa 2 und rosa geadert
- Schmelztemperatur 280° C



Bio Dentaplast

Klammern und Geschiebe, die herkömmlich aus Metall gefertigt sind, können aus zahnfarbenem Bio Dentaplast hergestellt werden. Die Ästhetik an den natürlichen Zähnen, an der sich die Halteklammern befinden, wird dadurch verbessert.
Zusätzliche Indikationsbereiche finden sich in

- der Kronen- und Brückentechnik (temporär)
- der Teleskop- und Geschiebetechnik
- bei zahnfarbenen Klammern
- an den Vita-Farbring angelehnten Farben A1, A2, A3, B2, B3
- zu verarbeiten bei 220° C

bre.crystal HP



bre.crystal HP
(Thermoplaste-Teil-und Totalprothetik)

Farbe	Menge	REF
glasklar	20 x 24 g	**540 0P32 4**
glasklar	20 x 30 g	**540 0P33 0**
glasklar	1 x 500 g	**540 0P30 5**
rosa 1	20 x 24 g	**540 0P12 4**
rosa 1	20 x 30 g	**540 0P13 0**
rosa 1	1 x 500 g	**540 0P10 5**
rosa geadert	20 x 24 g	**540 0P02 4**
rosa geadert	20 x 30 g	**540 0P03 0**
rosa geadert	1 x 500 g	**540 0P00 5**
rosa 2	20 x 24 g	**540 0P22 4**
rosa 2	20 x 30 g	**540 0P23 0**
rosa 2	1 x 500 g	**540 0P20 5**
rosa 3	20 x 24 g	**540 0P42 4**
rosa 3	20 x 30 g	**540 0P43 0**
rosa 3	1 x 500 g	**540 0P40 5**

Ein ästhetisch anspruchsvoller Thermoplast.

	bre.crystal HP	Heiß/Kaltpolymerisate
Schrumpfung	0,6 %	5-7 %
Wasseraufnahme	0,35 %	2 %
Restmonomer	0,2 %	2-7 %

Wachsmodellation



Das biegsame Kunststoffgusskanalwachs mit dem erforderlichen Durchmesser von 10 mm wird über eine 1,5 mm starke Wachsplatte (Filmanstiftung) in die Wachsmodellation geleitet.



Dentasil Zahnschutzsilikon (REF 520 0029 6) erreicht eine hohe Endhärte (Shore 65). Dadurch werden die Zähne optimal gegen den hohen Einpressdruck geschützt.

Einbetten



Die Wachsmodellation wird mit Gips der Kl. III in die Küvette eingebettet und anschließend ausgebrüht.

Retentionen



Die angerauten, mit Retentionen versehenen Konfektionszähne werden mit dem Haftconnector 5 min. benetzt. Die zirkuläre Retention, erstellt mit Vb 2, garantiert einen sicheren Halt.

Polieren

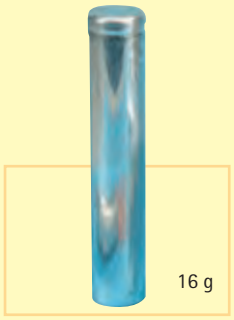


Die hochverdichtete bre.crystal HP-Prothese lässt sich wie herkömmliche Kunststoffe bearbeiten und polieren.

bre.dentan HP



Thermoplast mit hoher Bruchfestigkeit für zahnfarbene Kronen, Brücken und Langzeitprovisorien - einfach, schnell und günstig.



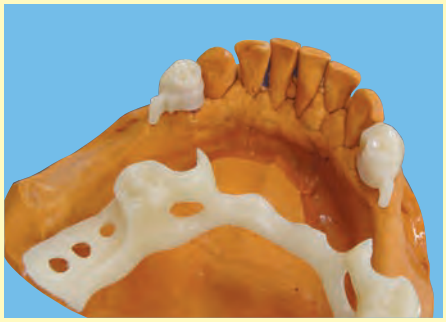
	Menge	REF
bre.dentan HP A	20 x 16 g	**540 0DA1 6**
bre.dentan HP B	20 x 16 g	**540 0DB1 6**
bre.dentan HP C	20 x 16 g	**540 0DC1 6**

bre.dentan HP in 3 Zahnfarben
(Kronen- und Brückentechnik)



Hervorragende Materialeigenschaften garantieren präzisen Sitz und beste Passung. Ideal zur Herstellung von exakten und qualitativ hochwertigen Provisorien.

Bio Dentaplast



... bietet im Geschiebe und Modellgussbereich vielfältige Einsatzmöglichkeiten. Vorgebogenes Klammerprofil bereits verstärkt für den Kunststoffspritzguss. Kein Nachwachsen mehr notwendig; dadurch Zeitersparnis und richtige Querschnittgestaltung.

Expando-Rock-Set
5 kg Eimer
Expansionsgips
500 ml Expandosol
REF 570 0ERS 5



Prä+Molaren-Klammer gebogen für Kunststoffspritzguss
10 Tafeln je 10 Klammern
links + rechts
REF 430 0748 5

Bio Dentaplast
(Zahnfarbe an den Vita-Farbring angelehnt)

	Menge	REF
A1	20 x 16 g	**540 BA11 6**
A1	20 x 20 g	**540 BA12 0**
A2	20 x 16 g	**540 BA21 6**
A2	20 x 20 g	**540 BA22 0**
A2	1 x 500 g	**540 BA20 5**
A3	20 x 16 g	**540 BA31 6**
A3	20 x 20 g	**540 BA32 0**
A3	1 x 500 g	**540 BA30 5**
B2	20 x 16 g	**540 BB21 6**
B2	20 x 20 g	**540 BB22 0**
B2	1 x 500 g	**540 BB20 5**
B3	20 x 16 g	**540 BB31 6**
B3	20 x 20 g	**540 BB32 0**
B3	1 x 500 g	**540 BB30 5**

Arbeitsvorbereitung (am Beispiel einer Teleskopprothese)



Die Kieferkämme für den Kunststoffsattel werden mit Vorbereitungswachs (REF 430 584 0) abgedeckt. Die Abschlussränder sollten wie ein Uhrenglasfalz abgeschnitten werden, damit sich der Sattelkunststoff mechanisch verankern kann. Danach wird das Modell mit Exaktosil N21 ausgegossen.

Duplikat



Damit die ausgegossenen Primärteile von den hohen Injektionskräften nicht beschädigt werden, sollten Metallverstärkungen direkt nach dem Eingießen des Expando-Rock in die Primärteile mit eingesetzt werden.

Modellation



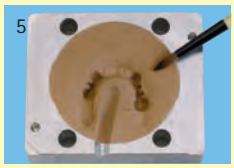
Die Wachsmodellation sollte mit weicheren Modellierwachsen mit niedrigen Schmelztemperaturen durchgeführt werden. Spitze und scharfe Kanten müssen unbedingt vermieden werden. Aufgrund der sehr leichten Bearbeitung des thermoplastischen Kunststoffes kann die Wachsmodellation stärker ausfallen.

Einbetten



Um die besten und reproduzierbaren Werkstoffeigenschaften zu bekommen, sollte eine Filmanstiftung durchgeführt werden. Dadurch wird gewährleistet, dass der flüssige Kunststoff auf dem kürzesten und schnellsten Wege in die Gerüstgeometrie gelenkt wird.

Isolieren



Beide Küvettenhälften müssen mit einer speziellen Isolierung Acrylic Sep (REF 520 0029 1) gegeneinander isoliert werden. Zu beachten ist, dass die beiden Küvettenhälften erst kurz vor dem Injektionsprozess verschraubt und in die thermopress Kunststoffspritzgussmaschine eingesetzt werden. Sonst besteht die Gefahr von Bläschenbildung in den gepressten Objekten.

Ausarbeiten



Alle thermoplastischen Werkstoffe lassen sich sehr leicht unter Verwendung von kreuzverzahnten Hartmetallfräsen, wie z.B. Fräser für Silikon, bearbeiten. Danach wird die Oberfläche mit Sandpapierleinen geglättet und am Poliermotor mit Bimsstein vorpoliert. Abschließend wird die Oberfläche mit einem Leinenschwabbel unter Verwendung von wenig Hochglanzpolierpaste auf Hochglanz poliert.

Fertigstellen



Nach dem Ausarbeiten kann die thermoplastische Gerüstkonstruktion, hier in Form einer Teleskoparbeit, mit zahnfleischfarbenden Kunststoffen fertiggestellt werden. Dazu kann ebenfalls mittels einer zweiten Einbettung und Injektion das biokompatible und restmomomer reduzierte bre. crystal HP verwendet werden.

bre.flex und bre.flex 2nd Edition



bre.flex ist ein flexibles, hochverträgliches Polyamid und hat sich im Einsatz bei Allergikern bestens bewährt.
bre.flex lässt sich am besten mit den Silikonfräsern bearbeiten.

bre.flex und bre.flex 2nd Edition (Teleskopprothesen, Schienen-und Sportmundschutz, Modellguss und Geschiebetechnik)

bre.flex

Farbe	Menge	REF
transluzent	20 x 24 g	**540 0F12 4**
transluzent	20 x 20 g	**540 0F12 0**
transluzent	20 x 16 g	**540 0F11 6**
transluzent	1 x 500 g	**540 0F10 5**
Zahnfarbe B	20 x 24 g	**540 0F22 4**
Zahnfarbe B	20 x 20 g	**540 0F22 0**
Zahnfarbe B	20 x 16 g	**540 0F21 6**
Zahnfarbe B	1 x 500 g	**540 0F20 5**
rosa 1	20 x 24 g	**540 0F02 4**
rosa 1	20 x 20 g	**540 0F02 0**
rosa 1	20 x 16 g	**540 0F01 6**
rosa 1	1 x 500 g	**540 0F00 5**
rosa 2	20 x 24 g	**540 0F42 4**
rosa 2	20 x 20 g	**540 0F42 0**
rosa 2	20 x 16 g	**540 0F41 6**
rosa 2	1 x 500 g	**540 0F40 5**
rosa 3	20 x 24 g	**540 0F32 4**
rosa 3	20 x 20 g	**540 0F32 0**
rosa 3	20 x 16 g	**540 0F31 6**
rosa 3	1 x 500 g	**540 0F30 5**

bre.flex 2nd Edition

Farbe	Menge	REF
rosa 2	1 x 500 g	**540 0F50 5**
rosa 2	20 x 16 g	**540 0F51 6**
rosa 2	20 x 24 g	**540 0F52 4**
rosa geadert	1 x 500 g	**540 0F60 5**
rosa geadert	20 x 16 g	**540 0F61 6**
rosa geadert	20 x 24 g	**540 0F62 4**
clear	1 x 500 g	**540 0F80 5**
clear	20 x 16 g	**540 0F81 6**
clear	20 x 24 g	**540 0F82 4**

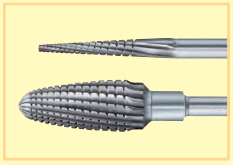
Zubehör:



Aluminium Kartuschen leer
18 Stück
REF 540 KL01 8



Diatit-Multidrill
1,5 Ø x 8 mm
REF 330 0073 0



Silikonfräser
REF S187 QG 23
REF S263 QG 60



Diamantschleifer Verblendtechnik Vb2
1 Stück
REF 340 0083 0



Gipsisolierung
750 ml
REF 540 0013 5



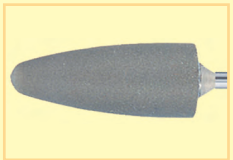
Austragegerät
REF 320 0044 0



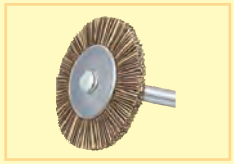
Exaktosil N 21
Komponente A
1000 ml
Komponente B
1000 ml
REF 540 0114 7



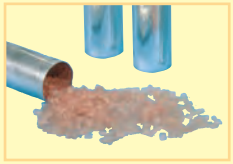
Abroso-Gum Acryl
6 Stück
REF P243 HG 10



Abroso-Gum Acryl
6 Stück
REF P243 HM 10



Rundbürsten Rodeo
15 Stück, Ø 21 mm
REF 350 0097 0



Kartuschen leer
18 Stück
REF 540 KL01 8



Qu-resin rosa
50 ml Kartusche
REF 540 0116 5



Acrylic Sep Kunststoff-Gipsisolierung
250 ml
REF 520 0029 1
750 ml
REF 520 0029 4



Dentasil Zahnschutzsilikon
2 x 50 ml
mit 24 Mischkanülen
Größe 2, gelb
REF 520 0029 6

Mischkanülen
Größe 2, gelb
12 Stück
REF 320 0045 1



Spritzkanalwachs
275 g, Ø 10 mm
REF 430 0741 0

Haftconnector
REF 520 0029 2

Schnarchen ist zur Volkskrankheit Nr. 1 geworden. In 50% der Schlafzimmer wird der gesunde Schlaf durch extremes Schnarchen gestört – dies kann bis zu einer Lautstärke von 90 Dezibel sein, was dem Geräusch eines vorbeifahrenden LKWs entspricht.

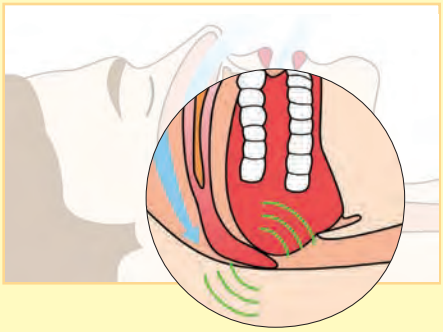
Zur Behandlung stehen zwei Therapiekonzepte zur Verfügung. Die Protrusionsschiene, welche bei leichtem oder mittlerem obstruktiven Schlafapnoe-Syndrom zum Tragen kommt und die biofunktionelle Therapie mit dem Vakuumaktivator, jene wird bei primärem Schnarchen ohne Obstruktion eingesetzt.



Schnarchtherapie / Protrusionsschiene *Sleep*Plus
Schnarchtherapie 364
Protrusionsschiene *Sleep*Plus 364

Schnarchtherapie / Biofunktionelle Therapie
Biofunktionelle Therapie 366
Vakuumaktivator *silencos* 366
Vakuumaktivator *silencos kids* 367
Vakuumaktivator *silencos* Nachtgerät 367

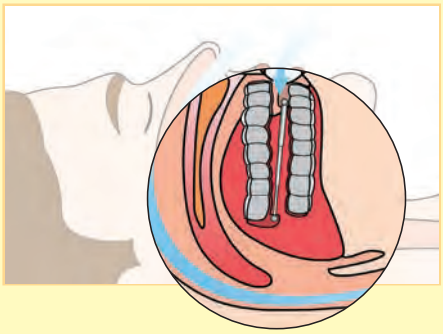
Schnarchtherapie



Volkskrankheit Schnarchen
In 50 % der Schlafzimmer wird der gesunde Schlaf durch extremes Schnarchen gestört (Lautstärke bis zu 90 Dezibel)!
Mit zunehmendem Alter leidet mehr als die Hälfte der Bevölkerung unter Schnarchproblemen:

- 40 - 60 % unter einfachem Schnarchen ohne Atemaussetzer (primärem Schnarchen)
- 5 - 10 % unter krankhaftem Schnarchen mit Gesundheitsgefährdung durch Verschluss der Atemwege (obstruktive Schlafapnoe)

Schnarchen verursacht nicht nur Geräuschbelästigung oder Schlafstörungen, es kann Ursache für ernsthafte Erkrankungen, wie z. B. Bluthochdruck, Schlaganfall oder Herzinfarkt sein.



Der Wirkungsgrad von Intraoralen Protrusionsschienen bei leichtem oder mittlerem obstruktiven Schlafapnoe-Syndrom wurde bereits in verschiedenen Studien nachgewiesen. Die Anwendung wird von der Deutschen Gesellschaft Zahnärztliche Schlafmedizin (DGZS) für diesen Indikationsbereich empfohlen. Eine spezifisch dentale, orale und funktionelle Diagnostik ist vor der Anwendung erforderlich.

Mit der individuell angefertigten Intraoralen Protrusionsschiene (IPS) *Sleep*Plus wird der Unterkiefer in der Nacht nach mesial gehalten. So kann das Schnarchen verhindert bzw. Atemaussetzer deutlich reduziert werden.

Protrusionsschiene *Sleep*Plus



Ein System für die Behandlung bei leichtem oder mittelschwerem obstruktivem Schlafapnoe-Syndrom (OSAS).



Teleskopschienen, Unterkieferruhefixierung sowie frontale und seitliche Bisserhöhung bilden ein aufeinander abgestimmtes Behandlungsgerät.

Protrusionsschiene *Sleep*Plus

Die Protrusionsschiene *Sleep*Plus ist das neue effektive und komfortable Behandlungsmittel bei obstruktivem Schnarchen, das besonders hohen Tragekomfort bietet.
Diese Weiterentwicklung der bisher bekannten Protrusionsschienen bietet durch Teleskopkugelgelenke eine sehr gute laterale und vertikale Beweglichkeit. Da bei der Protrusionsschiene *Sleep*Plus die Teleskopschienen okklusal eingearbeitet werden, erfolgt keine Reizung der Wangenschleimhaut.
Eine Kiefergelenkabstützung, die im Kunststoff modelliert wird, sorgt für zusätzliche Entlastung der Muskulatur im Schlaf.
Das in der Zahnarztpraxis unter klinischen Bedingungen entwickelte Design der Protrusionsschiene *Sleep*Plus gewährleistet eine hohe Akzeptanz beim Patienten. Das Behandlungskonzept hat sich seit mehreren Jahren bewährt.
Mit der Protrusionsschiene *Sleep*Plus erweitern Sie Ihre Produktpalette. Sie bieten Ihren Kunden damit ein Behandlungsmittel, das in der Zahnarztpraxis entwickelt wurde und sich seit Jahren bewährt hat.
Mit dem einzigartigen Komfort von *Sleep*Plus werden Sie Ihr Labor noch erfolgreicher machen! Bieten Sie Ihren Zahnärzten ein Produkt, das zufriedene Patienten macht.

Wir unterstützen Sie mit:

- Workshops zur praktischen Herstellung (Zertifizierung)
- Fortbildungsveranstaltungen über Schnarchtherapie (Zertifizierung)
- Marketingunterstützung durch
  - Patientenflyer
  - Wartezimmerposter
  - Informationen für Patienten im Internet mit Hinweis auf zertifizierte Behandler und Dentallabore, www.sleepplus.de

Protrusionsschiene *Sleep*Plus

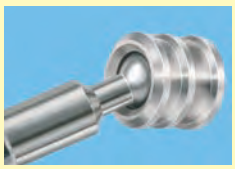


Protrusionsschiene SleepPlus

Kugelgelenke an den Teleskopschienen sorgen für eine hohe vertikale und laterale Beweglichkeit.

Die Systemkomponenten und deren Vorteile:

- die Teleskopschienen werden mit individuell einstellbaren Federn geliefert, die auf jede Bisslage angepasst werden können.
- die Kugelkopfgelenke ermöglichen eine hohe dreidimensionale Bewegungsfreiheit.
- die okklusal zu verarbeitenden Teleskope bieten einen optimalen Tragekomfort. Die Wangenschleimhaut wird geschont!
- durch die Bisserhöhung werden die Kiefergelenke in der Nacht entlastet.
- die optionale frontale Ruhefixation hält den Unterkiefer in einer komfortablen Position.



Besuchen Sie unseren Workshop um die fachgerechte Herstellung der Intraoralen Protrusionsschiene *Sleep*Plus kennen zu lernen.
Die klinisch zu berücksichtigenden Konstruktionsmerkmale und dazu gehörenden Systemkomponenten sind aufeinander abgestimmt.
Die Verarbeitung wird von qualifizierten Referenten vermittelt.
Fragen Sie nach dem aktuellen Kursangebot.

Ihr Vorteil:

- **Neukundengewinnung**
- **Erweiterung des Privatleistungsangebotes**

Gerne informieren Sie unsere Berater im Innen- und Außendienst über alle weiteren Details.

***Sleep*Plus**
Wartezimmer Poster
2 Stück
REF 0P00080D

Manual zur Herstellung von *Sleep*Plus
1 Stück
REF 0003220D

***Sleep*Plus**
Patientenflyer
20 Stück
REF 000 2990 D

Sortiment

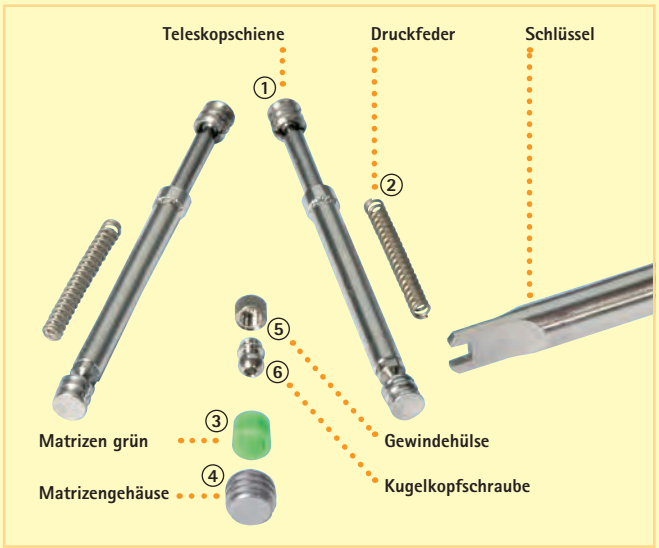
2 Teleskopschienen
2 Druckfedern
1 Schlüssel
1 Kugelkopfschraube
1 Matrize grün
1 Matrizengehäuse
1 Gewindehülse

REF 580 0119 0

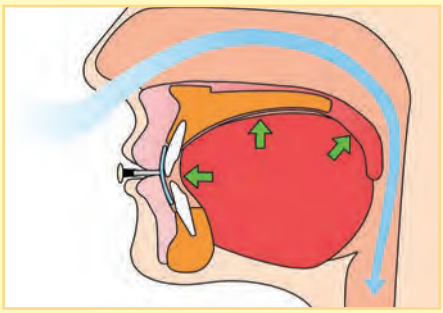
Nachfüllpackung:

10	Teleskopschienen inkl. 10 Druckfedern	**REF 580 0119 1**
10	Druckfedern	**REF 580 0118 1**
1	Schlüssel	**REF 580 0119 2**
1	Kugelkopfschraube vks-oc/sg 2,2 Titan	**REF 450 0004 7**
8	Matrizen grün vks-oc Ø 2,2 mm	**REF 430 0544 0**
2	Matrizengehäuse vks-oc Ø 2,2 mm	**REF 430 0696 0**
2	Gewindehülsen	**REF 580 0119 3**
1	Schraubendreher kurz, Sechskant	**REF 330 0069 0**
1	Eindrückstift vks-oc Ø 2,2 mm	**REF 430 0548 0**





Biofunktionelle Therapie



Der Vakuumaktivator hilft, durch tägliches Training die Lippen geschlossen zu halten und durch Schlucken einen geschlossenen Ruhezustand im Mund zu erzeugen.
Dieser Vorgang wird über die Druckanzeige des Gerätes visualisiert. Die biofunktionelle Therapie nutzt diese Druckanzeige des Vakuumaktivators als Biofeedbacksignal, um die Einnahme des geschlossenen Ruhezustandes zu trainieren.
Die Behandlungsschritte sind systematisch kontrollierbar. Übungsdauer und –verlauf können über ein Druckmonitoring angezeigt werden. Ziel der Behandlung ist eine möglichst dauerhafte Systemstabilisierung der geschlossenen Ruhelage.

Das Verfahren wurde an der Universität Göttingen, Prof. Dr. Dr. W. Engelke, entwickelt und seit 2003 angewandt.

Literatur: Engelke, W.: Systematische Ronchopathiebehandlung in der zahnärztlichen Praxis, Cuvillier Verlag, Göttingen.

Die Anwendung ist einfach und kann jederzeit in die zahnärztliche und kieferorthopädische Praxis integriert werden.
Mundfreundliches Design und hochwertiges Material bieten hohen Tragekomfort und unterstützen die Mitarbeit mit Ihren Patienten.
Gerne senden wir Ihnen eine ausführliche Infomappe zu.

Grundübung mit *silencos*:
Durch Sammeln von Speichel und anschließendem Schlucken wird im Mundraum ein Unterdruck erzeugt. Nach dem Schlucken wird ruhig durch die Nase geatmet und der entstandene Unterdruck beibehalten. Aktive Muskelanspannung ist nicht erforderlich. Die Membrane informiert über die Druckverhältnisse im Mund. Während der Grundübung sollte die Membrane in den Trichter eingezogen sein, sie zeigt die korrekte Einnahme der geschlossenen Ruhelage an.
Die Übungen sollen mehrmals täglich über 15 – 30 min. dauern. Ziel der Grundübung ist es, die geschlossene Ruhelage zu erlernen und dauerhaft beizubehalten. Dauer und Häufigkeit der Übungen stimmt der Therapeut mit dem Patienten ab.

Vakuumaktivator *silencos* zur Erwachsenenbehandlung



***silencos* bietet eine erfolgreiche Methode bei der Behandlung von primärem Schnarchen ohne Obstruktion.**
Mit regelmäßigen Übungen und täglichem Training werden Nasenatmung, der geschlossene Ruhezustand im Mund und das Gaumensegel trainiert.
Das Mundschild ist aus weichem, flexiblen Silikon hergestellt und angenehm zu tragen.

Weitere Therapiemöglichkeiten:
- Training der geschlossenen Ruhelage
- Angewöhnung von Nasenatmung
- Stabilisierung von Zunge und Gaumensegel
- Immobilisationshilfe bei Röntgenuntersuchungen (OPG und CT)
- Mundschlusstraining
- Mobilisation des Mundbodens nach tumorchirurgischen Eingriffen
- für Übungen zur Wiederherstellung der Mundfunktionen - in der neurologischen Rehabilitation

silencos
inkl. Aufbewahrungsbox
1 Stück
REF 580 0600 0

silencos
Wartezimmer Poster
2 Stück
REF 0P00040D

silencos
Patientenflyer
20 Stück
REF 000 2740 D

Zubehör:

silencos
Membrane
5 Stück
REF 580 M600 0

silencos
Trichter
2 Stück
REF 580 T600 0

silencos
Stopfen
5 Stück
REF 580 S600 0

Vakuumaktivator *silencos kids* zur Kinderfrühbehandlung



Zahnfehlstellungen und Kieferanomalien können durch falsche Schluckmuster, pathologische Mundatmung oder Habits (z. B. Daumenlutschen) verursacht werden. Diese sollen frühzeitig erkannt und behandelt werden.
Der Vakuumaktivator bietet alle Funktionen einer Mundvorhofplatte, geht jedoch als Übungsgerät weit über die Möglichkeiten der MVP hinaus, da der Erfolg der Übungen über die Membran kontrolliert werden kann.
silencos kids wurde für Kinder im Vorschulalter entwickelt.
Das Mundschild ist aus weichem, flexiblen Silikon hergestellt und angenehm zu tragen.

Weitere Therapiemöglichkeiten:
- Kontrollierte Beeinflussung von Habits, z.B. Daumenlutschen, Lippenbeißen
- Erzielung des Kräftegleichgewichts im orofazialen System
- Anbildung einer natürlichen Zungenruhelage
- Myofunktionelle Störungen
- Behandlung von habituell bedingten Störungen der Zungenlage
- Behandlung des frontal offenen Bisses
- Nachbehandlung bei Adenotonsillektomie
- Behandlung von habituellen Dysfunktionen
- Spieltherapie

silencos kids
inkl. Aufbewahrungsbox
1 Stück
REF 580 0600 K

***silencos* kids**
Wartezimmer Poster
2 Stück
REF 0P0 0050 D

***silencos* kids**
Patientenflyer
20 Stück
REF 000 2780 D

Zubehör:

silencos
Membrane
5 Stück
REF 580 M600 0

silencos
Trichter
2 Stück
REF 580 T600 0

silencos
Stopfen
5 Stück
REF 580 S600 0

silencos Nachtgerät



***silencos* Nachtgerät**
inkl. Aufbewahrungsbox
1 Stück
REF 580 N600 0

Zur Anwendung bei velarem Schnarchen oder bei habitueller Mundatmung.
Das *silencos* Nachtgerät ist ein Silikon-Mundschild. In Verbindung mit einer individuell hergestellten Oberkieferschiene verschließt es den Mund nach außen und fördert die Nasenatmung in der Nacht. Damit wird das Flattern des Gaumensegels durch den Luftstrom bei der Mundatmung verhindert – Schnarchgeräusche werden deutlich reduziert oder unterbunden. Die Anwendung setzt voraus, dass eine angemessene Nasenatmung vorhanden ist. Das *silencos* Nachtgerät ist eine vergleichsweise günstige, schnell herstellbare Lösung für die Schnarchtherapie. Es wirkt im Mundvorhof wie ein Vorhang und fördert dadurch die Nasenatmung. Seine Elastizität lässt genügend Kieferbewegungen zu und bietet dem Patienten hohen Komfort. Aufgrund der Verbindung zur Oberkieferschiene liegt das Schild immer korrekt im Mundvorhof – auch bei geöffnetem Mund.

Vor der ersten Eingliederung sollte am Modell oder vom Zahnarzt am Patienten geprüft werden, ob im Bereich zwischen Lippen, Wangen und Zahnbogen Auffälligkeiten wie z. B. ein tief ansetzendes Lippenbändchen oder eine ungünstige Ausformung des Mundvorhofes bestehen. Für den Fall, dass Lippenbändchen oder Mundschleimhaut durch das Gerät komprimiert werden, können die Ränder mit einer Schere entsprechend reduziert werden.
Wir empfehlen das *silencos* Nachtgerät in Kombination mit dem *silencos* Vakuumaktivator und der biofunktionellen Therapie anzuwenden. Regelmäßige therapeutische Übungen stabilisieren Mund- und Rachenmuskulatur und die Habitualisierung der korrekten Zungenlage.



An einer individuell hergestellten Oberkieferschiene (z. B. im Tiefziehverfahren) werden im Molarenbereich...



...Halteelemente aus Draht angebracht.

Die Halteelemente werden aus z. B. 0,9 oder 1,0 mm hartem Draht individuell gebogen und an der Oberkieferschiene mit Kunststoff fixiert.



Dann wird das Mundschild im Molarenbereich an den Öffnungen vom *silencos* Nachtgerät eingehängt. Das weiche, anschmiegsame Material lässt sich bei Bedarf mit einer Schere oder einer Silikonfräse kürzen.

MEHR LEBENSQUALITÄT – ZURÜCK ZU GESUNDEM SCHLAF



Schnarchen ist zur Volkskrankheit Nr. 1 geworden. In 50% der Schlafzimmer wird der gesunde Schlaf durch extremes Schnarchen gestört – dies kann bis zu einer Lautstärke von 90 Dezibel sein, was dem Geräusch eines vorbeifahrenden LKWs entspricht.

Zur Behandlung stehen zwei Therapiekonzepte zur Verfügung. Die Protrusionsschiene, welche bei leichtem oder mittlerem obstruktiven Schlafapnoe-Syndrom zum Tragen kommt und die biofunktionelle Therapie mit dem Vakuumaktivator, jene wird bei primärem Schnarchen ohne Obstruktion eingesetzt.

Werden Sie Berater Ihrer Praxis und positionieren Sie Ihr Labor in einem neuen attraktiven Geschäftsfeld. Umfangreiches Informationsmaterial steht für Labor, Praxis und die Patienten bereit.

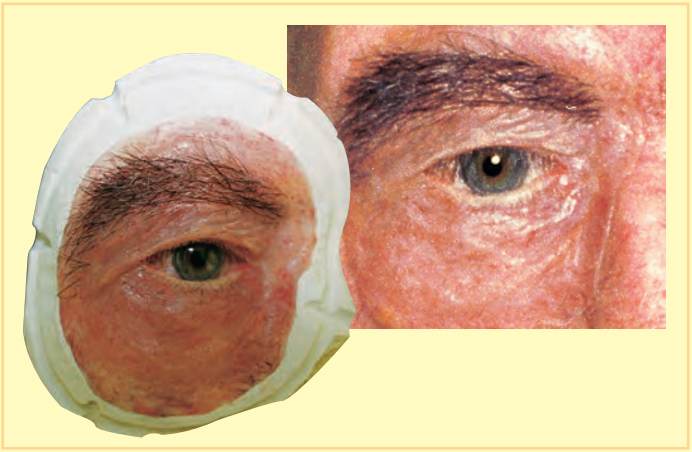
Mehrwert im Labor!

Alle einzelnen Komponenten sind von A bis Z mit erfahrenen Epithetikern entwickelt worden. Die in Kursen erlernbare Technik eröffnet Ihrem Labor neue Geschäftsfelder.

Zukünftige Entwicklungen, die einen Verbund von Metall/Silikon und Silikon/Silikon dauerhaft ermöglichen, werden Meilensteine in der Epithetik sein.

Die Vorteile von weichem Silikon und hartem Epithesenkunststoff, vereint in einem weichen Kunststoff, bilden die Basis für weitere Neuentwicklungen.







Einsteigerset für Silikonepithesen
Multisil-Epithetik Set ... 370
Abformmaterial
Multisil-Epithetik soft-form und hard-form ... 370
Modellierwachs
Modellierwachs Epithetik mdwe ... 371
Epithesenmaterial
Multisil-Epithetik transparent ... 371
Multisil-Epithetik city / country / beach ... 371
Epithesenfärbung und Charakterisierung
Multisil-Malfarben ... 372
Multisil-Epithetik Verdicker ... 372
Multisil-Versiegelung ... 372
Multisil-Primer ... 372
Multisil-Intensivfarben ... 373
Multisil-Fasern ... 373
Oberflächenversiegelung
Epithesenversiegelung matt ... 374

Multisil-Epithetik Set



Einsteigerset zum Erstellen einer Silikonepithese.

- Inhalt des Koffers in Zusammenarbeit mit erfahrenen Epithetikern erstellt
- beinhaltet alle Materialien, die zum Herstellen einer Silikonepithese nötig sind
- robuster Aluminiumkoffer und übersichtliche Einteilungen sorgen für ein schnelles Auffinden der Materialien

Multisil-Epithetik Set

1	Aluminiumkoffer mit Schaumstoffeinlage
20	Mischkanülen rosa
1	Austragegerät
1	Pinsel
1	Anrührspatel Epithetik
1	Schieblehre
30	ml Isoplast ip
5	ml Multisil-Epithetik Verdicker
5	ml Multisil-Primer
10	verschiedene Intensivfarben je 5 g
10	verschiedene Fasern je 2,5 g
10	verschiedene Malfarben je 5 g
2 x 50	ml Multisil-Epithetik soft-form
2 x 50	ml Multisil-Epithetik hard-form
1 x 50	ml Multisil-Epithetik city
1 x 50	ml Multisil-Epithetik country
1 x 50	ml Multisil-Epithetik beach
3 x 50	ml Multisil-Epithetik transparent

REF 540 0106 0





Zubehör:

12	Mischkanülen rosa	**REF 320 0045 2**
1	Austragegerät	**REF 320 0044 0**
1	Pinsel Gr. A + Halter	**REF 330 0114 6**
1	Pinsel Gr. C + Halter	**REF 330 0114 8**
1	Anrührspatel Epithetik	**REF 320 0045 3**
1	Schieblehre	**REF 320 0045 4**
750 ml	Isoplast ip	**REF 540 0101 9**
1	Anmischblock	**REF 320 0045 5**
80	PE-Folienzuschnitte	**REF 320 0045 6**

Multisil-Epithetik soft-form und hard-form

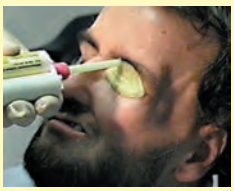
soft-form



Abformmaterial für die Epithetik auf 1:1 Silikonbasis in zeit- und materialsparenden Doppelmischkartuschen.

Multisil-Epithetik
soft-form
2 x 50 ml
REF 540 0106 1

- aufgrund der geringen Härte von 25 Shore A ist es besonders für untersichgehende Bereiche geeignet
- extreme Standfestigkeit sorgt für eine sichere Abdrucknahme



Multisil soft-form zur Abformung von untersichgehenden Bereichen.

hard-form



Multisil-Epithetik
hard-form
2 x 50 ml
REF 540 0106 2

- 45 Shore A bringt Stabilität bei größeren Flächen und als Überdeckung von Multisil soft-form
- extreme Standfestigkeit sorgt für eine sichere Abdrucknahme



Multisil hard-form zum Überdecken und Stabilisieren von Multisil soft-form.

Modellierwachs Epithetik mdwe



Hautfarbenes Plattenwachs für die Epithetik.

Modellierwachs Epithetik mdwe
75 x 150 x 2,8 mm
1000 g
REF 430 0739 6



- Dicke von 2,8 mm, angepasste Erweichungstemperatur, optimale Härte, spezielle Plastizität und ausgewogene Klebrigkeit auf das Anwendungsgebiet der Epithetik optimal abgestimmt, sorgen für eine schnelle und einfache Modellation
- nach Erwärmen bleibt das Modellierwachs Epithetik lange formbar und vereinfacht die Modellation der Epithese

Multisil-Epithetik transparent



Multisil-Epithetik
transparent
2 x 50 ml
REF 540 0106 3

transparent

Transparentes, weiches Epithesenmaterial auf 1:1 Silikonbasis.
- praktische Doppelmischkartusche garantiert immer gleiche Mischqualität
- glasklares Silikon für optimale, individuelle Einfärbung mit Multisil-Intensivfarben
- lange Verarbeitungszeit von zwei Stunden bei 23° C Raumtemperatur lässt ausreichend Zeit zum Individualisieren
- einfaches Polymerisieren bei 60° C erfordert keine speziellen Geräte
- eine Endhärte von 35 Shore A und hohe Reißfestigkeit sorgen für einen sicheren Tragekomfort des Patienten
- gutes Fließverhalten des Silikons ermöglicht genaueste Detaildarstellung der Modellation

Multisil-Epithetik city / country / beach



Multisil-Epithetik
city
50 ml
REF 540 0106 4

city



Multisil-Epithetik
country
50 ml
REF 540 0106 5

country



Multisil-Epithetik
beach
50 ml
REF 540 0106 6

beach

Eingefärbtes, weiches Epithesenmaterial auf 1:1 Silikonbasis.
- 3 verschiedene Hauttöne erleichtern das Einfärben der Epithese:
  city = heller Hauttyp
  country = normaler Hauttyp
  beach = dunkler Hauttyp
- Einmischen in Multisil-Epithetik transparent bringt Zeitgewinn beim Individualisieren
- individuelles Einfärben mit Multisil-Intensivfarben steigert die Möglichkeiten der Farbanpassung
- Endhärte 35 Shore A und hohe Reißfestigkeit sorgen für einen sicheren Tragekomfort des Patienten
- gutes Fließverhalten des Silikons ermöglicht genaueste Detaildarstellung der Modellation



Multisil-Malfarben



Malfarben zur Oberflächencharakterisierung.
Zehn verschiedene Malfarben bieten alle Möglichkeiten einer optimalen Anpassung an die Patientensituation.



Multisil-Malfarben
Glasdose zu 5 g

Farbe	REF
weiß	540 0108 0
gelb	540 0108 1
rot	540 0108 2
blau	540 0108 3
schwarz	540 0108 4
grün	540 0108 5
violett	540 0108 6
hellbraun	540 0108 7
braun	540 0108 8
dunkelbraun	540 0108 9

Multisil-Epithetik Verdicker



Zum Ändern der Viskosität von additionsvernetzten Silikonen.

Multisil-Epithetik Verdicker
transparent
5 ml
REF 540 0106 8



Silikon ohne Multisil-Epithetik Verdicker.



Silikon mit Multisil-Epithetik Verdicker macht das Silikon standfest und erleichtert so das Schichten der Epithese.

Multisil-Versiegelung



Versiegelungslack für Silikonoberflächen.

Multisil-Versiegelung
transparent
10 ml
REF 520 0100 5



Versiegelung der Epithesenbasis verhindert das Anhaften von Schmutz und Sekreten und erleichtert so das Reinigen.

Multisil-Primer



Multisil-Primer
Haftvermittler

Multisil-Primer
5 ml
REF 520 0100 4



Optimaler Haftverbund von Silikon und Acrylkunststoff.

Multisil-Intensivfarben



Silikonfarben zum Einfärben von additionsvernetzten Silikonen.

- zehn verschiedene Intensivfarben bieten umfangreiche Möglichkeiten einer farblichen Charakterisierung
- hohe Farbstabilität garantieren eine sichere Farbbeständigkeit der Epithese



Multisil-Intensivfarben
Glasdose zu 5 g

Farbe	REF
weiß	540 0107 0
gelb	540 0107 1
rot	540 0107 2
blau	540 0107 3
gelb-ocker	540 0107 4
rot-gelb	540 0107 5
umbra	540 0107 6
suntan	540 0107 7
neutral	540 0107 8
braun	540 0107 9

Multisil-Fasern



Viskosefasern zum Charakterisieren von Epithesen.

- zehn verschiedene Fasern bieten vielfältige Möglichkeiten bei der Farbanpassung und Charakterisierung
- spezielle, grazile Fasern sorgen für eine optimale Darstellung von Blutgefäßen, Haarflaum etc.



Verschiedenfarbige Viskosefasern speziell auf die Bedürfnisse der Epithetik abgestimmt.

Multisil-Fasern
Kunststoffdose zu 2,5 g

Farbe	REF
silber	530 0060 0
weiß	530 0060 1
beige	530 0060 2
signalrot	530 0060 3
weinrot	530 0060 4
lila	530 0060 5
bordeaux	530 0060 6
blau	530 0060 7
mokka	530 0060 8
ocker	530 0060 9

Epithesenversiegelung matt



Epithesenversiegelung matt, Primer
10 ml
REF 540 0109 1

Epithesenversiegelung matt, Coating
20 ml
REF 540 0109 2

Epithesenversiegelung matt, Mattierungspulver
10 g
REF 540 0109 3



Matte Oberflächenversiegelung für additionsvernetzende Silikone.

- erzeugt eine matte Oberfläche auf Silikonepithesen und somit ein natürliches Aussehen der Epithese
- schützt Oberflächenbemalung vor dem Abgreifen und bietet dadurch einen längeren Tragekomfort
- beinhaltet einen UV-Schutzlack für die Silikon- und Malfarben und schützt sie dauerhaft vor Verblassen
- einfache Handhabung sorgt für sichere und dauerhafte Versiegelung der Epithesenoberfläche

Sortiment

3-teilig
1 Epithesenversiegelung matt, Primer
1 Epithesenversiegelung matt, Coating
1 Epithesenversiegelung matt, Mattierungspulver

REF 540 0109 4



Primer wird dünn auf die Epithesenoberfläche aufgetragen.



Mit Multisil-Malfarben kann die Epithese noch charakterisiert werden.



Coating wird gleichmäßig in dünnen Schichten mit einem Pinsel aufgetupft.



Cirka zwei Minuten bei 65° C abtrocknen lassen (z.B. mit Heißluftfön).



Nach 15 Minuten das Mattierungspulver aufstreuen.



Die Epithese für zwei Minuten in heißes Wasser legen.

Die in Deutschland produzierten Geräte bieten höchste Qualität und reduzieren den Arbeitsaufwand, das spart Zeit. Speziell für den entsprechenden Arbeitsbereich von Zahntechnikern für Zahntechniker entwickelt.



Vakuum Anrührsystem ecovac 376
Master-Pinbohrgerät mpb 1 377
KoEx-Messgerät 378
bre.Lux Power Unit 379
Polylux 2 380
Schutzbox 380
for 2 press und BioHPP 381
thermopress 400 382
CPS Cordless Prosthodontic Screwdriver 384
Waxpool duo 385
Wachsmesser bwm 3 386
Fräsgerät BF 2 387
Frässockel 388
Modellträger BF 1 388
Übertragungsspinne 388
Brenometer Vermessungssystem 388
airaqua turbine 389
Polierjet 390

Vakuum Anrührsystem ecovac



ecovac

Passgenauer Zahnersatz, erzielt durch optimal genutzte Materialeigenschaften.
Das bedienerfreundliche und übersichtliche Design erleichtert die Arbeit und reduziert die Fehlerquellen. Eine leistungsstarke und wartungsfreie Vakuumpumpe, die in zwei unterschiedliche Stufen (15 mbar, 200 mbar) eingestellt werden kann, garantiert eine blasenfreie Masse und sichert so die Gussoberfläche. Die Rührzeit und die Drehzahl sind stufenlos einstellbar, dadurch wird die korrekte Verarbeitung unterschiedlicher Werkstoffe ermöglicht.

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

(Wandmontage, ohne Becher und Standfuß)
1 Netzkabel
1 Ersatzfilter
1 Bohrschablone für Wandmontage
4 Schrauben und Dübel für Wandmontage

Zubehör

Standfuß ecovac, 1 Stück **REF 210 0045 0**



ecovac Ankerwendel-Rührer

Der Ankerwendel-Rührer nimmt die zu mischenden Komponenten aus allen Bereichen des Anrührbechers auf und vermischt diese in horizontaler und vertikaler Richtung. Es bleiben keine ungemischten Materialien am Boden des Anrührbechers zurück, die später eine unterschiedliche Expansion des Werkstoffes hervorrufen können.
Die Summe der aufgelisteten Merkmale und Komponenten bedeutet ein Plus an Sicherheit, führt zu verbesserter Passung bei der Herstellung von Zahnersatz und verhindert somit zeitaufwendige Nacharbeiten.

Ankerwendel-Rührer	50 ccm	**REF 140 0R94 5**
Ankerwendel-Rührer	250 ccm	**REF 140 0R94 0**
Ankerwendel-Rührer	750 ccm	**REF 140 0R94 2**
Ankerwendel-Rührer	1000 ccm	**REF 140 0R94 3**



ecovac Anrührbecher

Die glatte Innenfläche der Edelstahl-Anrührbecher verhindert Anhaften und Aufnahme von Material- oder Flüssigkeitsresten in Kratzern oder Unterschnitten. Dadurch wird eine Zuordnung der Anrührbecher für unterschiedliche Materialien überflüssig.
Die konische Form lässt aufgenommenes Material in das Zentrum des Anrührbechers zurückfließen. Das Mischungsverhältnis bleibt somit exakt erhalten. Das bedeutet, mit minimalem Aufwand wird ein besseres Resultat erzielt.

Anrührbecher	50 ccm	**REF 140 0B94 5**
Anrührbecher	250 ccm	**REF 140 0B94 0**
Anrührbecher	750 ccm	**REF 140 0B94 2**
Anrührbecher	1000 ccm	**REF 140 0B94 3**



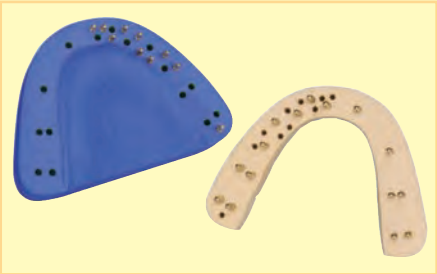
Anrührbecher D
(für den Einsatz auf Degussa Rührgerät)
425 ml

REF 140 0B94 4

Master-Pinbohrgerät mpb 1

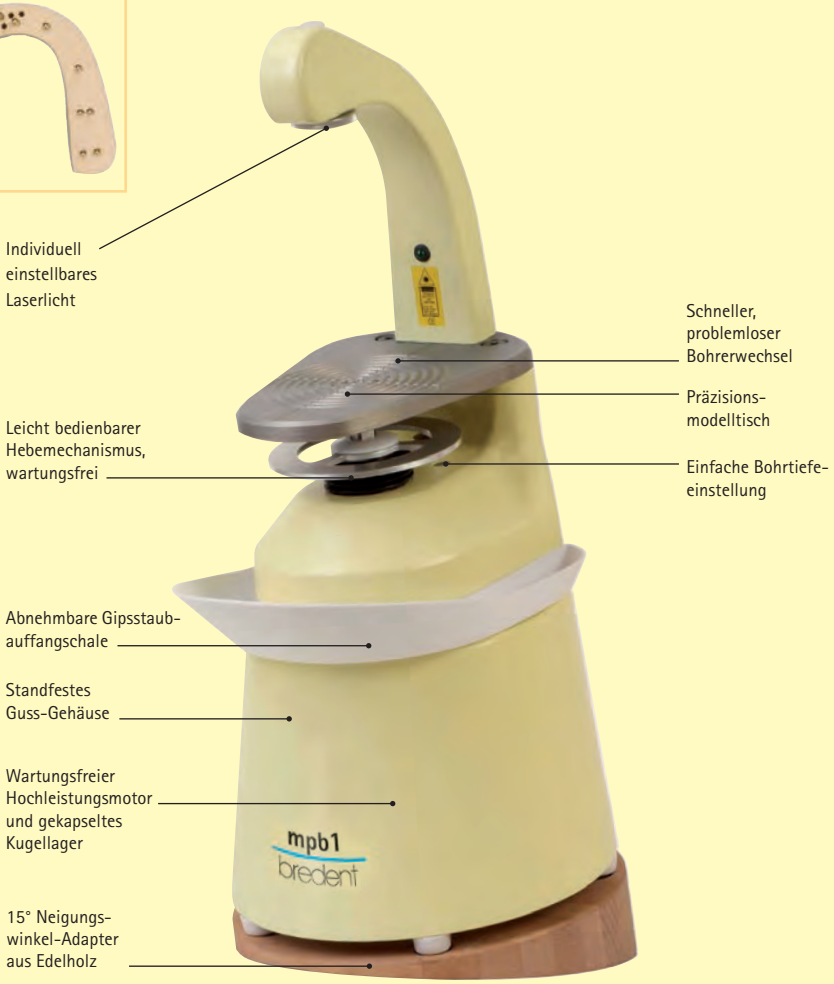
Der leistungsstarke, hochwertige und wartungsfreie Motor weist eine präzise Rundlaufgenauigkeit auf.

Dadurch wird die Genauigkeit des Bohrloches erhöht und die Präzision der Modelle verbessert. Komfortable Bedienung durch den leichten Hebemechanismus vereinfacht die Tätigkeit.



Master-Pinbohrgerät mpb REF 140 0092 0
(ohne 15° Standfuß)

1 Ersatzsicherung
1 Master-Pin Diatithartmetallbohrer Standard/grün
1 Gabelschlüssel
1 Gips-Auffangschale
1 Steckachse
1 Netzkabel



Zubehör:



Adapter Standfuß
15° Neigung / Edelholz
REF 210 0044 0



Hartmetallbohrer
Spezialbohrer für Master-Pin Radix-K
Ø 2,0 mm
3 mm Schaft
REF 360 0123 3



Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Standard/grün
REF 360 0119 2



Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Spezial/gelb
REF 360 0119 3

Lässt sich der Master-Pin zu schwer einkleben, kann für eine größere Bohrung der Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Spezial/gelb verwendet werden. Dieser Bohrer ist 0,01 mm im Durchmesser größer als der Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Standard/grün.

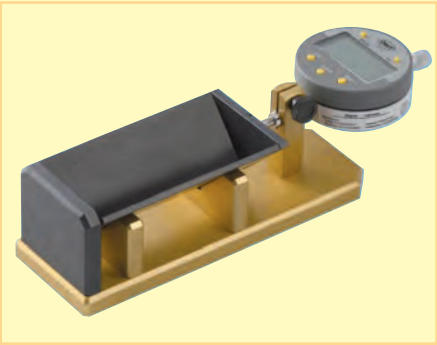


Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Spezial/rot
REF 360 0119 4

Ist das gebohrte Loch für die Master-Pin-Aufnahme zu groß, kann für eine kleinere Bohrung der Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Spezial/rot verwendet werden. Dieser Bohrer ist 0,01 mm im Durchmesser kleiner als der Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Standard/grün.

KoEx-Messgerät

Warum gibt es Passungsdifferenzen zwischen Modell und der Mundsituation? Mit dem KoEx-Messgerät sind erstmals Materialmessungen von Kontraktion und Expansion möglich.



Kontraktions- und Expansionsmessungen erstmals möglich

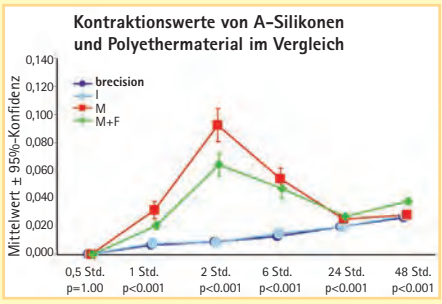
Warum gibt es Passungsdifferenzen zwischen Modell und der Mundsituation?

KoEx-Messgerät
1 Stück inkl.
2 Kontraktionseinsätze
REF 110 0148 0

Abformmaterialien, Kontraktion

Untersuchungen beweisen, dass Abformmaterialien sehr unterschiedliche Kontraktionswerte haben und somit die Mundverhältnisse nicht exakt wiedergeben. Das Abformmaterial brecision bietet nach 2 Stunden gleichbleibende Werte und lässt dadurch eine schnelle Weiterverarbeitung zu.

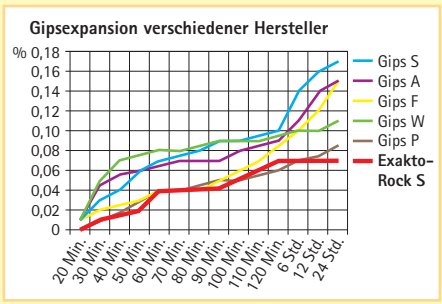




Gipse, Expansion

Überprüfen Sie die Expansionswerte Ihrer Gipse und vergleichen Sie diese mit Exakto-Rock S von bredent.
Exakto-Rock S expandiert nach 2 Stunden max. 0,06 % und liegt nach 48 Stunden immer noch unter 0,08 %.

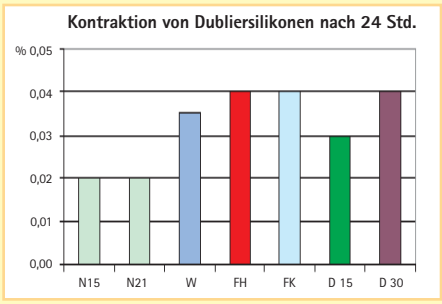




Dubliersilikone, Kontraktion

Kontraktionsmessungen von unterschiedlichen Dubliersilikonen zeigen große Differenzen. Exaktosil N15 bleibt nach 30 Minuten stabil bei 0,02 %. Andere Dubliersilikone verändern ihre Werte innerhalb 24 Stunden und beeinflussen somit die Passgenauigkeiten.



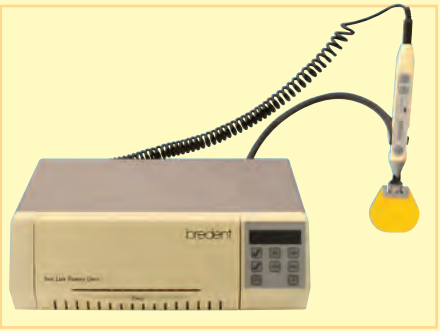


Einbettmasse, Expansion

Exakt individuell steuerbare Einbettmassen sind die Voraussetzung für passgenauen NE-Geschiebeeinstückguss sowie für den K+B Kunststoffspritzguss mit thermopress 400.



bre.Lux Power Unit



Polymerisations-Multitalent für Praxis und Labor.

Für die Verarbeitung von Verblendmaterialien und dentalen Werkstoffen waren bisher immer mehrere Geräte notwendig. Mit bre.Lux wird erstmals die Verarbeitung aller gängigen Werkstoffe mit nur einem Geräte-Konzept realisiert.

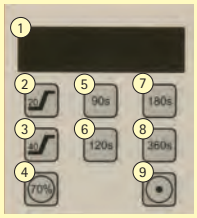
Sortiment

bre.Lux Power Unit
bestehend aus
1 Polymerisationsgerät
1 bre.Lux LED N Handlampe mit Spiralkabel
1 bre.Lux UpDown
1 Flexschlauch
1 Netzkabel

REF 140 0097 0

Performance

- Fixierung / Anhärtung / Zwischenpolymerisation und finale Durchhärtung direkt am Arbeitsplatz in einem Gerät
- 370 - 500 nm decken den notwendigen Wellenlängenbereich ab, auch für die Handlampe
- Leistungsverzögerung und Reduktion maximieren die Eigenschaften und Ergebnisse dentaler Werkstoffe
- Anlaufverzögerung und Polymerisationszeit lassen sich einfach kombinieren
- großes Volumen für 2 Modelle, optimal und gleichmäßig ausgeleuchtet



Tastaturbelegung Lichtpolymerisationsgerät

(1) Display
(2) 20 Sekunden mit 50% Leistung
(3) 40 Sekunden mit 50% Leistung
(4) Dauerfunktion mit 70% Leistung
(5) 90 Sekunden Vollleistung
(6) 120 Sekunden Vollleistung
(7) 180 Sekunden Vollleistung
(8) 360 Sekunden Vollleistung
(9) Dauerfunktion bei Vollleistung

Tastaturbelegung Handlampe



(1) Dauerfunktion, Start/Stop
(2) 15 Sekunden
(3) 30 Sekunden

Konstanz

Die Folientastatur ist mit verschiedenen Parametern vorbelegt. Auf der linken Seite: Reduzierte Leistung für die Startphase mit 20 und 40 Sekunden sowie bei Dauerbetrieb. Auf der rechten Seite: Vier vorgegebene Zeiten und Dauerbetrieb bei Vollleistung. Die Kombination, wie z.B. Start mit reduzierter Leistung, kann mit den programmierten Laufzeiten 60 bis 360 Sekunden – den Anforderungen entsprechend – kombiniert werden. Beispiel: 40 Sekunden mit reduzierter Leistung in Verbindung mit Gesamtlaufzeit 180 Sekunden bedeutet, dass die Gesamtlaufzeit von 180 um die 40 Sekunden reduziert wird und die Laufzeit unter Vollleistung dann noch 140 Sekunden beträgt.

Für die bredent-Produkte beachten Sie bitte die Anwendungsempfehlungen.



Energie

Bei der bre.Lux Power Unit handelt es sich um ein LED Lichtpolymerisationsgerät mit insgesamt 21 Power LED's in 3 verschiedenen Leistungsstärken von 370 nm bis 500 nm. Die LED's verfügen über eine Lebensdauer von 20.000 Stunden.
Die Handlampe bre.Lux LED N (mit Spiralkabel) ist mit einem Leistungsbereich von 370 nm bis 500 nm ausgestattet. Der Flexschlauch – mit Aufnahmering für die Handlampe – dient als dritte Hand und ermöglicht ein zweihändiges Arbeiten.

Polylux 2

Das leistungsstarke und universell einsetzbare Lichthärtegerät für Materialien mit einem Wellenlängenbereich von 350 bis 500 Nm.



Die zwei unterschiedlichen und energiesparenden Spezialröhren gewährleisten eine sehr gute Polymerisation. Die optimale Lichtverteilung stellt überdies eine schonende und materialgerechte Aushärtung der Werkstoffe dar.

- komfortable und einfache Bedienung durch übersichtlich angebrachte Schalter
- komplett verspiegelter Polymerisationsraum für großflächige Ausleuchtung mit kompakter Schublade
- Gerät ist von drei Seiten zugänglich, somit können auch größere Objekte polymerisiert werden
- geringer Energieverbrauch für eine wirtschaftliche Lebensdauer

Technische Daten	
Anzahl der Lichtquellen	2 Leuchtstoffröhren á 9 Watt
Wellenlängenbereich	350 bis 500 Nm
Dreifachtimerfunktion	180 und 360 Sekunden, Dauerbetrieb
Netzspannung	115 V, 50 Hz / 230 V, 50 Hz
Abmessungen Gerät	ca. 250 x 120 x 90 mm
Abmessungen Schublade	ca. 140 x 110 x 55 mm
Gewicht	ca. 1500 g

Polylux 2 mit Schublade, 230 V **REF 140 0099 0**
Polylux 2 mit Schublade, 115 V **REF 140 0099 1**

Schutzbox



Die Schutzbox verhindert das Einatmen des Staubes, schützt Ihre Augen und schont somit Ihre Gesundheit. Wahlweise mit oder ohne Absaugstutzen. Der Absaugstutzen kann direkt an die Absauganlage angeschlossen werden.

Schutzbox mit Absaugstutzen **REF 220 0010 0**
Maße: ca. B 410 x T 350 x H 260 mm, Ø 35 mm

Schutzbox ohne Absaugstutzen **REF 220 0011 0**
Maße: ca. B 410 x T 350 x H 260 mm

for 2 press und BioHPP



***for* 2 press Vakuum-Press-System für die Herstellung von metallfreiem und biokompatiblen Zahnersatz.**
Mit dem *for* 2 press Vakuum-Press-System wird das thermoplastische Hochleistungspolymer BioHPP in eine aus phosphatgebundener Einbettmasse hergestellten Muffel verarbeitet. Das Endergebnis ist eine metallfreie und weiße Gerüstkonstruktion, welche sich hervorragend mit herkömmlichen Verblendkompositen individuell und hochästhetisch verblenden lässt. Der aus BioHPP hergestellte Zahnersatz ist für definitive Anwendungen zertifiziert.
Der Schmelzvorgang des BioHPP Hochleistungspolymers wird in Ihrem bereits vorhandenen Vorwärmofen durchgeführt. Der darauf folgende Pressvorgang läuft vollautomatisch unter Vakuum ab.

***for* 2 press Gerät**
1 Stück
REF 140 0060 0

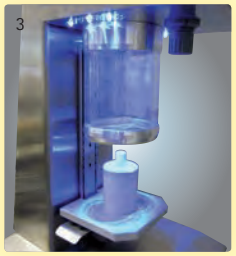
***for* 2 press Basic Set**
1 x *for* 2 press mold (bestehend aus Muffelteller)
3/16 mm und Silikonring, 35 x 210 g
Brevest *for* 2 press EBM inkl.
2 Liter Bresol *for* 2 press Liquid,
25 x *for* 2 press filler 16mm (Einwegpressstempel zum Einpressen des Materials in die Muffel
20 g BioHPP, 1x Verarbeitungsanleitung
REF 140 0060 1



Nachdem die Einbettmassenmuffel im Vorwärmofen vorgewärmt wurde und das Wachs oder der Kunststoff der Modellation ausgeschmolzen ist, wird das BioHPP bei 400° C, ebenfalls in Ihrem Vorwärmofen, geschmolzen. Direkt danach wird die Muffel mit dem geschmolzenen BioHPP und mit aufgesetztem Einwegpressstempel in das *for* 2 press Vakuum-Press-Gerät umgesetzt. Durch Hochschieben des Liftes wird der automatische Pressvorgang unter Vakuumatmosphäre ausgelöst.



Nach dem 3-minütigen Pressvorgang inkl. Vakuumbeaufschlagung beginnt der Abkühlvorgang unter Beibehaltung des Pressdrucks. Nur so wird gewährleistet, dass die Materialeigenschaften des Bio HPP voll ausgeschöpft werden.



Nach insgesamt 35 Minuten ist der gesamte Pressvorgang beendet und wird durch ein akustisches Signal und eine optische LED-Anzeige dem Anwender signalisiert. Nun kann die BioHPP Gerüststruktur sofort ausgebettet und weiterbearbeitet werden.



Beispielanwendung anhand einer 5-gliedrigen Brücke aus Bio HPP mit visio.lign Verblendschalen verblendet.

Bild: Zahntechnischer Meisterbetrieb Harald Schwindt.

Technische Daten *for* 2 press

Netzspannung	90 - 250 Volt, 50 - 60 Hz
Leistungsaufnahme	15 Watt
Vakuumleistung Venturidüse	ca. 760 mbar
Gewicht	13 kg
Maße (B x H x T)	250 x 600 x 290 mm
Schutzklasse	IP 34
Schallpegel	< 70 dB
Eingangsluftdruck	Min. 4,5 bis Max. 6 bar
Gerätesicherung	T 2,5 A

Zubehör:

High Performance Polymer

BioHPP, 20 g	**REF 540F2PB2**
BioHPP, 100 g	**REF 540F2PB3**

Muffelsystem

***for* 2 press mold Set,** 16 mm, 3er Muffelteller 16 mm und 3er Silikonring	**REF 360F2P16**
***for* 2 press mold Set,** 20 mm, 9er Muffelteller 20 mm und 9er Silikonring	**REF 360F2P20**
***for* 2 press Silikonring,** Gr. 3 Silikonring Gr. 3	**REF 360F2PR3**
***for* 2 press Silikonring,** Gr. 9 Silikonring Gr. 9	**REF 360F2PR9**
***for* 2 press Muffelteller,** Gr. 3 Muffelteller Gr. 3	**REF 360F2PT1**
***for* 2 press Muffelteller,** Gr. 9 Muffelteller Gr. 9	**REF 360F2PT2**

Einwegpressstempel

***for* 2 press filler,** 16 mm, 25 Stück	**REF 570F2P16**
***for* 2 press filler,** 20 mm, 25 Stück	**REF 570F2P20**

Einbettmasse

Brevest *for* 2 press, 35 x 210g, 1000 ml Bresol	**REF 570F2PV1**
Bresol *for* 2 press Liquid 1000 ml	**REF 520F2PL1**

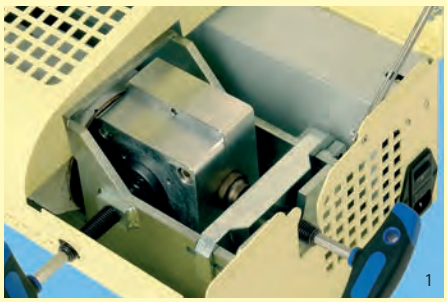
thermopress 400



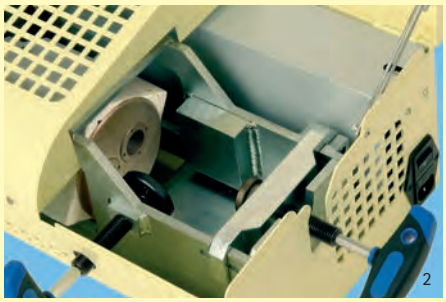
Spritzgussgerät für die Verarbeitung von thermoplastischen Kunststoffen mit einer Schmelztemperatur bis 400° C

- Keine Zusatzausrüstung wie CO_2-Flasche oder ein Druckluftanschluss erforderlich. Dadurch werden Zusatzkosten und Zeit gespart. Gleichbleibende Qualität aufgrund Vermeidung eines Druckabfalls.
- Hoher Bedienkomfort bei der Handhabung des Gerätes.
- Zeitsparende Arbeitsweise durch Parallelbetrieb beider Heizkammern.
- Der Spritzvorgang kann erst bei geschlossenem Deckel erfolgen, dies bietet mehr Sicherheit. Bequeme Küvettenentnahme durch automatischen Kartuschenauswurf bei entriegeltem Spannbügel.

thermopress 400
1 Gerät mit Netzkabel
2 Inbusschlüssel
1 Reinigungsbürste
1 Spezialwerkzeug
REF 110 0040 0


1

Der Schmelzprozess wird durch spezielle Hochleistungsheizelemente auf die Bedürfnisse des Kunststoffes angepasst. Dadurch werden die bestmöglichen mechanischen Werkstoffeigenschaften erreicht.


2

Die bis zu 2 kN auf die Spezialküvette auftretenden Druckkräfte werden durch ein spezielles Führungs- und Befestigungssystem im Gerät aufgenommen. Dadurch wird gewährleistet, dass der aufgeschmolzene thermoplastische Kunststoff frei von Lufteinschlüssen und formtreu in die Küvettenhohlform injiziert wird.

3



In der Gerätesoftware sind alle 6 verschiedene Verarbeitungsparameter hinterlegt. Insgesamt können bis zu 30 Schmelzprogramme bedienerfreundlich in dem Gerät hinterlegt werden.

Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

thermopress 400

Technische Daten thermopress 400

Breite	650 mm
Höhe	250 mm
Tiefe	300 mm
Gewicht	40 kg
Volt	220 - 230 V
Leistung	0,5 - 1,6 kW max 2,2 kW

thermopress 400 Zubehör-Set (Gerät)

7-teilig

REF 110 0040 1

Siehe oben, Zubehör thermopress 400:
Mit * gekennzeichnete Artikel sind im thermopress 400 Zubehör-Set enthalten!

Prospekt Patienteninformation thermopress sensibel
REF 000 4150 D

thermopress 400 Patientenpass
REF 000 6280 D

thermopress 400 Informationsbroschüre
REF 992 9450 D

thermopress 400 Patienteninformation
REF 000 1350 D

Schulungs- und Fortbildungsprogramm
2-tages Kurse (Senden)
REF 950 0020 0

Zubehör thermopress 400:

1 Ausbettrahmen und Stempel*	**REF 140 0090 4**
1 Kartuschenzange*	**REF 140 0090 6**
1 Küvettenhaken und Inbus*	**REF 140 0091 2**
1 Küvette N klein* (L 122 mm, B 102 mm , H 72 mm)	**REF 140 0N90 3**
1 Küvette N groß (L 140 mm, B 102 mm, H 72 mm)	**REF 140 0N90 5**
1 Reinigungsbürste	**REF 110 0040 2**
1 thermopaste 400 Spezialschmiermittel, 50 g*	**REF 540 0105 1**
Expando-Rock-Set 5 kg Expansionsgips, 500 ml Expandosol	**REF 570 0ERS 5**

thermopress Einführungs-Set (20 Kartuschen)

5 x 30 g	bre.crystal HP rosa 1	2 x 20 g	bre.flex rosa
3 x 24 g	bre.crystal HP clear	2 x 16 g	bre.dentan HP A
5 x 24 g	bre.flex 2nd Edition rosa geadert	3 x 16 g	Bio Dentaplast A2

REF 140 0090 2

thermopress 400 Sortiment S1 (20 Kartuschen)

2 x 30 g	bre.crystal HP rosa 1	1 x 20 g	Bio-Dentaplast A3
2 x 24 g	bre.crystal HP rosa	1 x 20 g	Bio-Dentaplast A3
5 x 24 g	bre.flex 2nd Edition rosa geadert	1 x 250 ml	Acrylic Sep
		1 x 20 ml	Stumfplack lichthärtend transparent
1 x 24 g	bre.crystal HP clear		
5 x 16 g	bre.dentan HP A	1 x 50 g	thermopaste 400

REF 540 S000 1

thermopress 400 Sortiment S2 (20 Kartuschen)

5 x 16 g	Bio Dentaplast A2	5 x 16 g	Bio Dentaplast B3
5 x 16 g	Bio Dentaplast A3	1 x 250 ml	Acrylic Sep Kunststoff-Gipsisolierung
5 x 16 g	Bio Dentaplast B2		

REF 540 S000 2

CPS Cordless Prosthodontic Screwdriver



Wieviel Zeit verbringen Sie mit dem Lösen und Fixieren von Prothetikschrauben?
Sie können mit dem CPS ca. 50 % Zeit einsparen.

Sind Sie immer sicher, dass Sie Ihre Prothetikschrauben korrekt angezogen haben?
Mit dem CPS haben Sie mit Sicherheit immer das richtige Drehmoment.

Erreichen Sie alle Schrauben einfach?
Mit dem CPS haben Sie uneingeschränkten Zugang an alle Stellen, besser als mit jedem Winkelstück, da es kabellos ist.

CPS Cordless Prosthodontic Screwdriver
- kabelloser Motor
- Akkulaufzeit bis 40 Schrauben
- Ladestation
- Winkelstück 80:1
- Schraubendrehereinsätze:

REF 580 CPS4 0

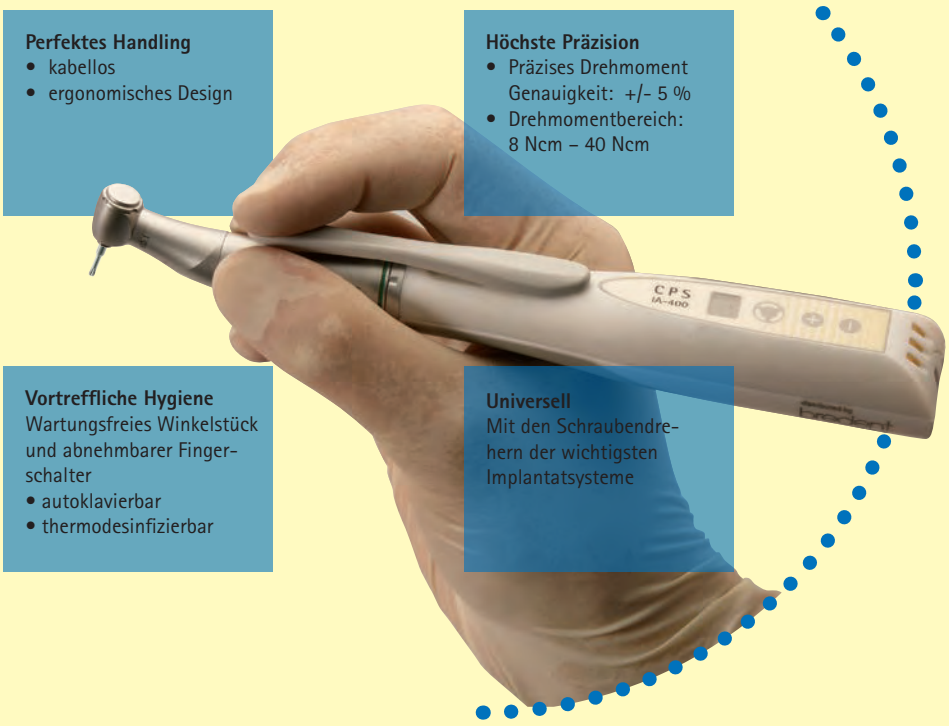
Inbus
0,05 | 0,9 | 1.0 | 1.2 | 1.8 | 2.5

Torx
SKY | 5.5 | 6.0

Schlitz
1.6 | 2.0

Perfektes Handling
- kabellos
- ergonomisches Design

Höchste Präzision
- Präzises Drehmoment Genauigkeit: +/- 5 %
- Drehmomentbereich: 8 Ncm – 40 Ncm



Vortreffliche Hygiene
Wartungsfreies Winkelstück und abnehmbarer Fingerschalter
- autoklavierbar
- thermodesinfizierbar

Universell
Mit den Schraubendrehern der wichtigsten Implantatsysteme

bredent group

Waxpool duo



Waxpool duo Gerät
REF 110 0150 0

Waxpool duo Handstück
REF 110 0151 0

Sortiment

4-teilig
1 Waxpool duo Gerät
1 Waxpool duo Handstück
2 Modellierklingen Waxpool duo nach Wahl
REF 110 0152 0

Tauchwachsgerät und Wachsmesser in einem – digitale Steuerung bietet Komfort
- standfestes und pflegeleichtes Kunststoffgehäuse
- auswechselbare Kunststoffdeckel
- übersichtliches Design
- umschaltbar von °C auf °F

Tauchwachsgerät
- gradgenaue Temperatureinstellung des Tauchwachses erhöht die Qualität
- Hochleistungsheizelemente verkürzen die Wachsaufschmelzung
- gleichmäßige Wachskäppchen durch konstante Temperaturführung
- kein Verbrennen der Finger beim Tauch durch speziell tiefergelegte Sicherheitstauchbecken
- Schmelztemperatur bis 120° C

Wachsmesser
- separater Anschluss eines Wachsmessers möglich
- nur ein Gerät am Arbeitsplatz
- ermüdungsfreies Arbeiten durch ergonomische Griffgestaltung
- spezielle Isolierelemente reduzieren die Grifferwärmung
- leichter Klingenwechsel
- Boost-Taste ermöglicht bei jeder Einstellung ein schnelles Aufheizen bis zur Endtemperatur
- Höchsttemperatur von 240° C

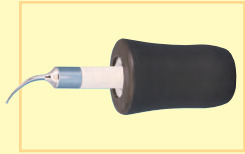
Zubehör:



Ablageblock
REF 140 0096 5



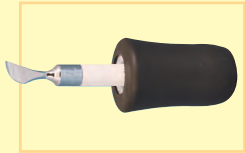
Modellierklinge Größe 1
REF 320 WP4G 1



Modellierklinge Größe 3
REF 320 WP4G 3



Modellierklinge Größe 5
REF 320 WP4G 5



Modellierklinge Standard
REF 320 WP47 2

Wachsmesser bwm 3



Steuergerät bwm 3
mit Handstück und Modellierklinge Größe 5
REF 140 0096 3

Steuergerät bwm 3
REF 140 0096 0

Handstück bwm 3
REF 140 0096 2



Ablageblock bwm 3
REF 140 0096 5



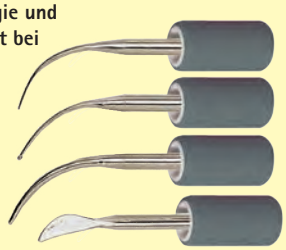
Fußschalter bwm 3
REF 140 0096 1

Zubehör:

Moosgummi Griffbezug
4 Stück
REF 140 0096 4

Elektrisches Wachsmesser mit integrierter fortschrittlicher Technologie und hoher Qualität. Das benutzerfreundlich geformte Handstück gestattet bei entspanntem Arbeiten eine schnelle Wachsaufnahme.

- ergonomisch geformtes Handstück
- schnelles Aufheizen mittels Rapid-Speed-Fußschalter
- steuerbare Temperaturregelung
- einfaches und schnelles Wechseln der Modellierklingen



Modellierklinge bwm 3 Gr. 1 **REF 320 004G 1**

Modellierklinge bwm 3 Gr. 3 **REF 320 004G 3**

Modellierklinge bwm 3 Gr. 5 **REF 320 004G 5**

Modellierklinge bwm 3 Standard **REF 320 0047 2**



Bequeme und schnelle Entnahme der Modellierklingen.



Vorrichtung für festen, sicheren Halt des Handstücks am Gerät.



Mobile Auflage für sichere Ablage des Handstücks.



Seit Jahren bewährte Klingenformen ermöglichen den individuellen Einsatz.



Integration der Modellierwerkzeuge in den Instrumentengriff ermöglichen ein schnelles und einfaches Wechseln der Modellierwerkzeuge ohne Verletzungsrisiko.



Der spezielle Instrumentengriff verhindert das Verdrehen der Modellierspitze während dem Arbeiten.



Die Modellierklingen sind sicher und übersichtlich auf dem Steuergerät angeordnet.



Wird das Wachsmesser nicht benötigt, kann es auf dem Ablageblock griffbereit abgelegt werden.



Mit dem Fußschalter kann in sekundenschnelle eine höhere Temperatur als die Eingestellte erreicht werden. Die Betätigung des Fußschalters wird durch die Kontrollleuchte angezeigt.



Klares, übersichtliches Bedienen des Steuergerätes für ein entspanntes und sicheres Arbeiten.



Handstück mit flexiblem, stabilen Kabelschlauch erleichtert das Arbeiten.



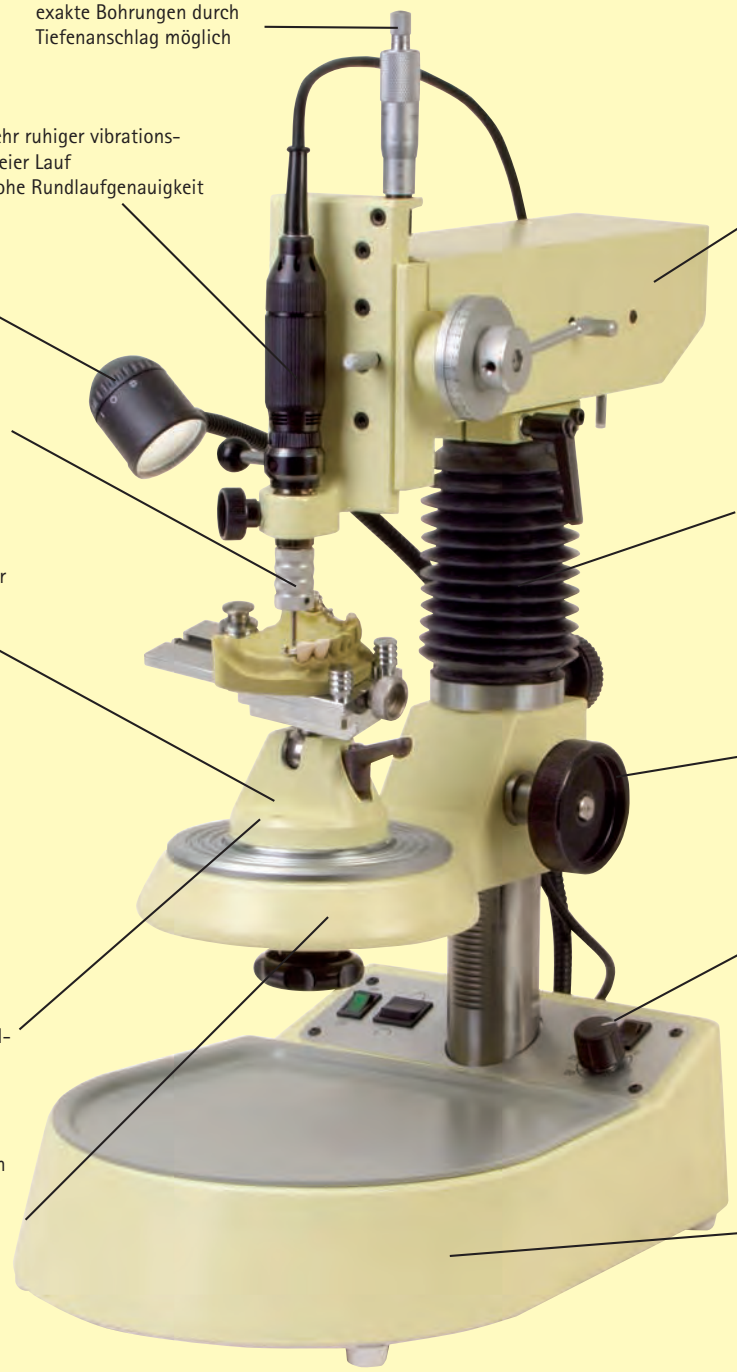
High-Tech in sinnvoller Funktion und Design umgesetzt – für bequemes und schnelles Arbeiten.

bredent group

Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

Fräsgerät BF 2

Präzisions-Schienenführungen garantieren optimale Fräs- und Bohrergebnisse.



Fräsgerät BF 2
inkl. 1 Modellträger BF 2
1 Stück
REF 140 0098 0

Technische Daten

Spannung	230 Volt / 50/60 Hz
Leistung	80 Watt
Drehzahlen	0 - 30.000 U/min.
Spannzange	Ø 2,35 mm
Sicherung	thermischer Überlastschutz
Drehmoment	2,6 Ncm
Gewicht	18 kg
Breite/Tiefe/Höhe	250 x 370 x 510 mm

Zubehör:

Spannzange 2,35 mm	**REF 730 0016 9**
Spannzange 3 mm	**REF 730 0015 3**
Gewindebohrerhandrad	**REF 330 0115 4**
Modellträger BF 2	**REF 730 0017 0**
Frässockel	**REF 140 0089 3**
Adapter airaqua turbine	
16 mm	**REF 730 0018 4**
18 mm (für BF1)	**REF 730 0018 3**
28,5 mm	**REF 730 0018 5**
Übertragungsspinne	
3 mm Schaft	**REF 360 0116 3**
2,5 mm Schaft	**REF 360 0126 5**

Frässockel



Frässockel mit eingearbeitetem Gewinde für die Befestigung auf dem Frästisch des BF 1. Zudem wird der Gips mit der Feststellschraube durch leichtes Drehen sauber und ohne Beschädigung aus der Metallplatte entfernt.

Frässockel
1 Stück
REF 140 0089 3



Modellträger BF 2



Der Modellträger kann für jedes Fräsgerät verwendet werden, auch bei Magnetschaltung. Die 90°-Drehung macht es möglich, auch seitliche Bohrungen in Stegen vorzunehmen, ohne das Modell zu entfernen.

Modellträger BF 2
1 Stück
REF 730 0017 0



Übertragungsspinne

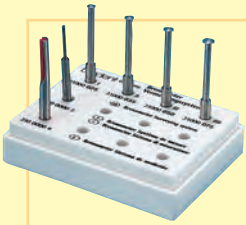


Lagerichtige Übertragung von Modell zu Frässockel. Bis zu 8 Einheiten können gleichzeitig übertragen werden.

Übertragungsspinne
3 mm Schaft
REF 360 0116 3

2,35 mm Schaft
REF 360 0126 5

Brenometer Vermessungssystem



Brenometer Vermessungssystem

Vier unterschiedliche Vermessungsteller nach Ney ermöglichen eine exakte Positionierung der Klammerprofile bei richtiger Unterschnitttiefe. Ein Suchstift sowie eine rote Mine mit Halter ermöglichen die richtige Vermessung.

Sortiment

1 Brenometer Minenhalter
1 Brenometer Suchstift
1 Brenometer Teller 0,25
1 Brenometer Teller 0,35
1 Brenometer Teller 0,50
1 Brenometer Teller 0,75

REF 310 0000 2



Klammern anzeichnen und vermessen mit einem Gerät – das spart Zeit und Geld.

Nachfüllpackungen:

Brenometer Minenhalter	**REF 310 0000 4**
Brenometer Suchstift	**REF 310 0000 3**
Brenometer Teller 0,25	**REF 310 0002 5**
Brenometer Teller 0,35	**REF 310 0003 5**
Brenometer Teller 0,50	**REF 310 0005 0**
Brenometer Teller 0,75	**REF 310 0007 5**

airaqua turbine



Die airaqua turbine ist ein handliches, kompaktes Gerät mit leichtem Handstück für präzise Bearbeitung von harten Werkstoffen, z.B. Hochleistungskeramiken wie gesintertes Zirkonoxyd, Press- und Gießkeramik.
Die airaqua turbine verfügt über eine Sprayvorrichtung, mit der ein Luft / Wasser-Gemisch auf die Bearbeitungsstelle gesprüht werden kann. Die Wasserkühlung verhindert eine Überhitzung des Werkstoffes. Das Entstehen von Mikrorissen wird erheblich reduziert und macht das Bearbeiten von Werkstoffen sicherer. Der Wasserspray bindet den Schleifstaub, schont die Schleifwerkzeuge und verlängert somit deren Standzeit. Optional ist ein Adapter für die Nutzung des Turbinenhandstücks in Fräsgeräten lieferbar.

Der Schalter auf dem Handstück erlaubt schnelles Zu- und Abschalten des Sprays. Die Feinabstimmung erfolgt über die beiden Regler in der Tischstation. Ein extra kleiner Rotor erlaubt ein Maximum an Arbeitskomfort und optimale Sicht auf das Werkstück. Die Schmierung erfolgt direkt in die Kugellager. Das Handstück verfügt über einen Midwest-Anschluss und ermöglicht somit den Einsatz bei Anschlüssen von Winkelstücken, Turbinen und Luftmotoren gleichen Standards.

Technische Daten:

Drehzahl	300 000 U/Min.
Energieversorgung	Druckluft
Betriebsdruck	2.8 – 3.2 bar
Luftverbrauch	40 l/Min.
Wasserbehälter	350 ml
Spannzange	1,6 mm
Schmierung	Manuell
Breite	ca. 190 mm
Höhe	ca. 190 mm
Tiefe	ca. 125 mm

airaqua turbine
REF 110 0146 0

Lieferumfang:
Tischstation mit Filter, Regler, Manometer, Wasserbehälter und Reglern, Fußpedal, Handstück mit Rotor, Spezialöl 30 ml mit Adapter

Zubehör:



Adapter
airaqua turbine
16 mm
REF 730 0018 4
18 mm (für BF1)
REF 730 0018 3
28,5 mm
REF 730 0018 5





Nachfüllpackung
airaqua Turbinenöl
30 ml
REF 520 0033 5

Polierjet

Weiterentwicklung einer industriellen Poliertechnik rationalisiert die zahntechnische Oberflächenbearbeitung.



Quadro-Finish

Polierjet Quadro-Finish
incl. Erstausstattung
Poliermittel
4 Poliertrommeln
REF 130 0046 0

Technische Daten	
Höhe	860 mm
Breite	830 mm
Tiefe	600 mm
Motorleistung	0,75 KW
Stromaufnahme	230 V
Gewicht	152 kg



Duo-Finish

Polierjet Duo-Finish
incl. Erstausstattung
Poliermittel
2 Poliertrommeln
REF 130 0045 0

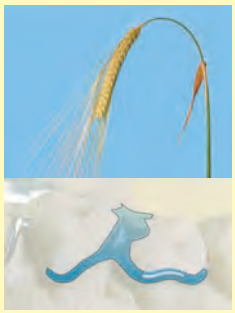
Technische Daten	
Höhe	670 mm
Breite	755 mm
Tiefe	600 mm
Motorleistung	0,75 KW
Stromaufnahme	230 V
Gewicht	120 kg

Zubehör:

Standgestell
REF 730 0016 8

Poliertrommel
REF 730 0016 7

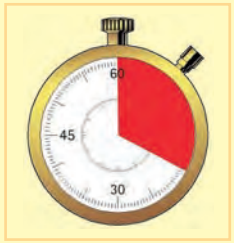
Leasing auf Anfrage



Die Biokompatibilität von Modellgüssen wird durch eine verdichtete Oberfläche gegenüber der herkömmlichen Politur erhöht:
- keine mechanische Schleimhautreizung durch scharfe Kanten
- keine chemische Schleimhautreizung durch Poren

- gleichbleibende Polierqualität
- kein Verbiegen von Modellgussarbeiten durch manuelles Polieren
- verbessert und standardisiert die Passgenauigkeit der Modellgussarbeiten
- zeitaufwendiges, unangenehmes und gesundheitsschädliches Gummi-polieren entfällt
- weniger Schmutz und angenehmere Luft im Labor
- Oberflächenhärtung von NE-Legierungen, dadurch werden Klammern spürbar elastischer
- perfekte Politur der Klammerinnenseite

Das Gefüge von Modellgussklammern wird durch die rollierende Wirkung der Poliermittel verbessert. Außen entsteht eine harte Schale und innen ein weicher Kern. Dadurch werden die Klammern elastischer und biegsamer, ähnlich einem Kornhalm.



Modellgussarbeiten, Kronen und Brücken aus NE-Legierungen und Titan werden in drei Arbeitsschritten bis zum Vorhochglanz poliert. Die Zeitersparnis pro Modellguss beträgt ca. 20 Minuten gegenüber der herkömmlichen Politur.

1. Vorpolitur



Polierkeramik 3/3
8000 g
REF 730 0015 7

Polierkeramik 6/12
7200 g
REF 730 0015 8

Polierkeramik 9/9
7800 g
REF 730 0015 9

Polierpulver grob
5500 g
REF 730 0016 2

2. Hauptpolitur



Polier-Porzellankugeln
9800 g
REF 730 0016 0

Polier-Porzellanstifte
8800 g
REF 730 0016 1

Polierpulver fein
3500 g
REF 730 0016 3

3. Hochglanzpolitur



Poliergranulat
4000 g
REF 730 0016 4

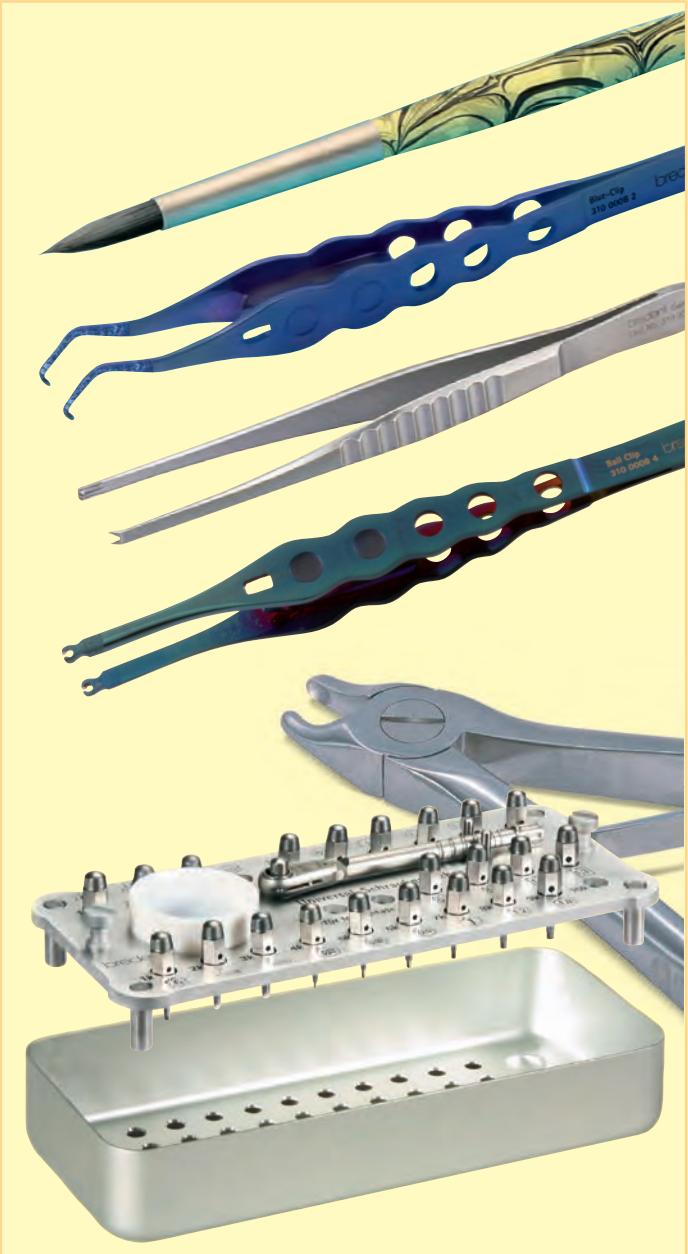
Poliercreme
290 g
REF 730 0016 5

Polier-Edelstahlstifte
2500 g
REF 730 0016 6

bredent group

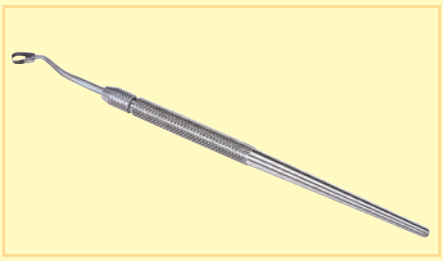
Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

Innovative Instrumente vereinfachen die Arbeitsweise während der täglichen Arbeit. Nach diesem Prinzip entwickelt bredent durchdachte Produkte, welche zeitsparende und kostenreduzierende Arbeitsabläufe generieren.



Abdruck-Cut 392
Cervicalrad 392
Thermospritze 392
Piezo-Blitz pb1 393
Gipsmesser 393
Ergonom Wachsmesser 394
Quick-Mandrell-System 394
Quick Change 395
Spot Clip 396
Mameloncutter 396
Quicktool 397
Ceramix 397
MagicContrast 398
MagicBrush 398
KoliBrush 400
Unique Brush 401
Blue-Clip 402
Ball Clip 403
Reponierpinzette 404
Aktivierungszange 405
Novo-Grip 405
Pollygriff 406
Transfuser 406
Wachsadapter 407
Universal Schraubendreher-Set 408
Universal Schraubendreher-Set Winkelstück 409
Schraubendreher 410

Abdruck-Cut



Abdruck-Cut
1 Stück
REF 360 0114 0

Unter sich gehende Stellen lassen sich leicht und gezielt mit der skalpellscharfen Schlaufenklinge aus der Abdruckmasse entfernen.



Die skalpellscharfe Schlaufenklinge erlaubt das Schneiden auch an schwer zugänglichen Stellen.

Zubehör:



Schlaufenmesser
1 Stück
REF 360 0115 0

Cervicalrad

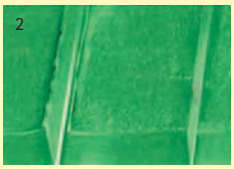


Präzisions- und Zeitvorteile bei Wachskäppchen.

Cervicalrad
REF 320 0091 0



Präzises 0,1 mm Stahlschneiderad mit 3 mm Durchmesser garantiert exakte Schnittführung.



Schnittvergleich durch 0,5 mm Wachsplatte mit Skalpell (links) und Cervicalrad (rechts).



Ohne Nachwachsen des Cervicalrandes können mit unserem Tauchwachs hochpräzise Käppchen hergestellt werden.

Thermospritze



Schnelle, rückstandsfrei lösbare Fixierung und Verklebung für jede Modellsituation.
Durch Erwärmung lässt sich das Kunststoffklebewachs plastisch verformen und leicht auf den Modellen platzieren.

Thermospritze
REF 110 0121 1



Nach dem Erhitzen wird das Kunststoffklebewachs direkt mit der Thermospritze auf die Klebestelle aufgebracht. Es sichert eine stabile Verbindung.



Das Kunststoffklebewachs kann auf jedes Material aufgebracht werden. Es lässt sich anschließend rückstandsfrei von den Objekten abziehen.

Zubehör:

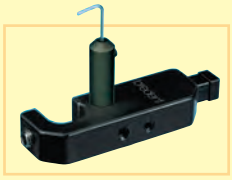


Kunststoffklebewachs
250 g Packung **REF 510 0070 1**
1000 g Eimer **REF 510 0070 0**

Piezo-Blitz pb 1



Piezo - elektrischer Anzünder für alle Gasbrennertypen. Passend an jeden (auch alten) Brenner!

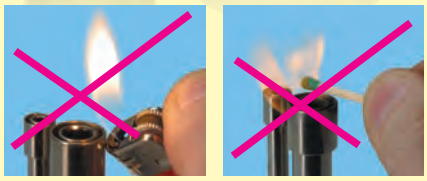


Piezo-Blitz pb1
REF 360 0126 6



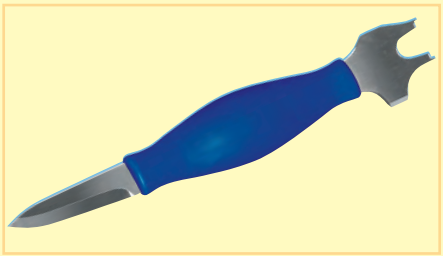
Durch das Schwenken der Zündelektrode kann sowohl die Haupt- als auch die Sparflamme gezündet werden.





...nie mehr mühsames Suchen nach Streichholz oder Feuerzeug.

Gipsmesser



Multifunktionsmesser mit ergonomisch geformtem Kunststoffgriff für optimale Kraftübertragung. Erleichtert die Arbeit beim täglichen Einsatz.

- lange Messerklinge aus rostfreiem, gehärtetem Stahl.
- formstabiler, leicht zu reinigender Hartkunststoffgriff. Ergonomische Form für Rechts- und Linkshänder.
- Multifunktionselement zum leichten Abheben von Abformlöffel und Klopffläche mit gegenüberliegendem Meißel.



Die extra lange und schmale Klinge eignet sich ideal zum Beschneiden von überschüssigem Gips im lingualen Bereich.



Die speziellen Zapfen am Multifunktionselement zum leichten Abheben des Abformlöffels vom Modell.

Gipsmesser
REF 310 0011 4



Mit der dauerhaft scharfen und stabilen Messerklinge ist das Brechen von Gipskanten optimal möglich.

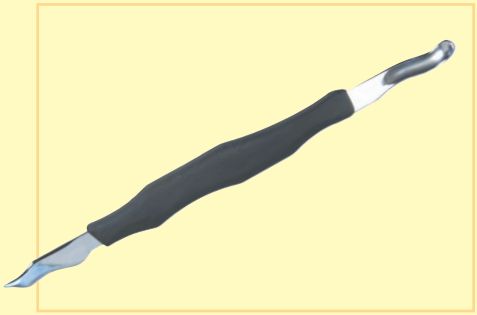


Der seitlich angebrachte Meißel ermöglicht über den Messergriff und damit über die lange Hebelwirkung eine bessere Kraftübertragung beim Öffnen von Küvetten.



Gegenüber vom Meißel ist eine separate Klopffläche angebracht. Dadurch wird der Messerrücken und -klinge geschont.

Ergonom Wachsmesser



Modelliermesser für die Prothetik.
Vereint verschiedene Instrumente in einem – dadurch kein Wechseln der Instrumente mehr nötig und somit ist ein schnelleres und effektiveres Bearbeiten der Wachsmodellation möglich. Ergonomisches Griffdesign für Rechts- und Linkshänder geeignet.

Ergonom
Wachsmesser
REF 310 0001 3



Spezieller Kantenschliff der Messerspitze zum einfachen und schnellen Modellieren von alterspezifischen Papillenformen



Der mit einem Kantenschliff versehene Löffel eignet sich optimal zum Modellieren des Alveolarbereichs.



Durch den tief ausgeprägten Löffel lassen sich ideal größere Wachsmengen schnell auftragen.



Gezieltes schnelles Auftragen von Wachs verkürzt das Nachmodellieren im Interdentalbereich



Mit den geschwungenen Formen des Löffelteils lassen sich zügig und sauber die Übergänge zum Funktionsrand und der Funktionsrand selbst ideal gestalten.





Mit dem Ergonom Wachsmesser lassen sich Wachsmodellationen leicht und schnell ausmodellieren und erhalten so ein natürliches Aussehen.

Quick-Mandrell-System



40 Sekunden Zeitvorteil bei jedem Wechsel von Trennscheiben, Schleif- und Polierrädern, weil sich jede Sekunde lohnt!
Der Magnetschraubendreher sichert den Halt der Sechskantmutter.

Sechskantmutter mit großer Auflage aus magnetisierbarem, gehärtetem Stahl.

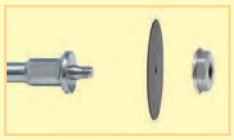


Quick-Mandrell aus nicht magnetisierbarem, gehärtetem Stahl.

Die Kombination von Zentrierachse und Fläche garantiert exakten Rundlauf.

Vierkant zur passgenauen Aufnahme im Quick-Griff.

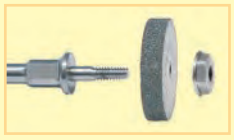
Quick-Griff
aus Edelstahl
1 Stück
REF 360 0115 5



Größe 1
bis 1 mm
Scheibenstärke
10 Stück
REF 360 0115 4



Größe 2
von 1-3 mm
Scheibenstärke
10 Stück
REF 360 0115 3



Größe 3
von 3-5 mm
Radstärke
10 Stück
REF 360 0115 2

Sortiment

1 Quick-Griff
2 Quick-Mandrelle Größe 1
2 Quick-Mandrelle Größe 2
2 Quick-Mandrelle Größe 3

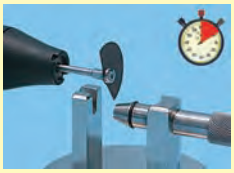
REF 360 0115 6

40 Sekunden Zeitgewinn



heute

Der Wechsel mit Zange und Instrument ist ein großer Zeitverlust!



in Zukunft

Das Quick-Mandrell-System: Unschlagbar in Schnelligkeit und Handhabung.

Vorsprung durch Schnelligkeit



Den Magnetschraubendreher auf das Quick-Mandrell aufsetzen und die Sechskantmutter durch wenige Drehbewegungen lösen. Die Sechskantmutter wird im Magnetschraubendreher sicher gehalten.



Die magnetisierbare Sechskantmutter anziehen, um die neue Trennscheibe wieder sicher und zentriert auf dem Quick-Mandrell zu positionieren - fertig.

bredent group

Quick Change



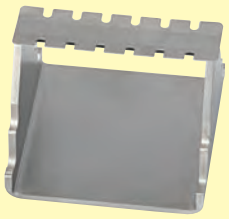
Die Verbindung aus Design, Funktion und Systematik.

Instrumente mit Schnellwechselmethodik für Keramik, Modellherstellung und Prothetik

- Design-Griff aus Carbon – ästhetisch und haptisch
- Edelstahl-Klingenhalter mit Magnetleiste zur optimalen Fixierung aller Klingen
- alle Metallteile und Magnete sind rostfrei
- Temperaturbeständigkeit der Magnete im Griffinneren 80° C
- Einhandbedienung mit Schnellwechselsystematik
- individuelle Einsatzgebiete für Keramik, Modellherstellung und Prothetik
- Übersichtlichkeit durch Reduktion der Komplettinstrumente-Anzahl
- schnelles Auffinden der passenden Instrumente durch das clevere System (Gebrauchsmusterschutz!)
- lästiges Schrauben mit Schlüssel ist passé
- beliebig zueinander justierbare Klingenstellung – dadurch gewohnte Arbeitshaltung
- hohe Sicherheit durch sofortiges Abgeben der erhitzten Klingen
- sachgemäße Aufbewahrung empfindlicher Keramikklingen
- optimale Ruhestellung von Keramikpinseln in hängender Position
- Keramikklingen mit hoher Oberflächengüte für beste Gleiteigenschaften



Carbon-Griff
L 101 mm, Ø 8 mm
REF 310 0103 1

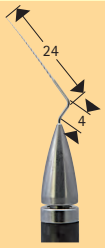


Halter
B 102 x T 100 x H 75 mm
Gewicht ca. 575 g
REF 310 0103 0

Instrumenten-Übersicht
Maße in mm



TwinPoint
REF 310 0105 6



Fissurenzieher
REF 310 0103 4



Olive
REF 310 0105 7



Croco glatt
REF 310 0103 2



Croco gezahnt
REF 310 0103 3



Adapter mit M4 Gewinde
REF 310 0103 5



MagicContrast Größe 6
REF 310 0105 3



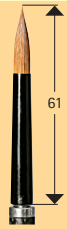
MagicContrast Größe 8
REF 310 0105 4



MagicContrast Größe 8B
REF 310 0105 5



KoliBrush Größe 6
REF 310 0104 4



KoliBrush Größe 8
REF 310 0104 5



KoliBrush Größe 8B
REF 310 0104 6



Klinge nach Zahle
REF 310 0104 0



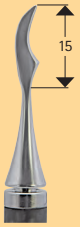
Sonde 0,8
REF 310 0104 1



Sonde 1,1
REF 310 0104 2



Klinge 0308
REF 310 0103 7

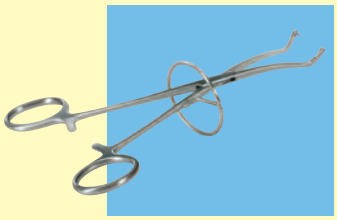


Klinge 0408
REF 310 0103 9

Spot Clip



Klemme mit punktförmiger Haltefläche erleichtert das Verblenden – in zwei Ausführungen



Spot Clip
1 Stück
REF 310 0000 5

Spot Clip
mit Auflagering
1 Stück
REF 310 0000 7



Jeder Keramiker kennt das Problem bei VMK-Kronen ohne Metallrand: Die Stelle, an der die Arterienklemme ansetzt, wird nur ungenügend mit Grundmasse bedeckt. Die Lösung für diese Schwierigkeit heißt: Spot Clip.



Diese Klemme bedeckt nur einen winzigen Punkt der Verblendfläche. Die Grundmasse lässt sich um den Haltepunkt der Klemme mühelos auftragen.



Nach dem Entfernen des Spot Clip's fließt die wässrig angemischte Grundmasse auf dem Haltepunkt der Klemme zusammen. Das Ergebnis ist eine gleichmäßige, glatte Grundmasseschicht.



Der Spot Clip erleichtert auch das Auftragen von Malfarbe und Glasurmasse. Kein Verwischen der Farben, kein nachträgliches Auftragen der Farben im Bereich des Haltepunktes der Klemme erforderlich.

Mameloncutter



Erleichtert die inzisale Gestaltung von Keramikkronen.

Mameloncutter
1 Stück
REF 310 0000 1





Großer Mameloncutter für Oberkieferschneidezähne



Kleiner Mameloncutter für Unterkieferschneidezähne



Form der Kronen wie gewohnt mit Dentinmasse aufbauen.



Mit dem Mameloncutter die Schneide zurückschneiden.

Der konturierte Dentinkern nach dem Brand: Schnell, sicher und bequem entsteht eine Basis für inzisale Charakterisierungen.

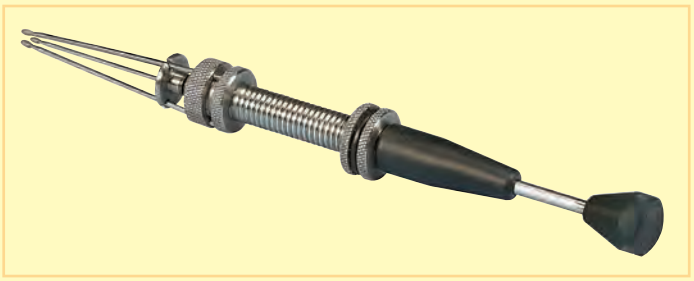


Die farblichen Individualisierungen können auf dem gebrannten oder ungebrannten Dentinkern angebracht werden. Anschließend Schneidemasse auftragen.



Die Schneiden der fertigen Kronen bieten ein lebendiges Farbenspiel.

Quicktool



Durch die drei galvanisierten Diamantspitzen und den Sicherungsmechanismus werden Keramikgerüste ohne Druck sicher gehalten – selbst Galvanokäppchen.



Quicktool
REF 310 0102 0

Die drei knospenförmigen Diamantspitzen halten die Krone gleichmäßig und sicher. Dies bietet selbst beim Riffeln sicheren Halt.

Zubehör:



Diamantspitzen
3 Stück
REF 310 0102 1



1 Ohne die Krone zu deformieren, kann die Haltekraft auf die Kronengröße eingestellt werden.

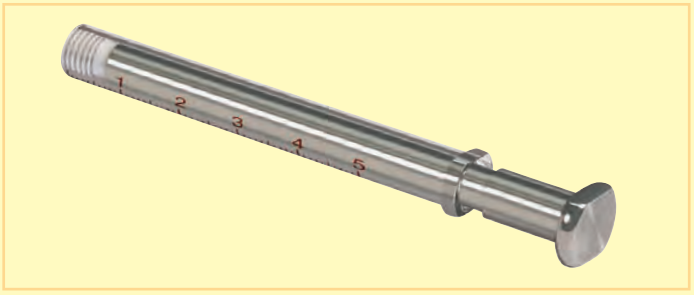


2 Bei geringem Platzbedarf kann eine Diamantspitze entfernt werden – ideal bei UK-Frontkronen.



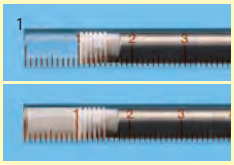
3 Der integrierte Riffler verdichtet die Keramikmasse in sekundenschnelle.

Ceramix

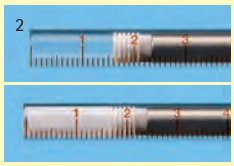


Individuelle Farbmischungen schnell und einfach reproduzieren. Keramikmasse wird durch kontrolliertes Dosieren eingespart.

Ceramix
REF 360 0119 5



1 Die gewünschte Menge an der Skala einstellen und den Ceramix in die Keramikmasse eindrücken.



2 Für weitere Keramikmassen die entsprechende Füllmenge einstellen.



3 Beim Eindrücken in die Keramikmasse darauf achten, dass die Masse gut verdichtet wird.

Um immer wieder die selbe Farbmischung zu garantieren, das Verhältnis der gemischten Massen notieren. Dadurch wird Keramikmasse eingespart.



4 Für individuelle Musterplättchen die gemischte Keramikmasse gut durchspateln. Mit dem Ceramix aufnehmen, auf die Brennwatte ausdrücken, anfeuchten und brennen.

MagicContrast



MagicContrast – schwarzes Haar

Ermüdungsfreies Arbeiten durch optimalen Kontrast zwischen Keramik und Pinselhaare.

Dauerhafte Spannkraft wird durch das Kunsthaar erreicht.

Die Verwandlungskünstler unter den Pinseln, welche nach dem Auswaschen und kurzem Anklopfen oder aber unter Vibration (Riffeln) zu ihrer spitzen Ursprungsform zurück finden.

Produktname	Größe	VPE	REF
MagicContrast	4, 6, 8	je 1 Stück	390 CSET 1
MagicContrast	1	2 Stück	390 C001 0
MagicContrast	2	2 Stück	390 C002 0
MagicContrast	4	2 Stück	390 C004 0
MagicContrast	6	1 Stück	390 C006 0
MagicContrast	8	1 Stück	390 C008 0
MagicContrastBigBrush	8 BigBrush	1 Stück	390 C008 B
MagicContrast	1/0	2 Stück	390 CS01 0
MagicContrast-Opaker	5	2 Stück	390 CS03 0

Abb. 1:1

MagicBrush



MagicBrush – goldbraunes Haar

Hohe Spannkraft durch langlebiges Kunsthaar erleichtert das Schichten der Keramik. MagicBrush und MagicContrast unterscheiden sich nur durch die Haarfarbe.

Wie bei den Pinseln MagicContrast ist durch Ausklopfen oder Riffeln die spitze Ursprungsform schnell erreichbar.

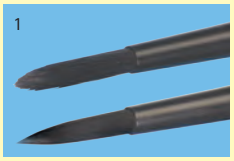
Produktname	Größe	VPE	REF
MagicBrush	4,6,8	je 1 Stück	390 MSET 1
MagicPaintBrush	00 000	je 1 Stück	390 MS23 0
MagicBrush	1	2 Stück	390 M001 0
MagicBrush	2	2 Stück	390 M002 0
MagicBrush	4	2 Stück	390 M004 0
MagicBrush	6	1 Stück	390 M006 0
MagicBrush	8	1 Stück	390 M008 0
MagicBigBrush	8 BigBrush	1 Stück	390 M008 B
MagicBrush	1/0	2 Stück	390 MS01 0
MagicBrush	2/0	2 Stück	390 MS02 0
MagicBrush-Opaker	5	2 Stück	390 MS03 0

Abb. 1:1

Magic...



Die Pinsel MagicContrast = schwarz und MagicBrush = braun sind in Ihren Funktionseigenschaften absolut identisch!



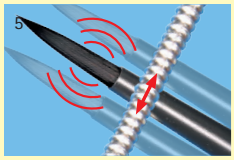
Trockene Pinselhaare werden durch Befeuchten und anschließendem Ausklopfen oder Riffeln sofort spitz.



Verschmutzungen wie Staub oder getrocknete Keramikpartikel sind durch den starken Kontrast deutlich erkennbar.







Von der Spatelform in die Ursprungsform durch Ausspülen in Flüssigkeit und anschließendem Ausklopfen oder Riffeln mit einem geeigneten Instrument.



Hohe Elastizität erleichtert das portionsgerechte Aufnehmen von Keramikmasse.



Die optimierte Spannkraft lässt die Pinselspitze sofort nach Aufnahme der Keramik wieder in Form bringen. Gleichzeitig ist die Portionsgröße durch den Kontrast gut abschätzbar.



Die Spatelform wird durch Zusammendrücken mit zwei Fingern leicht erreicht. Die Pinselform kann so individuell gestaltet werden.



Größere Mengen Keramikmasse werden aufgenommen und ein zeitsparendes Schichten erzielt. Auch hier kommt die Elastizität und Spannkraft der Pinselhaare zur Geltung.



Die Stabilität der Pinselhaare wird durch die Spatelform nicht reduziert, dadurch deutlich geringerer Zeitaufwand für das Auftragen der Keramikmasse auf das Gerüst.

KoliBrush



KoliBrush - goldbraunes Naturhaar
Naturhaarpinsel aus feinster 1a-Kolinsky-Qualität.



Der BigBrush erreicht durch die eingearbeiteten Kugeln eine bessere Spitzenformgebung - erleichtert das Modellieren. Feine, stabile Spitze durch ausgesuchte Haarqualität.



Optimaler Feuchtigkeitsspeicher durch die Formgebung und Haarqualität verbessert das Halten und Auftragen der Keramikmasse.



Die gewünschte Elastizität der Haare wird durch die einzigartige Bündelung und Formgebung erreicht. Dadurch wird die bereits aufgetragene Keramikschichtung nicht beschädigt.

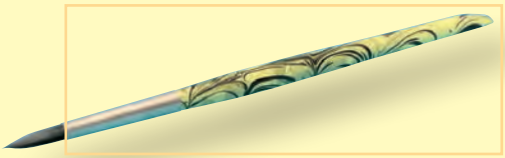
Abb. 1:1

Produktname	Größe	VPE	REF
KoliBrush	4, 6, 8 B	je 1 Stück	390 KSET 1
KoliBrush	1	2 Stück	390 K001 0
KoliBrush	2	2 Stück	390 K002 0
KoliBrush	4	2 Stück	390 K004 0
KoliBrush	6	1 Stück	390 K006 0
KoliBrush	8	1 Stück	390 K008 0
KoliBigBrush	8 BigBrush	1 Stück	390 K008 B
KoliBrush	1/0	2 Stück	390 KS01 0
KoliOpakerBrush	5	2 Stück	390 KS03 0

bredent group

Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

Unique Brush



Keramikverarbeitung „par excellence".
Unique Brush – der Ästhet unter den Pinseln.

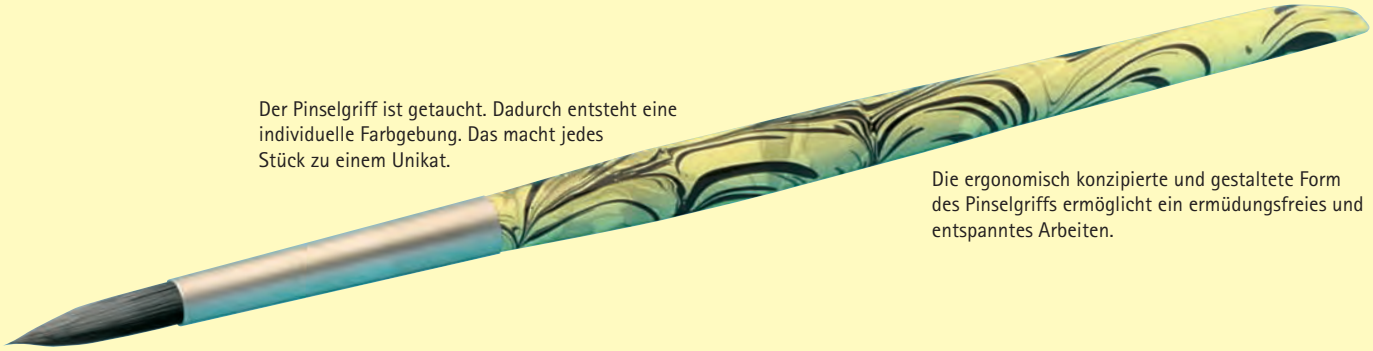
Mit neu entwickeltem mattschwarzen Haar und jeweils einzigartigem Design – für noch mehr Vorteile bei der Keramikverarbeitung.

- perfekt geformte Pinselspitze ermöglicht punktgenaues Platzieren der wertvollen Keramikmassen
- hohe Speicherfähigkeit für längeres Modellieren
- hohe Spannkraft des Pinselhaares, um größere Mengen an Keramikmasse aufzunehmen
- Spatelfunktion für die Schichtung kleinerer Zwischenräume
- individuelle Farbgebung jedes einzelnen Pinsels macht ihn zum Unikat
- ergonomische Formgebung ermöglicht ermüdungsfreies Arbeiten

Die Pinsel sind im Sortiment (in einem ansprechenden Etui) und einzeln erhältlich.

Abb. 1:1

Produktname	Größe	VPE	REF
Unique Brush Set	1, 4, 6, 8	je 1 Stück	390 USET 1
Unique Brush	1	1 Stück	390 U001 0
Unique Brush	4	1 Stück	390 U004 0
Unique Brush	6	1 Stück	390 U006 0
Unique Brush	8	1 Stück	390 U008 0
Unique Brush	BigBrush	1 Stück	390 U008 B



Der Pinselgriff ist getaucht. Dadurch entsteht eine individuelle Farbgebung. Das macht jedes Stück zu einem Unikat.

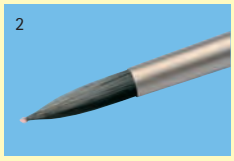
Die ergonomisch konzipierte und gestaltete Form des Pinselgriffs ermöglicht ein ermüdungsfreies und entspanntes Arbeiten.

1



Das neu entwickelte mattschwarze Pinselhaar mit extrem hoher Spannkraft und hervorragender Speicherfähigkeit der Anmischflüssigkeit garantiert ein längeres Modellieren.

2



Durch die anwendungsgerechte Formgebung der Pinselspitze kann die wertvolle Keramikmasse punktgenau platziert werden. Ebenfalls sorgt der Kontrast von Pinselhaar und Keramikmasse für eine leichte Identifizierung der aufgenommenen Menge.

3

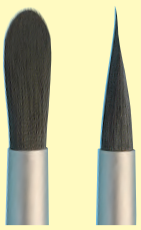


Die optimierte und hohe Spannkraft der neu entwickelten Pinselhaare ermöglicht die Aufnahme auch von größeren Mengen Keramikmasse.

4



Durch einfaches Zusammendrücken der Pinselspitze mit den Fingern wird die gewollte neue Form und Funktion erreicht.



Die Spatelform ermöglicht es auch kleinste Interdentalräume zu schichten und zu separieren und ist ein ideales Hilfsmittel beim Erstellen von Randleisten.

5



Durch die Spatelfunktion des Pinsels wird die Keramikmasse punktgenau und für großflächiges Glätten genutzt. Dies erspart nach dem Brand Zeit bei der Ausarbeitung.

6



Ausspülen mit Wasser und anschließendes Ausklopfen/Riffeln mit einem geeigneten Instrument gewährleisten die exakte Rückstellung zur optimal geformten Pinselspitze.

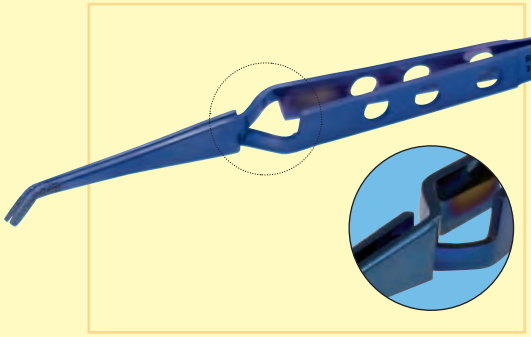
Blue-Clip

Die Drei mit den diamantierten Arbeitsbereichen – für viele Kleinteile einzusetzen.

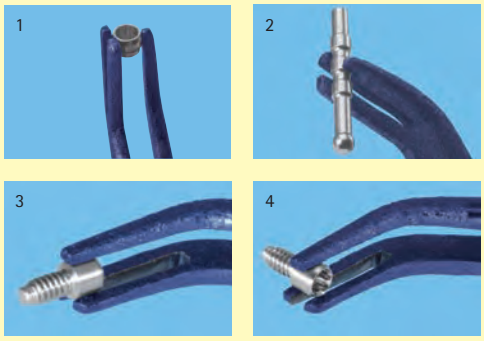
- kein zeitaufwendiges Suchen
- sicherer Halt vieler Kleinteile
- funktionales Design und außergewöhnliche Farbe
- Dreipunktkontakt für sicheren Halt von kugel- und zylinderförmigen Kleinteilen
- diamantierter Arbeitsbereich
- Farbkontrast zu den aufgenommenen Teilen
- selbstklemmend oder Schlossfunktion
- Doppelfunktion (Spreizen und Klemmen)

Schrauben, Muttern, Hülsen, Geschiebeteile und Kleinteile jeder Art werden immer graziler. Zur Entnahme aus den Verpackungen werden heute herkömmliche Klemmen und Pinzetten ohne Diamantierung verwendet. Die Problematik liegt darin, dass diese Hilfsmittel keinen ausreichenden Halt bieten und die zu greifenden Teile abrutschen und auf den Boden fallen können.
Blue-Clip – die ganz besonderen Klemmen mit 2 Funktionsprinzipien.

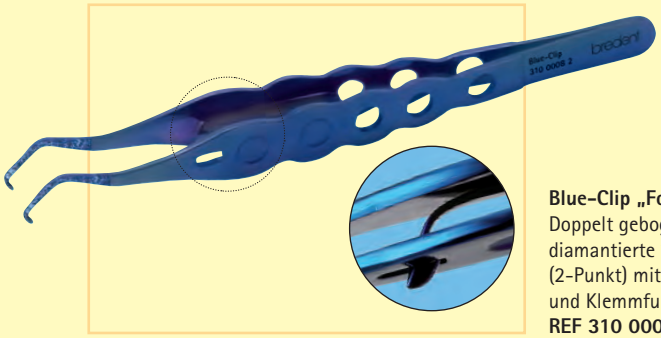
Drei verschiedene 2-Punkt und 3-Punkt Spitzenformen. Alle Spitzen sind im Kontaktbereich rundum diamantiert. Das feine Diamantkorn garantiert einen sicheren Halt aller Kleinteile, die mit Blue-Clip in Klemm- oder Spreizfunktion aufgenommen werden. Um einen besseren Kontrast zu erreichen, sind alle 3 Klemmen in Plasmablau beschichtet. Die Position glänzender Metallteile ist somit einwandfrei zu erkennen.



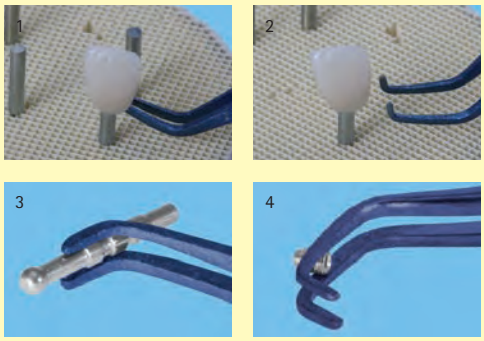
Blue-Clip „Form 1"
Abgewinkelte und diamantierte Spitzen (3 Punkt) mit Kreuzspannfunktion
REF 310 0008 1



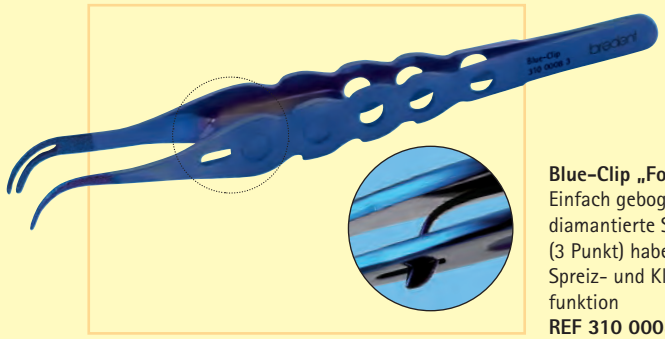
Dieser Pinzettentyp erlaubt es, nach der Aufnahme der Kleinteile die gespannten Teile samt Klemme abzulegen. Die Kraft der Vorspannung ist für dieses Handling entsprechend ausgelegt.



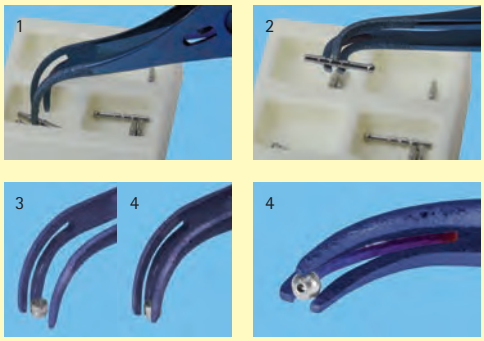
Blue-Clip „Form 2"
Doppelt gebogene und diamantierte Spitzen (2-Punkt) mit Spreiz- und Klemmfunktion
REF 310 0008 2



Spitzen 2-fach gebogen und sehr kurz gehalten. Die Federkraft für das Spreizverhalten ist ausreichend, um Frontzähne im Innenbereich problemlos aufzunehmen. In umgekehrter Anwendung können Kleinteile durch Klemmen aufgenommen werden.



Blue-Clip „Form 3"
Einfach gebogene und diamantierte Spitzen (3 Punkt) haben eine Spreiz- und Klemmfunktion
REF 310 0008 3



Die Federkraft für das Spreizverhalten ist ausreichend, um kleinere Brücken im Innenbereich problemlos aufzunehmen. In umgekehrter Anwendung können Teile durch Klemmen aufgenommen werden. Kleinteile in Kugel- oder Zylinderform können mit dem Dreipunktkontakt sicher gefasst werden.

Funktionsarten



Selbstklemmend „Form 1"
durch Kreuzspannfunktion.



Schlossfunktion „Form 2 + 3"
Rasterfunktion mit leicht lösbarem Schloss. Um hier die Finger zu entlasten schnappt in der Idealposition bei beiden Klemmen „Form 2 + 3" das Spannschloss ein. Sobald der Arbeitsvorgang abgeschlossen ist, kann durch leichtes Zusammendrücken und gleichzeitigem Lösen mit dem Daumen das zuvor gespannte Objekt wieder freigegeben werden.

Ball Clip



Das Kronen- und Brückenhaltesystem.
Einfache und sichere Fixierung von Kronen und Brücken für die Verblendung mit Kunststoff oder Keramik. Einfach zu bedienende Schlossfunktion. Keine Nacharbeit oder Neuherstellung bei heruntergefallenen Kronen und Brücken.

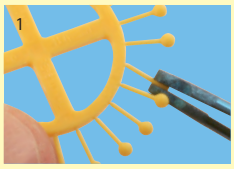
Weitere Anwendungen:
- Auftragen von Opaker
- Nachtragen von Keramik
- Bemalen und Glasieren
- Abstrahlen und Abdampfen
- sicherer Halt während des Riffelns
- Abheben der Keramikmodellation vom Modell
- sicheres Absetzen auf den Brenngutträger
- Entnahmehilfe für Gerüst- und Rohbrandanproben

Sortiment

1 Ball Clip Haltevorrichtung (ca. 155 x 15 mm)
1 Ball Clip Haltestifte Ring à 25 Stück
REF 310 0008 4

100 Ball Clip Haltestifte
4 Ringe à 25 Stück
REF 310 00H8 4





25 Kugelköpfe pro Spritzling...
Lösen eines Kugelkopfes vom Spritzling...









Einzelkronen und Brücken in allen Positionen stets sicher im Griff. Einfaches Lösen der Klemmfunktion ohne Gefahr zu laufen, dass die Arbeit durch herunterfallen beschädigt werden könnte.





Die Abstimmung der diamantierten Bohrung im Funktionsbereich zum Durchmesser der Kugelformen bietet einen absolut sicheren Halt aller Einzelkronen und Brücken. Der ausgefeilte Arbeitsbereich lässt nahezu unbegrenzte Möglichkeiten verschiedener Positionen zu.





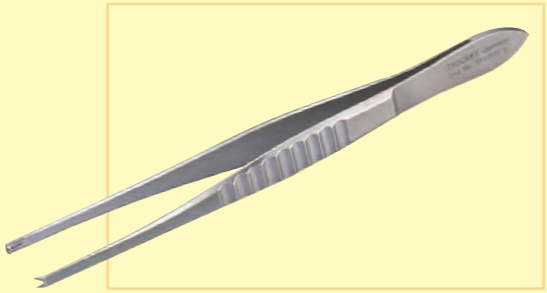


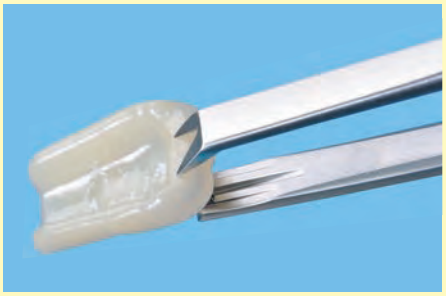






Reponierpinzette





- spezielle Greifer für sicheren Halt
- Greifer aus gehärtetem Material für eine lange Lebensdauer
- kein Entgleiten von Kleinteilen - lästige Suche entfällt
- grazile Spitze für schmale Bereiche

Sicherer Halt von Kunststoff- und Keramikzähnen beim Reponieren in die Küvette und beim Abdampfen. Die speziellen Greifer der Pinzettenspitze halten Zähne und andere Kleinteile sicher und lassen schnelles Arbeiten zu.

Reponierpinzette
1 Stück
REF 310 0011 5



Die spitzen Greifer sorgen für einen sicheren Halt von Zähnen und anderen Kleinteilen.



Die spezielle und durchdachte Verzahnung der Greifer optimiert die Sicherheit beim Halten.



Mit einer normalen Pinzette ist ein sicheres Halten von Zähnen nicht möglich. Zeitaufwändiges Suchen entfällt.



Kleinteile wie Schrauben oder Geschiebe werden problemlos und sicher gegriffen. Speziell in der Implantologie ein hilfreiches Instrument.



Bei Fertigstellungen ergibt sich immer ein Problem - das Reponieren der Zähne! Durch die speziellen und schmalen Greifer an der Pinzettenspitze ist ein sicherer Halt der Zähne möglich.

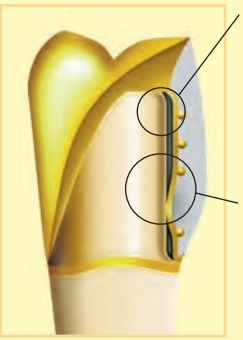
Aktivierungszange



Der Retter für Teleskope

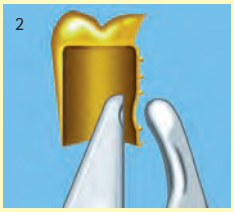
bredent-Aktivierungszange
REF 320 0043 0

So einfach und schnell erhalten Konus- und Teleskopkronen neue Friktion.



Das Problem:
Verlorene Friktion bei Konus- und Teleskopkronen

Die Rettung:
Die Aktivierungszange – eine Zange, die bei friktionslosen Teleskopen neue Haltekräfte erzeugt



Durch die Friktionspunkte in der Außenkrone entsteht ein neuer Kontakt zwischen Innenteil und Außenteil. Hierdurch wird die Friktion des Halteelementes wiederhergestellt.
Bei zu starker Aktivierung kann die Friktion durch die übliche Oberflächenbearbeitung reduziert werden.

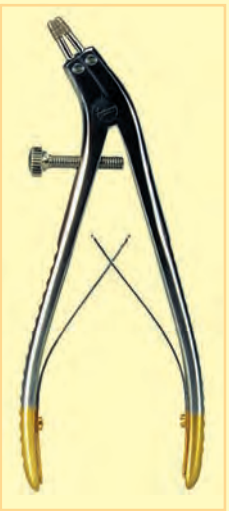


Die Zange verfügt über eine Kugel und eine Pfanne. Damit werden eine oder mehrere neue Friktionspunkte erzeugt. Der lange Kraftarm der Zange ermöglicht eine gute Dosierung der einwirkenden Kräfte.



Mit der Aktivierungszange ist ebenso ein Rückstellen eines zu starken Friktionspunktes möglich. Gegebenenfalls wird zur Aktivierung die Verblendung entfernt und später wieder angebracht.

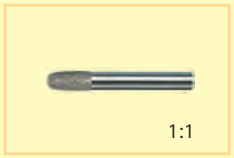
Novo-Grip



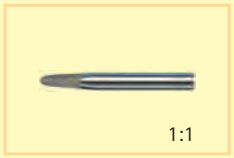
Abziehbare, sinterdiamantierte Konuszangeneinsätze mit „Griff".

Novo-Grip Zange
1 Zange
+ 2 normale Einsätze +
1 Inbusschlüssel
REF 310 0000 8

Novo-Grip Zange
1 Zange
+ 2 kleine Einsätze
+ 1 Inbusschlüssel
REF 310 0011 3



Novo-Grip
normaler Einsatz
2 Stück
REF 310 0001 A



Novo-Grip
kleiner Einsatz
2 Stück
REF 310 0001 B

Zubehör:



Diabolo-Cleaner
Abziehstein
für Einsätze
1 Stück
REF 340 0100 0

Gewindestifte M3
4 Stück-Packung
REF 310 0011 2

Unterschiedliche Größen



Auswechselbare Einsätze mit 2,35 mm Durchmesser, auch für kleine Primärkronen.

Spezielle Schäfte



Gehärtete Schäfte bieten auch bei starkem Anpressdruck eine hohe Stabilität.

Rotierbar



Nach Abnützung lassen sich die Einsätze drehen. Neue Diamantkörner greifen dann wieder an den Kroneninnenflächen.

Abziehbar



Zur Rückgewinnung maximaler Abrasivität werden die Einsätze in das Technikhandstück eingespannt und mit Hilfe des Abziehsteines neue Diamantkörner aus der Bronzebindung freigelegt.

Pollygriff



Sicherer Halt für alle Kronen, Brücken und Inlays für die punktgenaue Ausarbeitung und Politur.

Kronenhalter breit
1 Stück **REF 360 0100 0**

Kronenhalter schmal
1 Stück **REF 360 0099 0**

Ersatzteile:

Spezialgummihülsen
100 Stück/Pack. **REF 360 0096 0**

Sortiment

23-teilig
- 1 Pollygriff
- 1 Kronenhalter breit
- 1 Kronenhalter schmal
- 20 Spezialgummihülsen

REF 360 0095 0



Austauschbare Spezialgummis sichern den Halt bei jeder Bearbeitung.



Selbst zierliche Inlays sind sicher und schonend fixiert.

Zubehör:

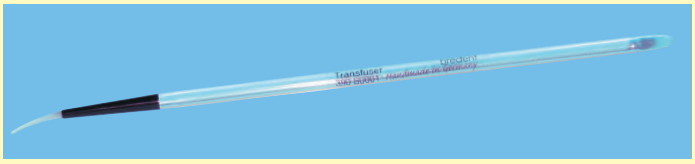


Inlayhalter
1 Stück
REF 360 0098 0



Inlaystumpfhalter
1 Stück
REF 360 0097 0

Transfuser

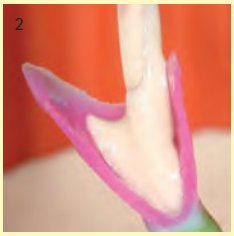


Transfuser
1 Stück,
REF 390 S000 1
4 Stück,
REF 390 S000 4

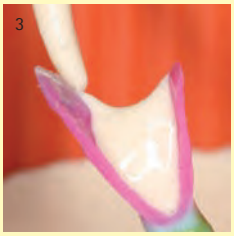
Schonende und sichere Einbettmassen- und Gipsübertragung.
Bei der Einbettung und beim Ausgießen der Abformung kommt es speziell in engen und unter sich gehenden Bereichen häufig zu unerwünschten Lufteinschlüssen, welche Blasenbildungen verursachen können. Bisher konnten lediglich Instrumente und Pinsel zur Vorbehandlung eingesetzt werden. Bei der Verwendung scharfkantiger Instrumente bestand die Gefahr, dass die Modellationen und Abformungen beschädigt wurden. Beim Einsatz von Pinseln kann überschüssige Flüssigkeit übertragen oder aber mit einem zu trockenen Pinsel Flüssigkeit entzogen werden. Beides kann sich auf das Expansionsverhalten der Einbettmasse auswirken.
Mit der gebogenen, weichen und flexiblen Silikonspitze des Transfuser ist eine schonende und beschädigungsfreie Einbringung ohne Lufteinschlüsse vor der standardgemäßen Befüllung möglich. Die dichte und glatte Oberfläche ermöglicht hervorragende Gleiteigenschaften für Einbettmassen und Gipse und somit eine blasenfreie Materialübertragung.



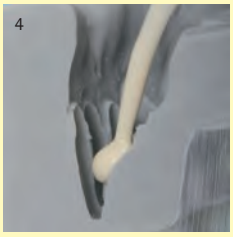
Hochflexible, weiche Spitze – dadurch keine Beschädigungsgefahr am Wachsmodell.



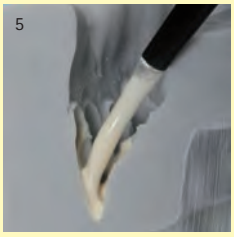
Enge Bereiche werden durch das sanfte Einbringen vollständig ausgefüllt, ohne die Modellation zu verletzen.



Optimaler Materialfluss und blasenfreies Verdichten mit dem Transfuser.



Problemloses und schonendes Befüllen von extremen Hohlräumen bei Silikonabdrücken mit Gips.



Keine Beschädigungsgefahr während des Füllvorganges.



Jeder Bereich ist gut zugänglich und erlaubt eine optimale und blasenfreie Materialverteilung.

Wachsadapter



Schnelles und sicheres Adaptieren von Wachsfertigteilen in der Modellgusstechnik.

Wachsadapter
REF 360 0120 5



Mit der flachen Seite können Klammern und Sublingualbügel ideal und sauber auf dem Einbettmassemodell platziert und angedrückt werden.





Mit dem Wachsadapter werden die Wachsfertigteile durch das Spezialsilikon nicht mehr beschädigt und verformt, sondern sicher auf dem Modell apliziert.





Die abgerundete Seite ist bestens für genarbte Oberkieferplatten oder Retentionen geeignet. Auch hier werden die feinen Wachsformen nicht verformt.



Universal Schraubendreher-Set



Set sterilisierbar

Schraubendreher-Set für 98 % aller auf dem Markt befindlichen Schrauben. Einsetzbar in die Drehmomentratsche, einstellbar von 10 bis 40 Ncm. Dadurch wird ein richtiges und sicheres Eindrehen der Schrauben gewährleistet.



Universal Schraubendreher-Set zum Lösen und Befestigen verschraubter Implantat-Abutments aller Art.

Universal Schraubendreher-Set, bestückt
REF 310 0001 2



Universal Schraubendreher-Set, unbestückt
REF 310 0001 1



Die Deckelaußenseite enthält wichtige Informationen zum schnellen Auffinden des benötigten Schraubendrehers und mit welcher Kraft die Schraube anzuziehen ist.



Drehmomentratsche
REF 330 0115 5

Drehmoment einstellbar von 10 bis 40 Ncm.



Schraubendreher lang

6	Schraubendreher	1	Torx 6	**REF 310 0010 1**
	Schraubendreher	2	Schlitz 1,6	**REF 310 0010 2**
	Schraubendreher	3	Schlitz 2	**REF 310 0010 3**
	Schraubendreher	4	0,03" nur in kurz erhältlich	
0,05"	Schraubendreher	5	Inbus 0,05"	**REF 310 0010 5**
0,9	Schraubendreher	6	Inbus 0,9	**REF 310 0010 6**
1	Schraubendreher	7	Inbus 1,0	**REF 310 0010 7**
1,2	Schraubendreher	8	Inbus 1,2	**REF 310 0010 8**
1,8	Schraubendreher	9	Inbus 1,8	**REF 310 0010 9**
2,5	Schraubendreher	10	Sechskant 2,5	**REF 310 0011 0**
1,3	Schraubendreher	11	Vierkant 1,3	**REF 310 0101 1**
5,5	Schraubendreher	12	Torx 5,5	**REF 310 0101 2**



Schraubendreher kurz

6	Schraubendreher	1	kurz	Torx 6	**REF 310 00K0 1**
	Schraubendreher	2	kurz	Schlitz 1,6	**REF 310 00K0 2**
	Schraubendreher	3	kurz	Schlitz 2	**REF 310 00K0 3**
0,03"	Schraubendreher	4	kurz	Inbus 0,03"	**REF 310 00K0 4**
0,05"	Schraubendreher	5	kurz	Inbus 0,05"	**REF 310 00K0 5**
0,9	Schraubendreher	6	kurz	Inbus 0,9	**REF 310 00K0 6**
1	Schraubendreher	7	kurz	Inbus 1,0	**REF 310 00K0 7**
1,2	Schraubendreher	8	kurz	Inbus 1,2	**REF 310 00K0 8**
1,8	Schraubendreher	9	kurz	Inbus 1,8	**REF 310 00K0 9**
	Schraubendreher	10		Inbus 2,5 nur in lang erhältlich	
1,3	Schraubendreher	11	kurz	Vierkant 1,3	**REF 310 00K1 1**
5,5	Schraubendreher	12	kurz	Torx 5,5	**REF 310 00K1 2**

Universal Schraubendreher-Set Winkelstück



Set sterilisierbar

Schraubendreher mit Winkelstückaufnahme. Vereinfacht das Eindrehen der Schrauben durch den eingebauten Drehmoment in speziellen Motoren. Mit dem Adapter können die Schraubendreher auch mit der Drehmomentratsche verwendet werden.



Universal Schrauben-dreher-Set Winkelstück, bestückt
REF 310 W001 2

Universal Schrauben-dreher-Set Winkelstück, unbestückt
REF 310 W001 1

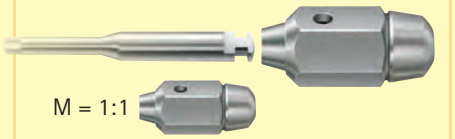


Zubehör:



Drehmomentratsche
REF 330 0115 5

Drehmoment ein-stellbar von 10 bis 40 Ncm.



Ratschenadapter
REF 580 0116 8



Schraubendreher lang

6	Schraubendreher	1	Torx 6	**REF 310 W010 1**
	Schraubendreher	2	Schlitz 1,6	**REF 310 W010 2**
	Schraubendreher	3	Schlitz 2	**REF 310 W010 3**
	Schraubendreher	4	0,03" nur in kurz erhältlich	
0,05"	Schraubendreher	5	Inbus 0,05"	**REF 310 W010 5**
0,9	Schraubendreher	6	Inbus 0,9	**REF 310 W010 6**
1	Schraubendreher	7	Inbus 1,0	**REF 310 W010 7**
1,2	Schraubendreher	8	Inbus 1,2	**REF 310 W010 8**
1,8	Schraubendreher	9	Inbus 1,8	**REF 310 W010 9**
2,5	Schraubendreher	10	Sechskant 2,5	**REF 310 W011 0**
1,3	Schraubendreher	11	Vierkant 1,3	**REF 310 W101 1**
5,5	Schraubendreher	12	Torx 5,5	**REF 310 W101 2**



Schraubendreher kurz

6	Schraubendreher	1	kurz	Torx 6	**REF 310 W0K0 1**
	Schraubendreher	2	kurz	Schlitz 1,6	**REF 310 W0K0 2**
	Schraubendreher	3	kurz	Schlitz 2	**REF 310 W0K0 3**
0,03"	Schraubendreher	4	kurz	Inbus 0,03"	**REF 310 W0K0 4**
0,05"	Schraubendreher	5	kurz	Inbus 0,05"	**REF 310 W0K0 5**
0,9	Schraubendreher	6	kurz	Inbus 0,9	**REF 310 W0K0 6**
1	Schraubendreher	7	kurz	Inbus 1,0	**REF 310 W0K0 7**
1,2	Schraubendreher	8	kurz	Inbus 1,2	**REF 310 W0K0 8**
1,8	Schraubendreher	9	kurz	Inbus 1,8	**REF 310 W0K0 9**
	Schraubendreher	10		Inbus 2,5 nur in lang erhältlich	
1,3	Schraubendreher	11	kurz	Vierkant 1,3	**REF 310 W0K1 1**
5,5	Schraubendreher	12	kurz	Torx 5,5	**REF 310 W0K1 2**

Schraubendreher lang



Schraubendreher lang
1 Stück
REF 330 0081 2

Der Schraubendreher lang lässt die horizontale Einschraubrichtung im Labor genau erkennen. Dadurch kann der Zahnarzt die Verschraubung im Mund leichter vornehmen. Für Schrauben mit Innensechskant 0,9 mm.

Schraubendreher kurz



Schraubendreher kurz
1 Stück
REF 330 0069 0

Ideal für Praxis und Labor. Der geriffelte Griff erleichtert das Eindrehen der Schrauben, da ein sicherer Halt gegeben ist. Für Schrauben mit Innensechskant 0,9 mm.

Schraubendreher Winkelstück



Schraubendreher Winkelstück
1 Stück
REF 330 0081 3

Zum maschinellen Eindrehen von Schrauben mit Innensechskant 0,9 mm. Kontrolle des Drehmoments durch spezielle Motoren möglich.

Schraubendreher-Set



Sortiment

3-teilig
1 x Schraubendreher lang
1 x Schraubendreher kurz
1 x Schraubendreher Winkelstück
REF 330 0081 0

Schraubendreher is



Schraubendreher is
Winkelstück
1 Stück
REF 460 0001 0



Schraubendreher is
Hand kurz
1 Stück
REF 460 0001 1

Spezielle Schraubendreher für die vks-oc rs Abutments. Als Handschraubendreher und Schraubendreher für das Winkelstück erhältlich, wodurch mittels eines speziellen Motors auch die Kontrolle des Drehmoments möglich ist.

Schraubendreher Kugelkopfschraube

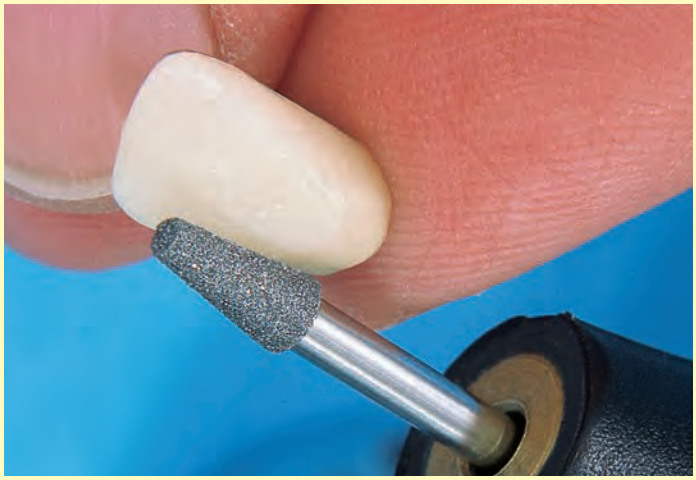


Schraubendreher Kugelkopfschraube
1 Stück
REF 330 0116 4

Schraubendreher für die Kugelkopfschraube vks-oc/sg 1,7 austauschbare Kugel.

Nur ausgewählte und hochwertige Rohstoffe werden für die Fräserherstellung verwendet. Diese Auswahl ermöglicht erstklassige Fräswerkzeuge zur Oberflächenbearbeitung der unterschiedlichsten Materialien.







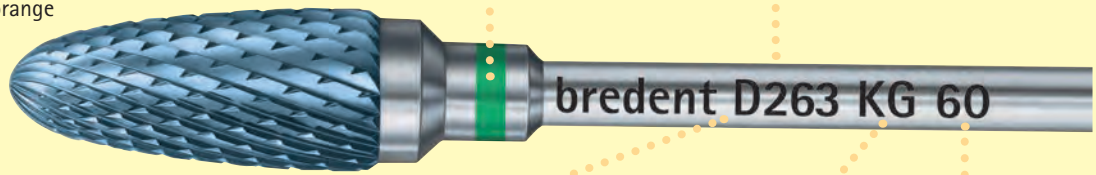
Das bredent-Bestellnummern-System für Diatit- und Hartmetallwerkzeuge ... 412
Schnelles Auffinden des gewünschten Werkzeuges ... 412
Die Verzahnung der bredent-Diatit- und Hartmetallwerkzeuge ... 413
Verzahnung Übersicht ... 414
Generation M
Hinterschliff-Fräser "Generation M" ... 416
Microfräser
Fissurengestalter ... 418
Hartmetallwerkzeuge mit Hinterschliff
Vergleich:
bredent-Werkzeuge mit und ohne Hinterschliff ... 419
Diatitverschleißschutz ... 419
Microfräser mit Hinterschliff
Rapidy Microfräser ... 423
Hartmetallwerkzeuge mit Hinterschliff ... 424
Diatit- und Hartmetallwerkzeuge ... 426
Diatit-Powerfräser ... 437
Titanbearbeitung ... 438
Oberflächenbearbeitung von Titan
Titanbearbeitungs-Set ... 439
Werkzeuge für die Frästechnik mit Hinterschliff
Wachsfräser, Formfräser, Polierfräser ... 440
Fräswachs / Fräseranwendung
Biotec-Fräswachs ... 441
Fräseranwendung ... 441
Fräser
Parallelfräser ... 442
Parallelfräser für Titan, NEM und EM ... 444
Konusfräser ... 446
Konusfräser für Titan, NEM und EM ... 448
Rillenfräser / Schulterfräser ... 449
Wachsfräser ... 450
Kreuzverzahnte Fräser ... 450
Wachsfräser und Diamantschleifer ... 451
Fräs- und Bohröl
Fräs- und Bohröl ... 449
Diamantscheiben
Übersicht ... 453
Giflex-TR ... 454
Giflex-TR Master x-tray ... 454
Diamantscheibe mini ... 454
Ceraflex ... 455
Microflex ... 455
Transflex-T ... 455
Transflex ... 456
Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastisch ... 456
Diamantschleifer
Übersicht ... 457
Diacryl-Schleifer dcs ... 458
Diagen-Turbo-Grinder, fein ... 459
Diagen-Turbo-Grinder, grob ... 460
Aufstellschleifer ... 461
Spezialdiamanten für die Verblendtechnik ... 461
Diamantschleifer dsl ... 462
Diabolo ... 463
FG-Diabolo für Zirkonoxyd ... 470
Abziehstein für Diamantschleifer
Diabolo Cleaner ... 467

Das bredent-Bestellnummern-System für Diatit- und Hartmetallwerkzeuge

Farbkodierung
Schnelles Erkennen der Verzahnung an der Farbkodierung am Fräserschaft.

NF	ohne	**KF**	rot	**KS**	schwarz
NH	orange	**KM**	blau	**GG**	ohne
MH	orange	**QM**	hellblau	**KC**	lila
N/MH	orange/blau	**QG**	weiß	**KT**	silbergrau
GH	orange/grün	**KG**	grün	**M**	gold
SH	orange				

Werkzeugform, ISO-Nummer
Drei Ziffern geben die Werkzeugform nach ISO an.



Führender Buchstabe
N = Spezialwerkzeug für NE-Legierungen
H = Hartmetall
D = Diatitverschleißschutz[1]
B = Spezialwerkzeuge (Bohrer), z.B. Fissurengestalter
F = Spezialwerkzeuge für die Frästechnik
S = Silikonfräser

[1] Näheres zum Diatitverschleißschutz auf S. 329

Verzahnung
bredent bietet die o.g. Werkzeugformen in 14 unterschiedlichen Verzahnungen an.
Die Verzahnungsarten sind durch die Kombination von zwei Großbuchstaben gekennzeichnet.

Näheres zu den Verzahnungen auf Seite 325

Größe
Durchmesser an der größten Stelle des Arbeitsteils in Zehntelmillimeter.

Schnelles Auffinden des gewünschten Werkzeuges

Der vorliegende Katalog bietet die Möglichkeit, stets auf dem schnellsten Weg das gewünschte Werkzeug zu finden. Hierbei kann die Orientierung entweder an der Form oder an der Verzahnung erfolgen.

Orientierung an der Form
In der Tabelle auf der Doppelseite 326/327 sind in den beiden äußeren Spalten alle bredent-Werkzeugformen abgebildet. Dort kann die gewünschte Form ausgewählt werden. Danach ist in der Tabellenzeile der gewünschten Werkzeugform eine bredent-Verzahnung auszuwählen. In den Kästchen der ausgewählten Verzahnung ist eine Seitenzahl angegeben. Auf dieser Seite sind weitere Informationen zum ausgewählten Werkzeug erhältlich.

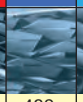
Abbildung Maßstab 1:1	REF	Verzahnung													
		NF	NH	MH	GH	SH	KF	KM	QM	QG	KG	KS	GG	KC	KT
	**D137. . 23** **H137. . 23**						 426	 429	 432		 434				

Abbildung des Werkzeugs in Originalgröße

Hier stehen die beiden kennzeichnenden Buchstaben der gewünschten Verzahnung.

Bestellnummer, ohne Angabe der Verzahnung. Dieses Werkzeug ist im Durchmesser 2,35 mm erhältlich.

Dieses Werkzeug ist in der Verzahnung KF, KM, QM und KG erhältlich. Nähere Informationen auf den Seiten 426, 429, 432, 434.

Für ein schnelleres Auffinden der verschiedenen Fräser sind hier die Farbkodierungen angegeben.

Orientierung an der Verzahnung
Ab Seite 328 sind alle Werkzeuge nach Verzahnung geordnet abgebildet. Die Gliederung führt von den feinen zu den groben Verzahnungen und endet mit Spezialverzahnungen für Chrom-Kobalt-Legierungen und Titan.

ISO-Nummern
Zur besseren Vergleichbarkeit sind zu allen Werkzeugen ISO-Nummern angegeben.
Diese international genormten Nummern haben 15 Stellen.
Die Nummern enthalten folgende Angaben:

1. - 3. Stelle: Werkstoff des Arbeitsteils
4. - 6. Stelle: Schaftart
7. - 9. Stelle: Form des Arbeitsteils
10. - 12. Stelle: Verzahnung
13. - 15. Stelle: Durchmesser des Arbeitsteils

509 104 001215 023

Die Verzahnung der bredent-Diatit- und Hartmetallwerkzeuge



NF:
Normalverzahnung
Fein

- zum Bearbeiten von beliebigen zahntechnischen Werkstoffen
- leichter, gut dosierbarer Materialabtrag; glatte Werkstückoberfläche
- einfache Verzahnung im Gegensatz zur „zweifachen" Kreuzverzahnung



NH:
Normalverzahnung
mit Hinterschliff

- zum Bearbeiten von Edelmetallen, Nichtedelmetallen, Kunststoff und Gips
- sehr guter Materialabtrag und sehr ruhiger Lauf; glatte Werkstückoberfläche
- Hinterschliff: Breite, stabile Schneide; hohe Standzeit



MH:
Mittelverzahnung mit
Hinterschliff

- zur Bearbeitung von Edelmetallen, Nichtedelmetallen, Kunststoffen und ggf. Keramik
- guter Materialabtrag, sehr glatte Werkstückoberfläche; erschütterungsarmer Lauf schont das Handgelenk des Technikers und den Antrieb
- Hinterschliff: Breitere, stabilere Schneide für hohe Standzeit; verbesserte Schnittleistung



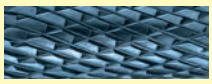
GH:
Grobverzahnung mit
Hinterschliff

- zur groben Bearbeitung von Edelmetallen, Nichtedelmetallen, Kunststoffen und in Einzelfällen Gips
- sehr guter Materialabtrag; erschütterungsarmer Lauf und erhöhte Standzeit durch Hinterschliff



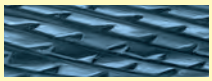
SH:
Super Grobverzahnung
mit Hinterschliff

- zur Bearbeitung von Gips und für besonders grobe Arbeiten aus Kunststoff geeignet
- sehr guter Materialabtrag und eine sehr glatte Materialoberfläche durch Hinterschliff
- durch größere Spanräume kein Zusetzen mit Schleifspänen



KF:
Kreuzverzahnung
Fein

- vorwiegend für feinere Arbeiten aus Edelmetallen, Nichtedelmetallen, Kunststoffen und aus Keramik
- maßvoller und sehr gezielter Materialabtrag; glatte Werkstückoberfläche



KM:
Kreuzverzahnung
Mittel

- zum Ausarbeiten größerer Flächen aus Edelmetallen, Nichtedelmetallen und Kunststoffen; in Einzelfällen auch Gips
- rationeller Materialabtrag, glatte Werkstückoberfläche, weicher Lauf des Werkzeugs
- sehr universelle Einsatzmöglichkeit; daher seltener Werkzeugwechsel erforderlich



QM:
Querverzahnung
Mittel

- sowohl zum Ausarbeiten großer Flächen als auch für feinere Arbeiten aus Edelmetall und Nichtedelmetall sowie Kunststoff geeignet; daher seltener Werkzeugwechsel erforderlich
- sehr guter, rationeller Materialabtrag, glatte Oberfläche
- große Laufruhe schont Antrieb und Handgelenk



QG:
Querverzahnung
Grob

- speziell für die Bearbeitung von Silikonen
- sehr rationelles und gezieltes Abtragen von weichen Materialien



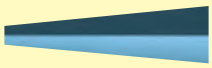
KG:
Kreuzverzahnung
Grob

- zum Groben und rationellen Vorarbeiten großer Flächen aus Edelmetall, Nichtedelmetall und Kunststoff; in Einzelfällen Gips
- sehr starker Materialabtrag; stärkere Rauhtiefe im Vergleich zu feineren bredent-Verzahnungen



KS:
Kreuzverzahnung
Super Grob

- besonders für die Bearbeitung von Gips, auch für sehr grobe Arbeiten aus Kunststoff geeignet
- sehr starker Materialabtrag
- Die Größe der Spanräume verhindert ein Zusetzen mit Schleifspänen.



GG:
Gerade Verzahnung
Grob

- für das Anlegen von Schnitten in Kunststoff- oder Schellackplatten
- sehr rationelles Schneiden von Platten
- einfache, gerade verlaufende Schneiden



KC:
Kreuzverzahnung
Chrom-Kobalt

- speziell für die Bearbeitung von Chrom-Kobalt-Legierungen
- sehr guter Materialabtrag; glatte Oberfläche
- Die Besonderheit dieses Werkzeuges: Die entstehenden Metallspäne verursachen weniger Hautirritationen, da sie größer sind und eine grobe Struktur aufweisen.



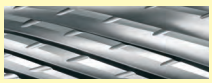
KT:
Kreuzverzahnung
Titan

- speziell für die Bearbeitung von Titan
- Der besondere Querhieb dieser Verzahnung vergrößert den Spanraum; dies setzt die Reibung herab. Ein Überhitzen des Titans wird vermieden.
- rationeller, schonender Materialabtrag; glatte Oberfläche



M7:
Supergrobe
Verzahnung

- bietet vielfältige Einsatzmöglichkeiten
- für Gips, Kunststoff und High-End-Thermoplaste
- schneller Abtrag für effizientes Arbeiten



M5:
Grobe Verzahnung

- ermöglicht glatte Oberflächen und reduziert den Arbeitsaufwand
- für Edel-, Nichtedelmetalle, Kunststoffe



M3:
Mittelverzahnung

- für die zeitsparende Oberflächenbearbeitung
- guter Materialabtrag mit sehr glatter Oberfläche
- für alle Materialien



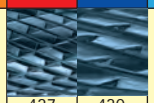
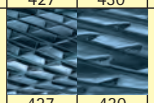
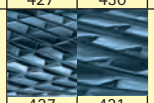
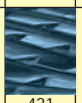
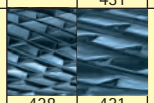
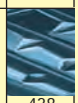
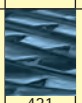
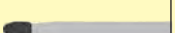
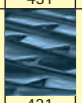
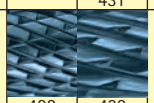
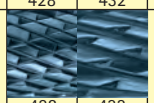
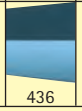
M1:
Feine Verzahnung

- feine Verzahnung schafft sehr glatte Oberflächen und erleichtert die Politur
- Hohe Standzeit für wirtschaftliches Arbeiten

Abbildungen im Maßstab 1:5

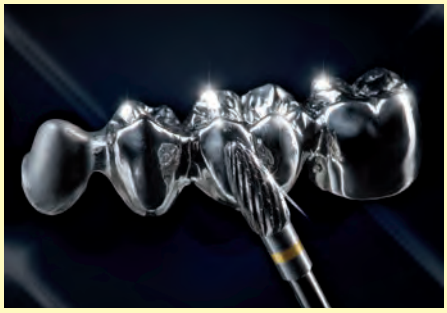
Abbildung Maßstab 1:1	REF	Verzahnung												
		NF	NH	MH	GH	SH	KF	KM	QM	QG	KG	KS	GG	KC	KT
Größe 06	**B153 . . 02-06** nur in Hartmetall erhältlich	418													
Größe 23	**H001 NH 04-31** nur in Hartmetall erhältlich		423												
	D001 . . 14 nur in Diatit erhältlich														438
	D001 . . 23 **H001 . . 23** **H010 . . 08-16**			420				429			434				438
Größe 16	**H010 . . 08-16**		422												
	D137 . . 23 **H137 . . 23**						426	429	432		434				
	D141 . . 23 **H141 . . 23** **N141 . . 23**			420+424				429							
	H161. . 60									433					
	D184 . . 16 **H184 . . 16**			420			426	429							
	D187 . . 23 **H187 . . 23** **S187 . . 23**						426	430		433	434				
	D194 . . 23 **H194 . . 23**						426	430			434				438
	D194 . . 40 **H194 . . 40** **N194 . . 40**				421+425	422	426	430			434			437	438
	D194 . . 50 **H194 . . 50**				421		426	430			434				438
	D194 . . 60 **H194 . . 60**					422						436			
	D194 . . 70 **H194 . . 70**					422						436			
	D198 . . 23 **H198 . . 23** **N198 . . 23**			424			426	430							438

Alle abgebildeten Werkzeuge sind mit dem Schaftdurchmesser 2,35 mm erhältlich. Die Werkzeuggesamtlängen betragen 45 mm (Werkzeuge der Größen 02 - 23) bzw. 52 mm (Werkzeuge der Größen 40 - 70).

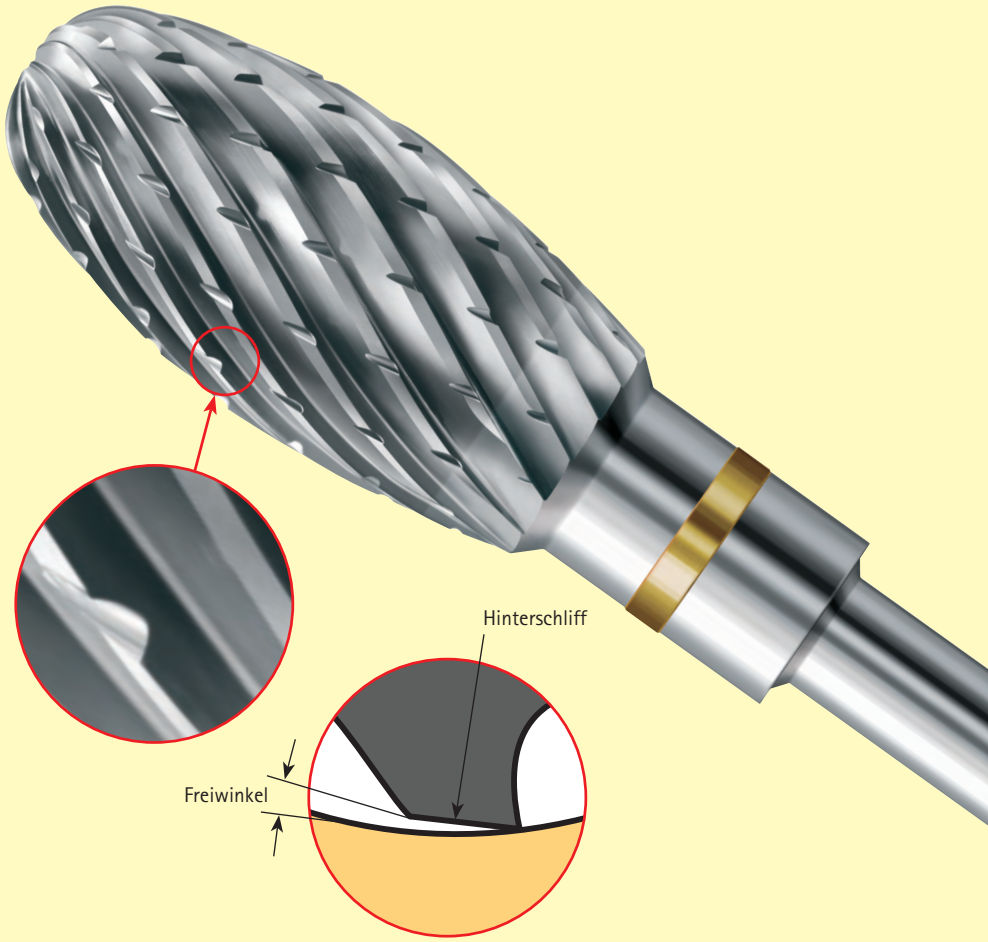
Abbildung Maßstab 1:1	REF	Verzahnung												
		NF	NH	MH	GH	SH	KF	KM	QM	QG	KG	KS	GG	KC	KT
	D200 . . 23 H200 . . 23						 427	 430			 435				
	D225 . . 23 H225 . . 23						 427	 430							
	D237 . . 23 H237 . . 23			 420			 427	 431							
	D237 . . 65 H237 . . 65 S237 . . 65									 433	 435				
	H244 . . 23				 421										
	D251 . . 60 nur in Diatit erhältlich													 437	
 Größe 16	D257 . . 16/23 H257 . . 16/23							 431							
	H263 . . 30 D263 . . 40 H263 . . 40 N263 . . 40				 421		 428	 431							 438
	D263 . . 60 H263 . . 60 S263 . . 60 N263 . . 60				 421+425	 422				 433	 435				
	D274 . . 60 H274 . . 40/60 N274 . . 40				 421+425	 422					 435				
	D277 . . 14 H277 . . 14 N277 . . 14			 420+424				 431							
	D277 . . 23 H277 . . 23			 420+424				 431							
	D289 . . 23 H289 . . 23			 421			 428	 432							
	D292 . . 23 H292 . . 23						 428	 432			 435			 437	
 Größe 23	D468 . . 16/23 H468 . . 16/23												 436		

Alle abgebildeten Werkzeuge sind mit dem Schaftdurchmesser 2,35 mm erhältlich. Die Werkzeuggesamtlängen betragen 45 mm (Werkzeuge der Größen 02 - 23) bzw. 52 mm (Werkzeuge der Größen 40 - 70).

Hinterschliff-Fräser „Generation M“



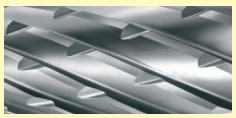
Hinterschliff-Fräser mit neuer Multifunktionsverzahnung.
Die Fräser der „Generation M“ erhöhen durch den signifikanten Freiwinkel des Hinterschliffs die Standzeit und reduzieren in folge dessen den Nachkauf. Durch die breite Abstützung der Schneiden werden Ausbrüche verhindert, gleichzeitig ist eine hohe Schneideleistung möglich. Das zu bearbeitende Werkstück erhält somit eine glatte Oberfläche und verringert im Nachgang aufwendige Polierarbeiten. Durch die optimierte Geometrie werden bei der Metallbearbeitung Splittereinschlüsse in der Haut vermieden. Dies schont die Gesundheit des Zahntechnikers.



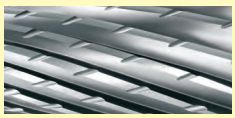
Hochwertige Materialien bieten Sicherheit.
Nur ausgewählte und hochwertige Rohstoffe werden für die Fräserherstellung verwendet. Diese Auswahl ermöglicht erstklassige Fräswerkzeuge zur Oberflächenbearbeitung der unterschiedlichsten Materialien.
Die qualitätsorientierte Herstellung der aufwendig geschliffenen Werkzeuge bietet einen hohen Anwendungskomfort. Durch die exakte Rundlaufgenauigkeit werden in Verbindung mit der Hinterschliff-Technologie Ausbrüche der Schneiden verhindert sowie der Antrieb des Mikromotors geschont. Dies ermöglicht eine perfekte und kosteneinsparende Bearbeitung von hochwertigen zahntechnischen Arbeiten.

Generation M – das progressive Fräser-Konzept
- für weiche bis harte Materialien einsetzbar erhöht die Effizienz
- reduziert die Vielzahl der Fräser und bringt mehr Übersicht am Arbeitsplatz
- sehr hohe Standzeit durch Multifunktionsverzahnung
- Reduzierung des weiteren Arbeitsaufwandes durch glatte Oberflächen

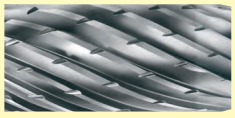
Das neue Fräserkonzept „Generation M“ erreicht durch die Änderung des Freiwinkels und der bewährten Schneidenkantenabstützung des Hinterschliffs eine neuartige Oberflächenbearbeitung. Die Vielzahl der zu bearbeitenden Werkstoffe im Labor fordern unterschiedliche Bearbeitungswerkzeuge, welche durch die „Generation M“ und deren Einsatzmöglichkeiten minimiert werden. Dies erhöht die Effizienz bei der Bearbeitung und sorgt für einen überschaubaren Werkzeugeinsatz!



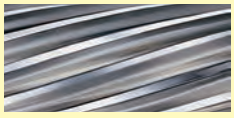
M7
Die **supergrobe Verzahnung** bietet vielfältige Einsatzmöglichkeiten auf den Materialien Gipse, Prothesenkunststoffe und thermoplastische Kunststoffe. Für den schnellen Abtrag auch für NE-Legierungen geeignet.



M5
Die **grobe Verzahnung** erzeugt auf den Materialien Edelmetalle, NE-Legierungen und Kunststoffe eine glatte Oberfläche mit hohem Materialabtrag. Der spezielle Freiwinkel der Verzahnung erhöht die Standzeit des Fräsers.



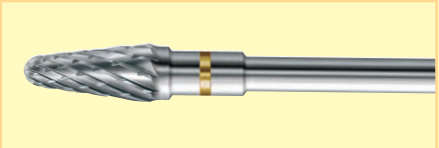
M3
Die **Mittelverzahnung** erzeugt eine sehr glatte Oberfläche und reduziert so den Aufwand der weiteren Oberflächenbearbeitung. Dies entlastet die Bearbeitung speziell in schwer erreichbaren Bereichen.



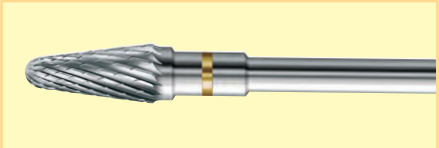
M1
Die **feine Verzahnung** schafft eine sehr glatte Oberfläche und erleichtert die Politur. Die hohe Standzeit wird durch den Hinterschliff erreicht, dies verlängert den Arbeitseinsatz.

bredent group

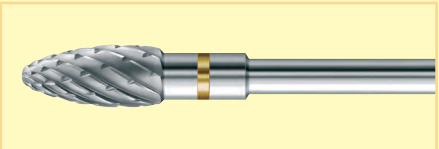
Hinterschliff-Fräser „Generation M“



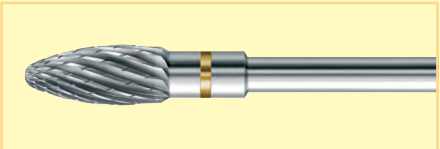
REF H263 M7 40
ISO-Nr.
500 104 263220 040



REF H263 M5 40
ISO-Nr.
500 104 263220 040



REF H274 M7 40
ISO-Nr.
500 104 274220 040



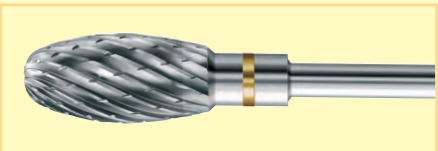
REF H274 M5 40
ISO-Nr.
500 104 274220 040



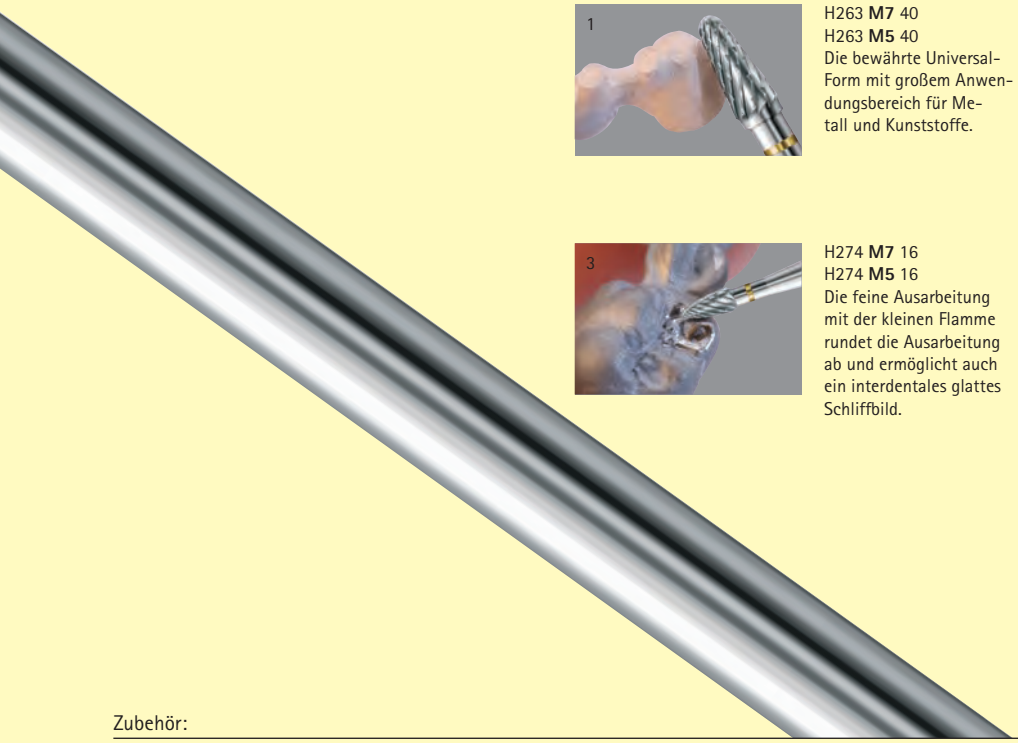
REF H274 M7 16
ISO-Nr.
500 104 274220 016



REF H274 M5 16
ISO-Nr.
500 104 274220 016



REF H277 M3 60
ISO-Nr.
500 104 277190 060



H263 **M7** 40
H263 **M5** 40
Die bewährte Universal-Form mit großem Anwendungsbereich für Metall und Kunststoffe.



H274 **M7** 40
H274 **M5** 40
Der schnelle Abtrag ermöglicht ein effizientes Arbeiten. Die dünn zulaufende Spitze bietet auch in schwer zugänglichen Bereichen eine optimale Ausarbeitung.

H274 **M7** 16
H274 **M5** 16
Die feine Ausarbeitung mit der kleinen Flamme rundet die Ausarbeitung ab und ermöglicht auch ein interdentales glattes Schliffbild.



H277 **M3** 60
Die Kombination von glatter Oberfläche und schnellem Ausarbeiten mit der Mittelverzahnung bietet zeitsparendes Arbeiten.

Zubehör:



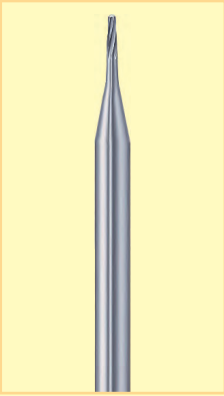
Für den perfekten Hochglanz
Die bewährte mit Naturdiamanten gefüllte Polierpaste erzeugt einen perfekten Hochglanz in kürzester Zeit. Die ideale Ergänzung für die *„Generation M“*.

***Zi*-polish**
Vor- und Hochglanzpolierpaste
5 g
REF 360 1002 4



Rundbürsten Rodeo
15 Stück
Ø 18 mm
REF 350 0096 0

Fissurengestalter



	Material	Hartmetall	VPE
	**REF**	**B153 NF 02**	10 Stück
	ISO-Nr.	500 104 153006 002	
	Ø 0,2 mm		
	**REF**	**B153 NF 04**	10 Stück
	ISO-Nr.	500 104 153006 004	
	Ø 0,4 mm		
	**REF**	**B153 NF 06**	10 Stück
	ISO-Nr.	500 104 153006 006	
	Ø 0,6 mm		



Durch die Form dieses Werkzeuges gelingt auch das Glätten von Höckerabhängen an unzugänglichen Stellen. Der außergewöhnlich kleine Durchmesser ermöglicht ein sehr gutes Glätten in der Tiefe der Fissur. Das erleichtert die Politur von Kauflächen. Gut polierte Kauflächen reduzieren die Plaqueablagerung. Dieses Werkzeug bietet dem Zahntechniker hervorragende Gestaltungsmöglichkeiten.

Sortiment

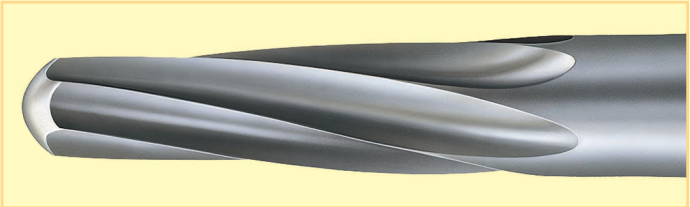
6-teilig, je 2 Stück
Fissurengestalter
ISO-Nr. 500 104 153006 002
ISO-Nr. 500 104 153006 004
ISO-Nr. 500 104 153006 006
REF 330 0082 6



Perfekte Fissuren mit dem kleinsten Fissurengestalter der Welt: Durchmesser 0,2 mm



Die spezielle Schneidengeometrie erlaubt außerdem das Nachkonturieren von Keramikkauflächen vor dem Glanzbrand. Hierdurch bieten sich dem Keramiker neue Wege bei der Kauflächengestaltung.

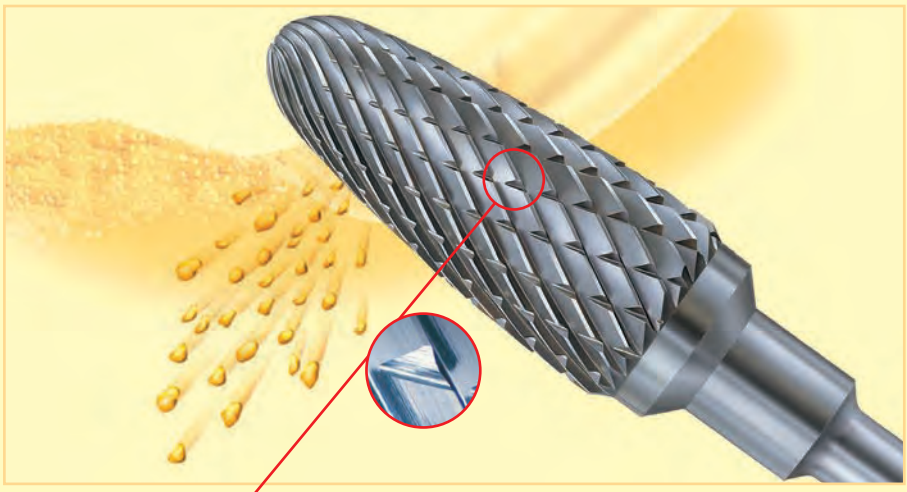


Der bredent-Fissurengestalter mit 0,2 mm Durchmesser in 100-facher Vergrößerung

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesenkunststoff	Verblendkunststoff	Edelmetall/Pd-Basis	Modellguss/NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min			10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

bredent group

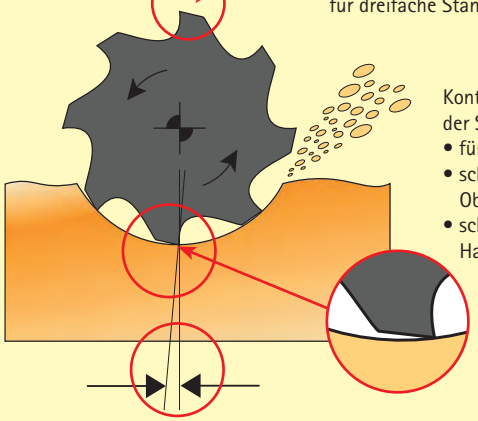
Vergleich: bredent-Werkzeuge mit und ohne Hinterschliff



Dreifache Standzeit gegenüber herkömmlicher bredent-Verzahnung.
Durch einen zusätzlichen Arbeitsgang werden die bredent-Hartmetallwerkzeuge der neuesten Entwicklungsgeneration mit einem Hinterschliff versehen. Der Hinterschliff stützt die scharfe Schneide gegen Ausbrechen der Kanten ab. Dies erhöht die Standzeit der Hinterschliff-Werkzeuge um das Dreifache gegenüber konventionellen Werkzeugen. Zusätzlich ermöglicht der Hinterschliff eine Optimierung des Spanwinkels. Hierdurch wird eine hervorragende Schneidleistung erzielt.

bredent-Werkzeug mit Hinterschliff

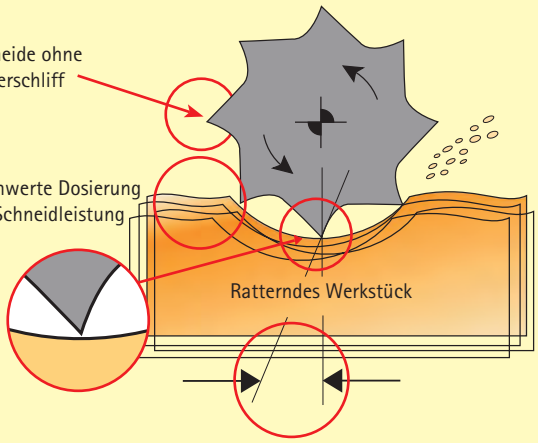
Schneide mit Hinterschliff:
Breite Abstützung der Schneide, für dreifache Standzeit



Kontrolliertes Eindringen der Schneide in den Werkstoff
- für ratterfreies Arbeiten
- schafft glatte Oberflächen
- schont das Handgelenk

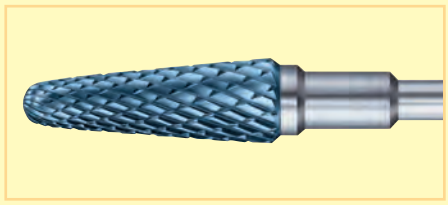
Optimierter Spanwinkel, für bessere Schneidleistung

Zum Vergleich:
Ein konventionelles bredent-Werkzeug



Konventioneller bredent-Spanwinkel

Diatitverschleißschutz

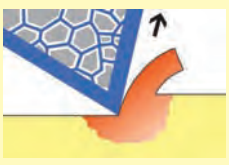


Ruhiger Lauf von Anfang an.
Diatitwerkzeuge von bredent sind mit einem Verschleißschutz ausgestattet: Diatit. Das ist ein besonderer Werkstoff, der nach dem Anfertigen des Fräsers in die Oberfläche des Werkzeuges eingebracht wird. Er härtet die Werkzeugoberfläche und setzt die Oberflächenreibung herab.
Als Ergebnis dieses aufwendigen Vergütungsprozesses entsteht ein Werkzeug, das von Anfang an vibrationsfrei läuft und präzise schneidet - und dies über einen wesentlich längeren Zeitraum. Ein gezielter Materialabtrag wird hierdurch gewährleistet. Außerdem wird die Standzeit des Werkzeuges (gegenüber unbeschichteten Hartmetallfräsern) durch die Vergütung wesentlich erhöht.

Hartmetallgefüge.
bredent-Hartmetallwerkzeuge bestehen aus einem sehr feinkörnigen Metallsinterwerkstoff. Diatitwerkzeuge erhalten zusätzlich nach der Fertigung der Verzahnung eine Vergütung. Diese Vergütung dringt bis zu 100 µm tief in die Räume zwischen den Kristallen ein.



bredent-Werkzeug mit Diatitverschleißschutz.
Hierdurch wird die Werkzeugoberfläche geglättet. Dies setzt die Reibung herab. Die Schleifspäne gleiten leichter von den Werkzeugen ab. Dies führt zu einem ruhigeren Lauf des Werkzeuges.



bredent-Werkzeug ohne Diatitverschleißschutz.
Außerdem werden die Werkzeugschneiden der Diatit-Werkzeuge gegenüber unbeschichteten bredent-Hartmetallwerkzeugen durch den Verschleißschutz gegen vorzeitiges Ausbrechen geschützt. Gegenüber unbeschichteten bredent-Hartmetallfräsern steigt die Härte auf 3700 HV (gegenüber 1850 HV) an und führt zu einer Erhöhung der Standzeit des Werkzeuges.



Hartmetallwerkzeuge mit Hinterschliff

Verzahnung: MH





Material Hartmetall

REF **H001 MH 23**

ISO-Nr. 500 104 001190 023



Dieser Fräser bietet vielfältige Anwendungsmöglichkeiten, hier in der Modellgusstechnik.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000

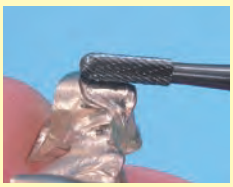




Material Hartmetall

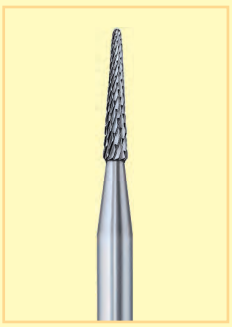
REF **H141 MH 23**

ISO-Nr. 500 104 141190 023



Das Werkzeug H141 MH 23 beim Beschleifen einer Hohlkehle. Der ruhige, ratterfreie Lauf der Hinterschliffverzahnung erhöht die Anwendungssicherheit.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000





Material Hartmetall

REF **H184 MH 16**

ISO-Nr. 500 104 184190 016



Die hohe Schneidleistung der Hinterschliffverzahnung rationalisiert die Bearbeitung von Keramik, hier beim Glätten des Grenzbereichs von Metall/Keramik.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	10-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Material Hartmetall

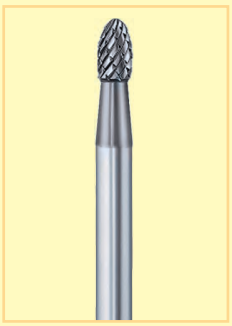
REF **H237 MH 23**

ISO-Nr. 500 104 237190 023



Werkzeuge mit Hinterschliff erzeugen ein besonders glattes Schliffbild. Beim Fräsen von keramischen Massen entsteht hierdurch eine seidenmatte Oberfläche, die ohne zusätzliche Bearbeitung zum Glanzbrand geeignet ist. Der Einsatz von Hinterschliff-Werkzeugen bei der Keramikbearbeitung ist daher besonders rationell.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	10-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Material Hartmetall

REF **H277 MH 14**

ISO-Nr. 500 104 277190 014



REF **H277 MH 23**

ISO-Nr. 500 104 277190 023



Grazile Formen ermöglichen den Einsatz der Hinterschliff-Werkzeuge auch bei sehr feinen Arbeiten.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Verzahnung: MH und GH





Material	Hartmetall
REF	**H289 MH 23**
ISO-Nr.	500 104 289190 023



Zum rationellen Beschleifen von VMK-Verblendflächen ist das Werkzeug H289 MH 23 besonders geeignet.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesenkunststoff	Verblendkunststoff	Edelmetall/Pd-Basis	Modellguss/NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Material	Hartmetall
REF	**H194 GH 40**
ISO-Nr.	500 104 194220 040



REF	**H194 GH 50**
ISO-Nr.	500 104 194220 050



Durch die erhöhte Standzeit spart die Hinterschliffverzahnung Werkzeugkosten. Besonders beim Bearbeiten von VMK-Gerüsten können hierdurch erhebliche Kostenvorteile erschlossen werden.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesenkunststoff	Verblendkunststoff	Edelmetall/Pd-Basis	Modellguss/NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Material	Hartmetall
REF	**H244 GH 23**
ISO-Nr.	500 104 244220 023

Die Form ermöglicht ein graziles Ausarbeiten von Metallgerüsten.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesenkunststoff	Verblendkunststoff	Edelmetall/Pd-Basis	Modellguss/NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	15.-20.000	12.-18.000	15.-20.000	15.-20.000	15.-20.000	15.-20.000





Material	Hartmetall
REF	**H263 GH 30**
ISO-Nr.	500 104 263220 030

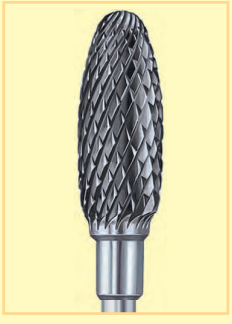


REF	**H263 GH 60**
ISO-Nr.	500 104 263220 060



Größere Gipsmengen werden mit der großen Fläche des Fräsers schnell abgetragen. Gleichzeitig entsteht eine glatte Oberfläche.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesenkunststoff	Verblendkunststoff	Edelmetall/Pd-Basis	Modellguss/NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	10-15.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Material	Hartmetall
REF	**H274 GH 40**
ISO-Nr.	500 104 274220 040



REF	**H274 GH 60**
ISO-Nr.	500 104 274220 060



Durch die Hinterschliffverzahnung wird eine glatte Werkstückoberfläche erzielt. Dies bietet in der Kunststoffbearbeitung einen hohen Nutzen.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesenkunststoff	Verblendkunststoff	Edelmetall/Pd-Basis	Modellguss/NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	10-15.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Hartmetallwerkzeuge mit Hinterschliff

Verzahnung: SH und NH



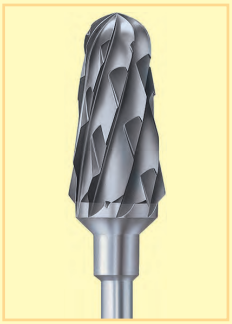


Material	Hartmetall
REF	**H274 SH 40**
ISO-Nr.	500 104 274220 040



Durch die Hinterschliffverzahnung wird eine sehr glatte Werkstückoberfläche erzielt. Der ruhige ratterfreie Lauf des Fräsers erhöht die Anwendungssicherheit des Technikers und schont die Gelenke.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesenkunststoff	Verblendkunststoff	Edelmetall/Pd-Basis	Modellguss/NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	10-15.000	8-12.000				





Material	Hartmetall
REF	**H194 SH 40**
ISO-Nr.	500 104 194220 040



REF	**H194 SH 60**
ISO-Nr.	500 104 194220 060



REF	**H194 SH 70**
ISO-Nr.	500 104 194220 070



Werkzeuge mit SH-Verzahnung sind speziell für die Bearbeitung von Gips entwickelt worden.
Der ruhige Lauf des Hinterschliffs vermeidet hier grobe Kantenausbrüche im Gips.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesenkunststoff	Verblendkunststoff	Edelmetall/Pd-Basis	Modellguss/NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	8-12.000	8-12.000				





Material	Hartmetall
REF	**H263 SH 60**
ISO-Nr.	500 104 263220 060



Hinterschliff-Fräser für den schnellen Abtrag von Prothesenkunststoff. Auch für Gips ideal geeignet.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesenkunststoff	Verblendkunststoff	Edelmetall/Pd-Basis	Modellguss/NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000





Material	Hartmetall
REF	**H010 NH 08**
ISO-Nr.	500 104 010006 008



REF	**H010 NH 10**
ISO-Nr.	500 104 010006 010



REF	**H010 NH 12**
ISO-Nr.	500 104 010006 012



REF	**H010 NH 16**
ISO-Nr.	500 104 010006 016



Der umgedrehte Kegel eignet sich ideal für die Kauflächengestaltung. Gleichzeitig wird durch den Hinterschliff eine glänzende Keramikoberfläche erzielt.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesenkunststoff	Verblendkunststoff	Edelmetall/Pd-Basis	Modellguss/NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

Verzahnung: NH

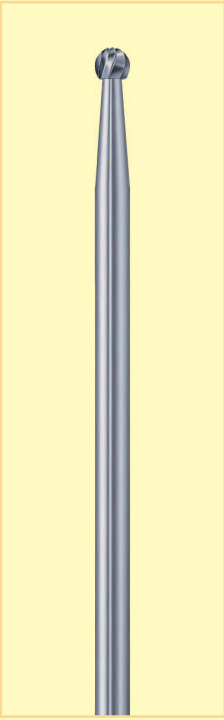
Rapidy Microfräser



Optimale Schneidleistung und hohe Standzeit durch Hinterschliff.
Auch der Rapidy Microfräser ist mit einem Hinterschliff versehen. Durch diese moderne Schneidengeometrie erhält der Rapidy eine besonders hohe Schneidleistung sowie einen außerordentlich ruhigen Lauf.
Diese Eigenschaften nutzen dem Zahntechniker insbesondere dann, wenn extrem harte Materialien schnell und präzise zu bearbeiten sind, z.B. beim Gestalten von Keramik oder NE-Legierungen. Auch auf diesen harten Materialien erzielt im Vergleich zu herkömmlichen, vergleichbaren Fräsern der Rapidy einen hohen Abtrag und eine besonders glatte Werkstückoberfläche. Die Verdreifachung der Standzeit durch den Hinterschliff führt dabei zusätzlich zu einer Kosteneinsparung.



H001 NH 04: Die hohe Schneidleistung des Rapidy Microfräsers eröffnet dem Keramiker hervorragende Gestaltungsmöglichkeiten.



Material	Hartmetall		
VPE	1 Stück	5 Stück	10 Stück
REF	**H001 NH 04**	**330 0050 4**	**330 0100 4**
ISO-Nr.	500 104 001006 004		
REF	**H001 NH 05**	**330 0050 5**	**330 0100 5**
ISO-Nr.	500 104 001006 005		
REF	**H001 NH 06**	**330 0050 6**	**330 0100 6**
ISO-Nr.	500 104 001006 006		
REF	**H001 NH 07**	**330 0050 7**	**330 0100 7**
ISO-Nr.	500 104 001006 007		
REF	**H001 NH 08**	**330 0050 8**	**330 0100 8**
ISO-Nr.	500 104 001006 008		
REF	**H001 NH 09**	**330 0050 9**	**330 0100 9**
ISO-Nr.	500 104 001006 009		
REF	**H001 NH 10**	**330 0051 0**	**330 0101 0**
ISO-Nr.	500 104 001006 010		
REF	**H001 NH 12**	**330 0051 2**	**330 0101 2**
ISO-Nr.	500 104 001006 012		
REF	**H001 NH 14**	**330 0051 4**	**330 0101 4**
ISO-Nr.	500 104 001006 014		
REF	**H001 NH 16**	**330 0051 6**	**330 0101 6**
ISO-Nr.	500 104 001006 016		
REF	**H001 NH 18**	**330 0051 8**	**330 0101 8**
ISO-Nr.	500 104 001006 018		
REF	**H001 NH 21**	**330 0052 1**	**330 0102 1**
ISO-Nr.	500 104 001006 021		
REF	**H001 NH 23**	**330 0052 3**	**330 0102 3**
ISO-Nr.	500 104 001006 023		
REF	**H001 NH 31**	**330 0053 1**	**330 0103 1**
ISO-Nr.	500 104 001006 031		

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

Hartmetallwerkzeuge mit Hinterschliff

Verzahnung: MH/NE-Spezialfräser





Material	Hartmetall
REF	**N141 MH 23**
ISO-Nr.	500 104 141190 023



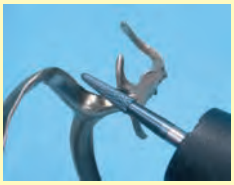
Das Werkzeug N141 MH 23 beim Beschleifen einer Hohlkehle. Der ruhige, ratterfreie Lauf der speziellen Hinterschliffverzahnung erhöht die Anwendungssicherheit.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min					15-20.000	





Material	Hartmetall
REF	**N198 MH 23**
ISO-Nr.	500 104 198190 023



Das Werkzeug N198 MH 23 beim Beschleifen einer Hohlkehle. Der ruhige, ratterfreie Lauf der speziellen Hinterschliffverzahnung erhöht die Anwendungssicherheit.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min					15-20.000	





Material	Hartmetall
REF	**N277 MH 14**
ISO-Nr.	500 104 277190 014



Grazile Formen ermöglichen den Einsatz der Hinterschliff-Werkzeuge auch bei sehr feinen Arbeiten, wodurch eine enorm glatte Oberfläche entsteht.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min					15-20.000	



Sortiment

bestehend aus 7 Fräsern

REF 330 0117 0

Durch die spezielle Hinterschliffverzahnung erreichen diese Fräser für NE-Legierungen eine erhöhte Lebensdauer. Der veränderte Winkel des Hinterschliffs erhöht die Abrasivität bei besserer Oberflächenglätte, wodurch eine enorme Zeitersparnis entsteht.

Verzahnung: GH/NE-Spezialfräser





Material Hartmetall

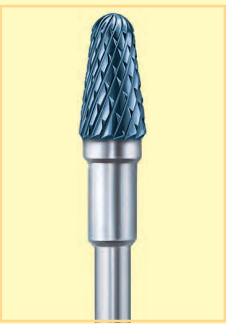
REF **N194 GH 40**

ISO-Nr. 500 104 194220 040



Durch die erhöhte Standzeit spart die Hinterschliffverzahnung Werkzeugkosten. Besonders beim Bearbeiten von VMK-Gerüsten aus NE-Legierungen können hierdurch erhebliche Kostenvorteile erschlossen werden.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min					15-20.000	





Material Hartmetall

REF **N263 GH 40**

ISO-Nr. 500 104 263220 040

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min					15-20.000	



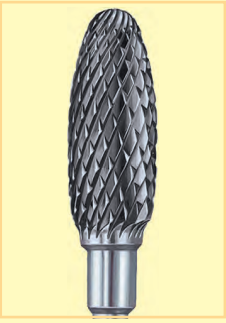


Material Hartmetall

REF **N263 GH 60**

ISO-Nr. 500 104 263220 060

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min					15-20.000	





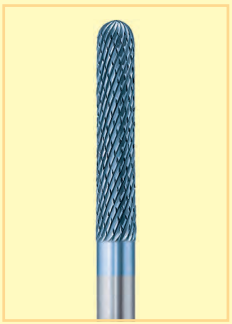
Material Hartmetall

REF **N274 GH 40**

ISO-Nr. 500 104 274220 040

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min					15-20.000	

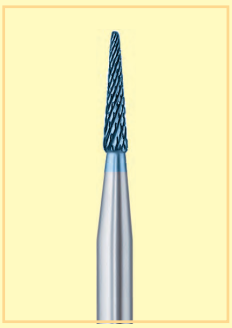
Verzahnung: KF





Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H137 KF 23**	**D137 KF 23**
ISO-Nr.	500 104 137140 023	509 104 137140 023

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



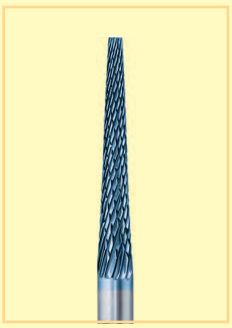


Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H184 KF 16**	**D184 KF 16**
ISO-Nr.	500 104 184140 016	509 104 184140 016



Durch die feine Verzahnung entsteht eine glatte Werkstückoberfläche. Dieses grazile Werkzeug eignet sich besonders zum Ausarbeiten von Verblendungen.

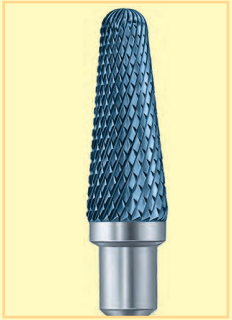
Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





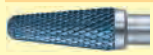
Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H187 KF 23**	**D187 KF 23**
ISO-Nr.	500 104 187140 023	509 104 187140 023

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000









Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H194 KF 23**	**D194 KF 23**
ISO-Nr.	500 104 194140 023	509 104 194140 023
REF	**H194 KF 40**	**D194 KF 40**
ISO-Nr.	500 104 194140 040	509 104 194140 040
REF	**H194 KF 50**	**D194 KF 50**
ISO-Nr.	500 104 194140 050	509 104 194140 050



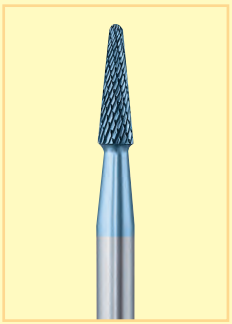
Der D194 KF 23 ist speziell zum Ausarbeiten von VMK-Gerüsten geeignet.



Das feine Schliffbild der KF-Verzahnung erleichtert die Politur der Metalloberfläche.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Verzahnung: KF





Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H198 KF 23**	**D198 KF 23**
ISO-Nr.	500 104 198140 023	509 104 198140 023



Die grazile Form und das glatte Schliffbild des D198 KF 23 eignen sich sehr gut für die Bearbeitung von Klammermodellgüssen.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H200 KF 23**	**D200 KF 23**
ISO-Nr.	500 104 200140 023	509 104 200140 023

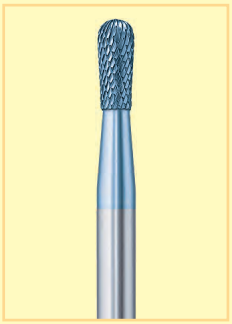
Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H225 KF 23**	**D225 KF 23**
ISO-Nr.	500 104 225140 023	509 104 225140 023

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





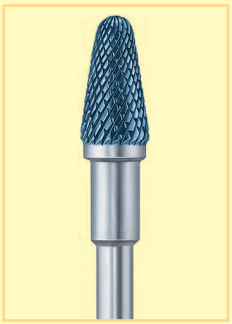
Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H237 KF 23**	**D237 KF 23**
ISO-Nr.	500 104 237140 023	509 104 237140 023



D237 KF 23:
Durch die feine Verzahnung entsteht eine glatte Oberfläche auch auf harten Legierungen.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Verzahnung: KF



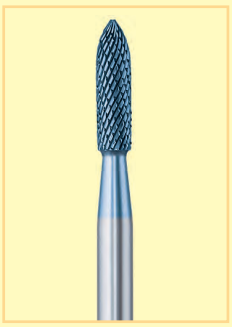


Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H263 KF 40**	**D263 KF 40**
ISO-Nr.	500 104 263140 040	509 104 263140 040



Der D263 KF 40 bietet sehr gute Einsatzmöglichkeiten in der Modellgusstechnik.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H289 KF 23**	**D289 KF 23**
ISO-Nr.	500 104 289140 023	509 104 289140 023



Die KF-Verzahnung ist zum Ausarbeiten der VMK-Verblendung bestens geeignet.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





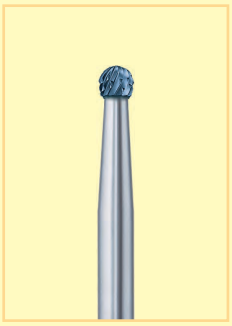
Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H292 KF 23**	**D292 KF 23**
ISO-Nr.	500 104 292140 023	509 104 292140 023

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

bredent group

Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

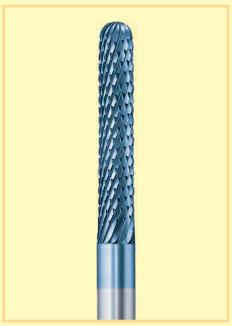
Verzahnung: KM





Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H001 KM 23**	**D001 KM 23**
ISO-Nr.	500 104 001190 023	509 104 001190 023

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H137 KM 23**	**D137 KM 23**
ISO-Nr.	500 104 137190 023	509 104 137190 023



Durch den ruhigen Lauf und die sehr gute Schneidleistung ist dieses Werkzeug besonders zum präzisen und gleichzeitig rationellen Ausarbeiten geeignet.

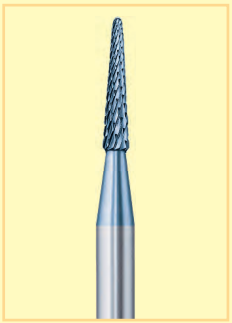
Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H141 KM 23**	**D141 KM 23**
ISO-Nr.	500 104 141190 023	509 104 141190 023

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





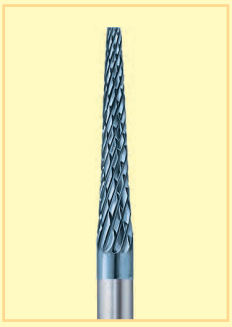
Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H184 KM 16**	**D184 KM 16**
ISO-Nr.	500 104 184190 016	509 104 184190 016



Anwendungsbeispiel

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

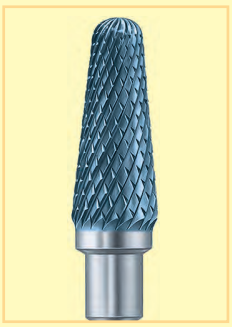
Verzahnung: KM





Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H187 KM 23**	**D187 KM 23**
ISO-Nr.	500 104 187190 023	509 104 187190 023

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



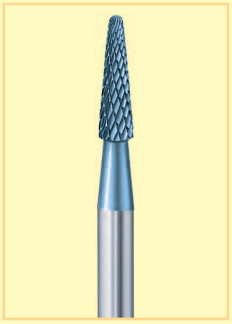






Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H194 KM 23**	**D194 KM 23**
ISO-Nr.	500 104 194190 023	509 104 194190 023
REF	**H194 KM 40**	**D194 KM 40**
ISO-Nr.	500 104 194190 040	509 104 194190 040
REF	**H194 KM 50**	**D194 KM 50**
ISO-Nr.	500 104 194190 050	509 104 194190 050

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



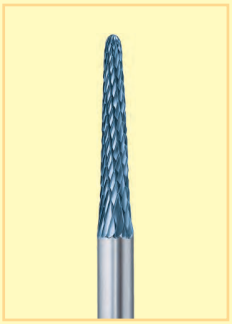


Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H198 KM 23**	**D198 KM 23**
ISO-Nr.	500 104 198190 023	509 104 198190 023



Rationelles und kontrolliertes Ausarbeiten durch dieses grazile Werkzeug mit KM-Verzahnung.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H200 KM 23**	**D200 KM 23**
ISO-Nr.	500 104 200190 023	509 104 200190 023

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





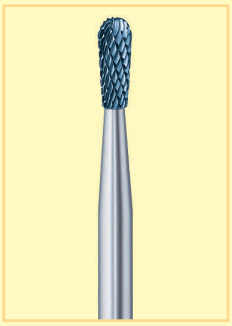
Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H225 KM 23**	**D225 KM 23**
ISO-Nr.	500 104 225190 023	509 104 225190 023



D225 KM 23 zum Nachschleifen exakter Übergänge Metall/Kunststoff

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Verzahnung: KM



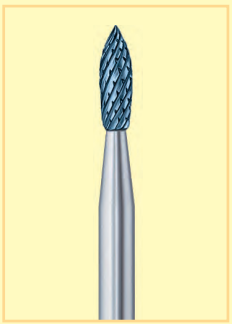


Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H237 KM 23**	**D237 KM 23**
ISO-Nr.	500 104 237190 023	509 104 237190 023



Dieses Werkzeug eignet sich besonders zur Gestaltung graziler Modellgussarbeiten.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

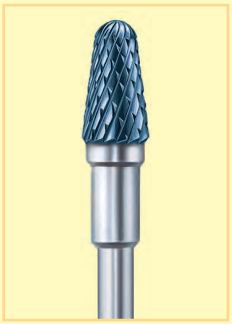






Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H257 KM 16**	**D257 KM 16**
ISO-Nr.	500 104 257190 016	509 104 257190 016
REF	**H257 KM 23**	**D257 KM 23**
ISO-Nr.	500 104 257190 023	509 104 257190 023

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H263 KM 40**	**D263 KM 40**
ISO-Nr.	500 104 263190 040	509 104 263190 040



Gezielter Materialabtrag mit bredent-KM-Werkzeug

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000







Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H277 KM 14**	**D277 KM 14**
ISO-Nr.	500 104 277190 014	509 104 277190 014
REF	**H277 KM 23**	**D277 KM 23**
ISO-Nr.	500 104 277190 023	509 104 277190 023

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Verzahnung: KM und QM





Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H289 KM 23**	**D289 KM 23**
ISO-Nr.	500 104 289190 023	509 104 289190 023



Ausarbeiten von Edelmetall-Legierungen: D289 KM 23

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



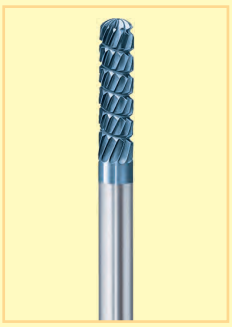


Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H292 KM 23**	**D292 KM 23**
ISO-Nr.	500 104 292190 023	509 104 292190 023



Gute Schneidleistung und glatte Werkstück-oberfläche: D292 KM 23 - Anwendungsbeispiel in der Edelmetalltechnik

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H137 QM 23**	**D137 QM 23**
ISO-Nr.	500 104 137134 023	509 104 137134 023



Edelmetalltechnik: Glatte Werkstückoberfläche, ruhiger Lauf des Werk-zeuges.

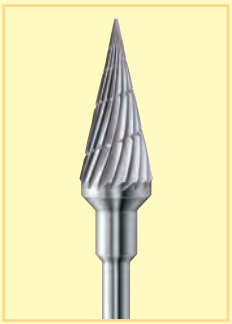


Die gute Schneidleistung und der ruhige Lauf dieses Werkzeuges gewährleisten auch in der Kunststofftechnik ein rationelles Arbeiten.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	15-20.000	15-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

bredent group

Verzahnung: QG





Material	Hartmetall
REF	**H161 QG 60**
ISO-Nr.	500 104 161220 060



Die dünn auslaufende Spitze eignet sich besonders für die grazile und genaue Bearbeitung von Kunststoffen. Auch für die Schienentechnik hervorragend einsetzbar.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min		10-20.000				





Material	Hartmetall
REF	**S187 QG 23**
ISO-Nr.	500 104 187 023



Durch die unterschiedlichen Formen können diese Fräser gestaltgebend und in schlecht zugänglichen Bereichen, wie z.B. in den Alveolen dieser Zahnfleischmaske, eingesetzt werden.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik	Silikon
Arbeitsdrehzahl U/min							30.000





Material	Hartmetall
REF	**S237 QG 65**
ISO-Nr.	500 104 237 065



Das Beschleifen von tiefgezogenen weichen thermoplastischen Platten mit unterschiedlichen Härtegraden erfolgt mit diesen Silikonfräsern einfach und schnell, z.B. für den Sportschutz.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik	Silikon
Arbeitsdrehzahl U/min							20.000





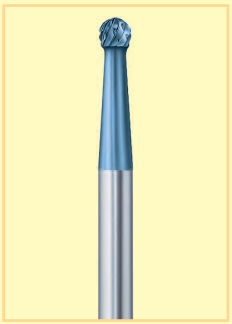
Material	Hartmetall
REF	**S263 QG 60**
ISO-Nr.	500 104 263 060



Durch den steuerbaren Materialabtrag wird ein harmonischer Übergangsbereich von Silikon zu Prothesenkunststoff erreicht. Die beschliffene Oberfläche ist glatt und riefenfest.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik	Silikon
Arbeitsdrehzahl U/min							18.000

Verzahnung: KG





Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H001 KG 23**	**D001 KG 23**
ISO-Nr.	500 104 001215 023	509 104 001215 023



D001 KG 23: Entfernung von Gussblasen in der Edelmetalltechnik

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H137 KG 23**	**D137 KG 23**
ISO-Nr.	500 104 137220 023	509 104 137220 023

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



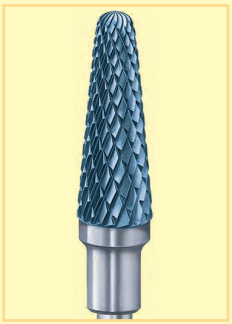


Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H187 KG 23**	**D187 KG 23**
ISO-Nr.	500 104 187220 023	509 104 187220 023



Die grazile Form und gute Schneidleistung des D187 KG 23 machen dieses Werkzeug unentbehrlich für die Modellgusstechnik.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





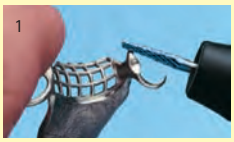
Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H194 KG 23**	**D194 KG 23**
ISO-Nr.	500 104 194220 023	509 104 194220 023



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



D194 KG 23 für die rationelle Modellgussbearbeitung

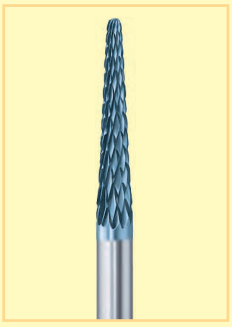




Die groben Verzahnungen der D194 KG 40 (Bild 3) und D194 KG 50 (Bild 2) gewährleisten schnelles und optimales Ausarbeiten von Kunststoff.

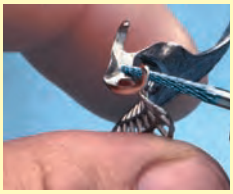
Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Verzahnung: KG





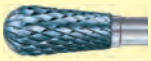
Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H200 KG 23**	**D200 KG 23**
ISO-Nr.	500 104 200220 023	509 104 200220 023



D200 KG 23: Zum Ausarbeiten von Modellgussarbeiten.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesenkunststoff	Verblendkunststoff	Edelmetall/Pd-Basis	Modellguss/NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H237 KG 65**	**D237 KG 65**
ISO-Nr.	500 104 237220 065	509 104 237220 065



D237 KG 65: Sehr guter Materialabtrag und ruhiger Lauf für die rationelle Kunststoffbearbeitung.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesenkunststoff	Verblendkunststoff	Edelmetall/Pd-Basis	Modellguss/NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000





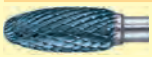
Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H263 KG 60**	**D263 KG 60**
ISO-Nr.	500 104 263220 060	509 104 263220 060



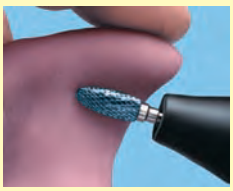
D263 KG 60 ist durch seine Form und die grobe Verzahnung gut zum Beschleifen von Gipsstümpfen geeignet.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesenkunststoff	Verblendkunststoff	Edelmetall/Pd-Basis	Modellguss/NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



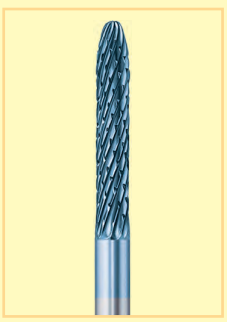


Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H274 KG 60**	**D274 KG 60**
ISO-Nr.	500 104 274220 060	509 104 274200 060



Für grobe Arbeiten: Der D274 KG 60 eignet sich durch seine grobe Verzahnung für alle Materialien.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesenkunststoff	Verblendkunststoff	Edelmetall/Pd-Basis	Modellguss/NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

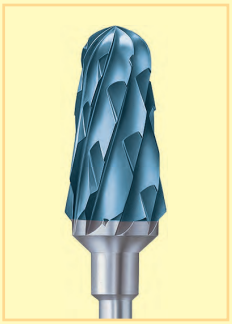




Material	Hartmetall	Diatit
REF	**H292 KG 23**	**D292 KG 23**
ISO-Nr.	500 104 292220 023	509 104 292220 023

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesenkunststoff	Verblendkunststoff	Edelmetall/Pd-Basis	Modellguss/NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Verzahnung: KS und GG







Material	Hartmetall	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

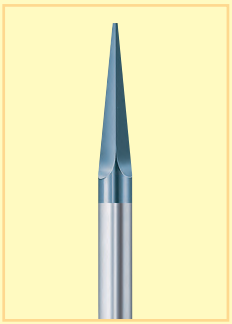


D194 KS 60:
Die supergrobe Verzahnung erreicht eine besonders starke Schneidleistung.



D194 KS 70:
Die supergrobe Verzahnung ist besonders wirksam auf Gips und Kunststoff.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	8-12.000	8-12.000				







Material	Hartmetall	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



Durch die gerade Verzahnung wird ein leichtes und genaues Schneiden von Plattenmaterial möglich.



Ein Verschmieren des Plattenmaterials durch Überhitzung wird vermieden. Dies gewährleistet schnelles und sicheres Arbeiten.

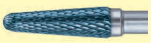
Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min	8-12.000	8-12.000				

bredent group

Verzahnung: KC

KC-Verzahnung: Spezialverzahnung für Modellguss- und NE-Legierungen.
Die KC-Verzahnung sorgt für hohe Schneidleistung auf harten Legierungen. Hierbei entstehen grobe Metallspäne, die nicht in die Haut des Technikers eindringen können. Die KC-Verzahnung rationalisiert damit die Oberflächenbearbeitung und verhindert gleichzeitig Hautverletzungen.





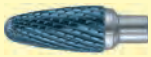
Material	Diatit
REF	**D194 KC 40**
ISO-Nr.	509 104 194190 040



Die KC-Verzahnung sorgt für weiches, druckfreies Fräsen bei großer Schneidleistung.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min					10-20.000	





Material	Diatit
REF	**D251 KC 60**
ISO-Nr.	509 104 251190 060



Rationelles Ausarbeiten von Modellgussarbeiten gewährleistet die KC-Verzahnung von bredent.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min					10-20.000	





Material	Diatit
REF	**D292 KC 23**
ISO-Nr.	509 104 292190 023



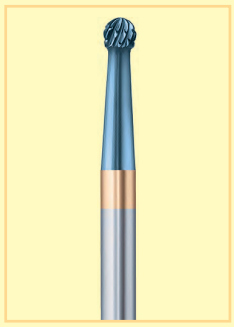
Die gute Schneidleistung sorgt für rationelles Ausarbeiten von Kronen und Brücken aus NE-Legierungen.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Modellguss/ NE	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min					10-20.000	

Titanbearbeitung

Verzahnung: KT

KT-Verzahnung: Speziell für die Bearbeitung von Titan.
Titan reagiert bei etwa 850 °C mit dem Sauerstoff in der Umgebungsluft und bildet hierbei eine Oberfläche mit unerwünschten Materialeigenschaften (z.B. Verfärbungen, schlechte Polierbarkeit, Versprödung etc.). Durch den besonderen Querhieb erhalten die Werkzeuge mit KT-Verzahnung von bredent einen größeren Spanraum. Dadurch gleiten die Späne besser ab und die Reibung wird herabgesetzt. Eine Überhitzung des Titans durch Reibungswärme wird durch diese Verzahnung vermieden. Damit gewährleistet diese Verzahnung einen rationellen, schonenden Materialabtrag und eine glatte Oberfläche.







Material	Diatit
REF	**D001 KT 14**
ISO-Nr.	509 104 001190 014
REF	**D001 KT 23**
ISO-Nr.	509 104 001190 023



Die unterschiedlichen Formen der Titanfräser von bredent garantieren rationelle und zuverlässige Bearbeitung von Titanmodellgüssen.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Titan	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min					10-15.000	







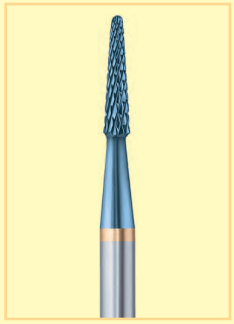


Material	Diatit
REF	**D194 KT 23**
ISO-Nr.	509 104 194190 023
REF	**D194 KT 40**
ISO-Nr.	509 104 194190 040
REF	**D194 KT 50**
ISO-Nr.	509 104 194190 050



D194 KT 23:
Für die gezielte Bearbeitung von schwer zugänglichen Stellen.

Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Titan	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min					Größe 23+40: 20-25.000 Größe 50: 20.000	

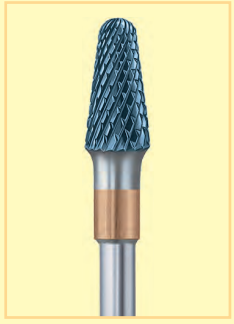




Material	Diatit
REF	**D198 KT 23**
ISO-Nr.	509 104 198190 023



Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Titan	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min					25-30.000	





Material	Diatit
REF	**D263 KT 40**
ISO-Nr.	509 104 263190 040



Anwendungsgebiet	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall/ Pd-Basis	Titan	Keramik
Arbeitsdrehzahl U/min					20-25.000	

Titanbearbeitungs-Set



Rationelle Titanbearbeitung durch speziell für Titan entwickelte Fräser, Polierer, Bürsten und Pasten

Extrascharfe Schneiden, spezielle Schneidegeometrien und Fräserverzahnungen in der Kombination mit dem seit Jahren bewährten Diatit-Verschleißschutz garantieren ein wärmereduziertes, materialschonendes und schnelles Bearbeiten von Titan.





Drehzahlempfehlung
20000 Upm
REF D 194 KT 50





Drehzahlempfehlung
20-25000 Upm
REF D 194 KT 40

Der Titan-Diatit-Fräser ermöglicht ein außergewöhnlich abrasives Schleifen bei extrem hoher Laufruhe auf der Titan Oberfläche.
Dadurch wird ein schnelles, gezieltes Arbeiten und ein gleichmäßiges, glattes Schliffbild erreicht.





Drehzahlempfehlung
25-30000 Upm
REF D 198 KT 23





Drehzahlempfehlung
10-15000 Upm
REF D 001 KT 14

Unterschiedliche Formen und Größen ermöglichen ein präzises Ausarbeiten von engen und schwer zugänglichen Stellen.
Bei richtiger Arbeitsdrehzahl (Drehzahlbereich beachten!) und geringer Anpresskraft bringt der Titan-Diatit-Fräser außergewöhnliche Schleifvorteile und eine sehr lange Lebensdauer.



Titapol
150 g
REF 520 0015 3
350 g
REF 520 0015 4



Abraso-Starglanz asg
REF 520 0016 3



Titapol-Vorhochglanzpolierpaste und Abraso-Starglanz Universal-Hochglanzpolierpaste – die optimale Kombination für ein hervorragendes Polierergebnis.



Buchenholzständer
8Bo/HP
REF 210 0043 0

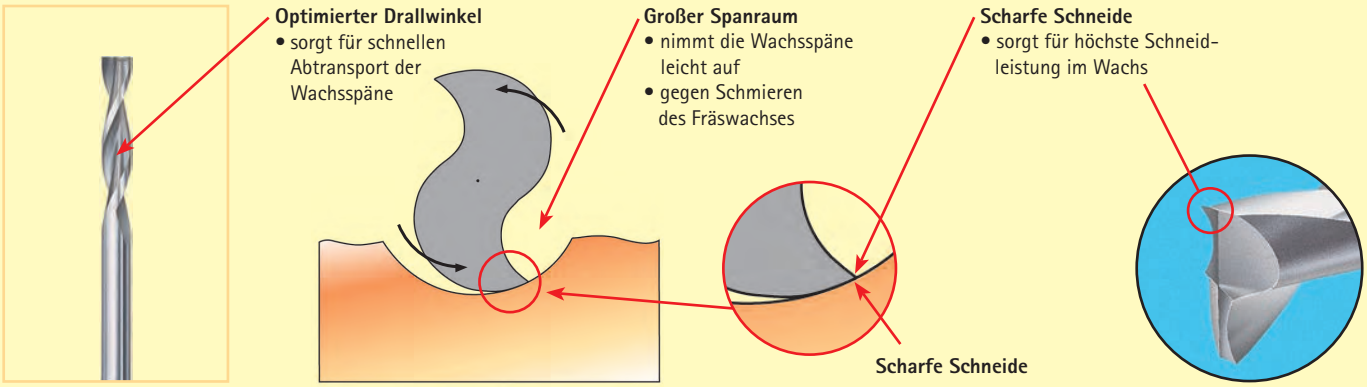
Titanbearbeitungs-Set

REF 350 0089 0

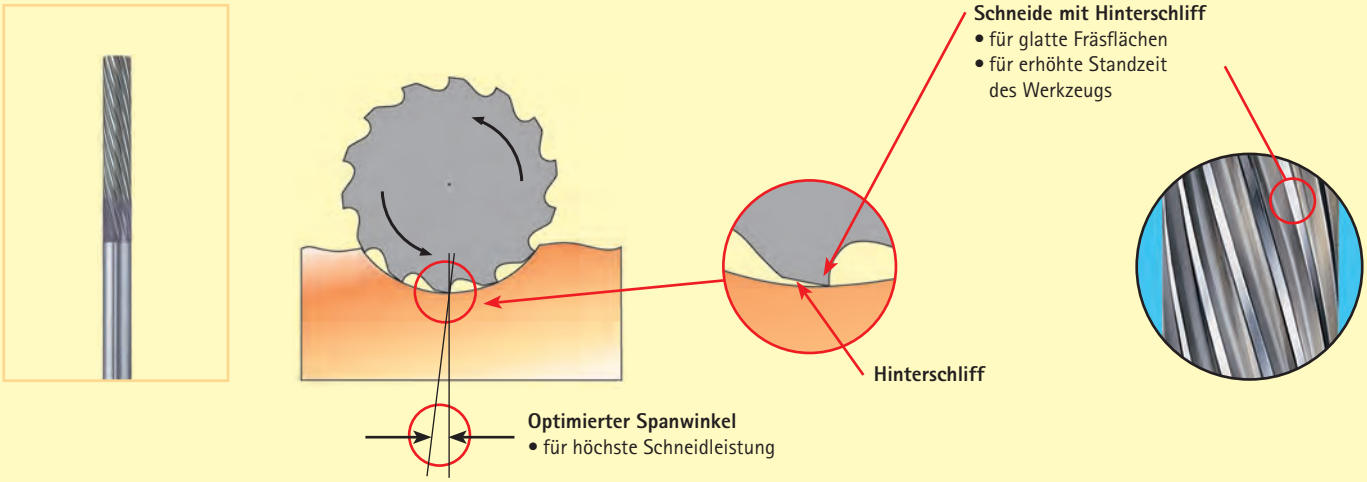
1 Diatit-Hartmetallfräser D194 KT 50	**REF D194 KT 50**
1 Diatit-Hartmetallfräser D194 KT 40	**REF D194 KT 40**
1 Diatit-Hartmetallfräser D198 KT 23	**REF D198 KT 23**
1 Diatit-Hartmetallfräser D001 KT 14	**REF D001 KT 14**
1 Titapol-Vorpolierrad	**REF 350 0087 0**
1 Titapol-Vorpolierwalze	**REF 350 0088 0**
1 Rundbürste zwm db 19 Ø Ziegenhaar weiß, montiert, doppelter Besatz	**REF 350 0054 0**
1 Baumwollschwabbel Handstück	**REF 350 0065 0**
1 Abraso-Soft Metall CSF 2/80 Chunking schwarz mit Faservlieseinlage	**REF 350 0081 0**
1 Hochglanzschwabbel Metall 50 L/100	**REF 350 0083 0**
1 Titapol-Vorhochglanzpolierpaste 150 g	**REF 520 0015 3**
1 Abraso-Starglanz asg Universal-Hochglanzpolierpaste für EM und NEM	**REF 520 0016 3**
1 Buchenholzständer 8Bo/HP	**REF 210 0043 0**

Nachfüllpackungen:

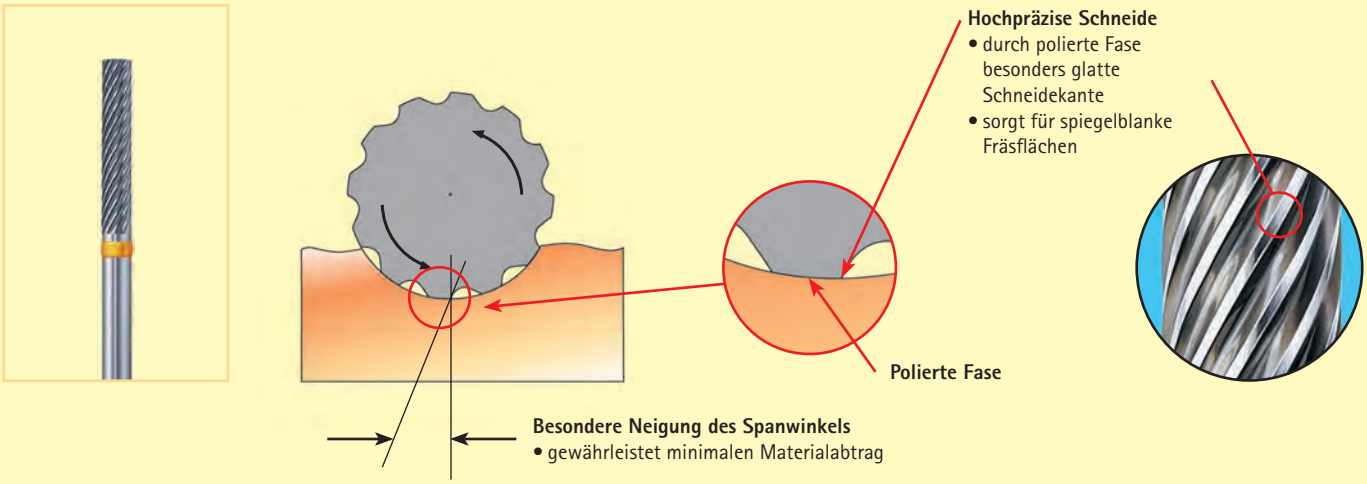
Wachsfräser



Formfräser



Polierfräser



bredent group

Biotec-Fräswachs



Hervorragendes Fräswachs mit überdurchschnittlichen Modelliereigenschaften. Sehr gute Schab- und Fräseigenschaften, da kein Verkleben des Wachses am Fräser.



Biotec-Fräswachs
28 g
REF 510 0061 4



Enorme Zeitersparnis durch gute Modellier-eigenschaft, da bei Schubverteiler im Kauflächenbereich kein anderes Wachs verwendet werden muss.

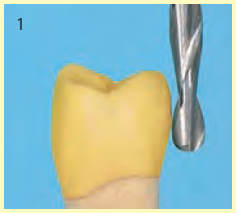


Extrem genaues Fräswachs, bei dem eine glatte, glänzende Oberfläche beim Fräsen entsteht.

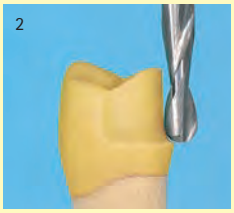


Rückstandslose Verbrennung ermöglicht die Anwendung bei Presskeramik.

Systematische Anwendung eines Rillen-Schulter-Geschiebes mit dem Frästechniksortiment von bredent



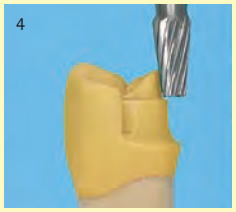
Es ist empfehlenswert, vor Beginn der Fräsarbeit den gesamten Umfang der geplanten Krone in Wachs zu modellieren.



Im ersten Schritt wird mit dem Wachsfräser F137 3W 23 eine halbrunde Fräsung mit marginaler Stufe angelegt.



Anschließend erfolgt das Anlegen der approximalen Rillen mit dem Rillenfräser F538 3H 10.



Schließlich erfolgt das Anlegen der okklusalen Schulter mit dem Schulterfräser F205 3H 27.



Nach dem Gießen und Ausarbeiten der Krone erfolgt zunächst das Nachfräsen der parallelen Fläche mit dem Formfräser F137 3H 23.



Das Nachfräsen der Rille erfolgt mit dem Werkzeug F538 3H 10. Der Rillenfräser soll dabei nur senkrecht auf- und abgeführt werden.



Die okklusale Schulter wird mit dem Werkzeug F205 3H 27 überarbeitet.



Mit dem Polierfräser F137 3P 23 wird schließlich auf der parallelen Fläche ein Hochglanz erzielt.



Die bredent-Fräswerkzeuge erzeugen einen perfekten Hochglanz, so dass kein zusätzliches Polieren erforderlich ist.



Mit dem Modellierkunststoff Pi-Ku-Plast wird ein Sekundärteil modelliert und ggf. mit rotierenden Werkzeugen in Form gebracht.



Das Sekundärteil aus Kunststoff wird gegossen und auf das Primärteil aufgepasst.



Die geringe Schrumpfung des Modellierkunststoffes Pi-Ku-Plast garantiert eine ausgezeichnete Passgenauigkeit des Sekundärteils.

Wachsfräser, parallel, Stirn rund



Material	Hartmetall	Hartmetall
Schaft	Ø 2,35 mm kurz *	Ø 3,00 mm kurz **
REF	**F137 2W 07**	**F137 3W 07**
ISO-Nr.	500 103 137366 007	500 123 137366 007
REF	**F137 2W 10**	**F137 3W 10**
ISO-Nr.	500 103 137366 010	500 123 137366 010
REF	**F137 2W 15**	**F137 3W 15**
ISO-Nr.	500 103 137366 015	500 123 137366 015
REF	**F137 2W 23**	**F137 3W 23**
ISO-Nr.	500 103 137366 023	500 123 137366 023
Arbeitsdrehzahl auf Wachs		2.500 - 5.000 U/min



Der Wachsfräser F137 3W 23 besitzt eine abgerundete Stirnverzahnung. Er ist deshalb zum Anlegen von präzisen Hohlkehlen im Marginalbereich hervorragend geeignet.

* Schaft Ø 2,35 kurz: Werkzeuggesamtlänge 34 mm
** Schaft Ø 3,00 kurz: Werkzeuggesamtlänge 30 mm

Formfräser, parallel, Stirn rund



Material	Hartmetall	Hartmetall
Schaft	Ø 2,35 mm kurz *	Ø 3,00 mm kurz **
REF	**F137 2H 07**	**F137 3H 07**
ISO-Nr.	500 103 137103 007	500 123 137103 007
REF	**F137 2H 10**	**F137 3H 10**
ISO-Nr.	500 103 137103 010	500 123 137103 010
REF	**F137 2H 15**	**F137 3H 15**
ISO-Nr.	500 103 137103 015	500 123 137103 015
REF	**F137 2H 23**	**F137 3H 23**
ISO-Nr.	500 103 137103 023	500 123 137103 023
Arbeitsdrehzahl auf Edelmetall		15.000 - 20.000 U/min



Die runde Stirnverzahnung des Formfräsers F137 3H 23 entspricht der Stirnverzahnung des o.g. Wachsfräsers derselben Größe. Präzise in Wachs gestaltete Hohlkehlen können daher mühelos mit dem passenden Formfräser nachgefräst werden.

* Schaft Ø 2,35 kurz: Werkzeuggesamtlänge 34 mm
** Schaft Ø 3,00 kurz: Werkzeuggesamtlänge 30 mm

Polierfräser, parallel, Stirn rund

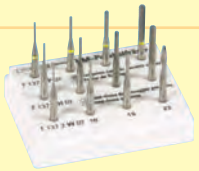


Material	Hartmetall	Hartmetall
Schaft	Ø 2,35 mm kurz *	Ø 3,00 mm kurz **
REF	**F137 2P 07**	**F137 3P 07**
ISO-Nr.	500 103 137102 007	500 123 137102 007
REF	**F137 2P 10**	**F137 3P 10**
ISO-Nr.	500 103 137102 010	500 123 137102 010
REF	**F137 2P 15**	**F137 3P 15**
ISO-Nr.	500 103 137102 015	500 123 137102 015
REF	**F137 2P 23**	**F137 3P 23**
ISO-Nr.	500 103 137102 023	500 123 137102 023
Arbeitsdrehzahl auf Edelmetall		18.000 - 20.000 U/min



Mit dem Polierfräser F137 3P 23 wird eine spiegelglatte Oberfläche erzielt. Die übereinstimmenden Stirnverzahnungen aller Wachs-, Form- und Polierfräser derselben Größe erleichtern die Gestaltung einer optimalen marginalen Hohlkehle.

* Schaft Ø 2,35 kurz: Werkzeuggesamtlänge 34 mm
** Schaft Ø 3,00 kurz: Werkzeuggesamtlänge 30 mm



Sortiment
12-teilig, je 1 Stück
REF 330 0082 5



Fräs- und Bohröl
siehe Seite 449
REF 550 0000 8

bredent group
Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

Wachsfräser, parallel, Stirn gerade



Material	Hartmetall	Hartmetall
Schaft	Ø 2,35 mm kurz *	Ø 3,00 mm kurz **
REF	**F116 2W 07**	**F116 3W 07**
ISO-Nr.	500 103 116366 007	500 123 116366 007
REF	**F116 2W 10**	**F116 3W 10**
ISO-Nr.	500 103 116366 010	500 123 116366 010
REF	**F116 2W 15**	**F116 3W 15**
ISO-Nr.	500 103 116366 015	500 123 116366 015
REF	**F116 2W 23**	**F116 3W 23**
ISO-Nr.	500 103 116366 023	500 123 116366 023
Arbeitsdrehzahl auf Wachs		2.500 - 5.000 U/min



Wachsfräser F116 3W 23: Glatte und präzise Wachsoberflächen durch moderne Schneidengeometrie. Fräswerkzeuge mit gerader Stirn sind besonders für tangentiale Abschlüsse im Marginalbereich geeignet.

* Schaft Ø 2,35 kurz: Werkzeuggesamtlänge 34 mm
** Schaft Ø 3,00 kurz: Werkzeuggesamtlänge 30 mm

Formfräser, parallel, Stirn gerade



Material	Hartmetall	Hartmetall
Schaft	Ø 2,35 mm kurz *	Ø 3,00 mm kurz **
REF	**F116 2H 07**	**F116 3H 07**
ISO-Nr.	500 103 116103 007	500 123 116103 007
REF	**F116 2H 10**	**F116 3H 10**
ISO-Nr.	500 103 116103 010	500 123 116103 010
REF	**F116 2H 15**	**F116 3H 15**
ISO-Nr.	500 103 116103 015	500 123 116103 015
REF	**F116 2H 23**	**F116 3H 23**
ISO-Nr.	500 103 116103 023	500 123 116103 023
Arbeitsdrehzahl auf Edelmetall		15.000 - 20.000 U/min



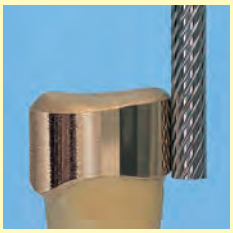
Schnelle und präzise Formgebung mit dem Formfräser F116 3H 23: Durch die Hinterschliff-technologie wird eine ausgezeichnete Schneidleistung erzielt.

* Schaft Ø 2,35 kurz: Werkzeuggesamtlänge 34 mm
** Schaft Ø 3,00 kurz: Werkzeuggesamtlänge 30 mm

Polierfräser, parallel, Stirn gerade

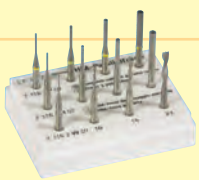


Material	Hartmetall	Hartmetall
Schaft	Ø 2,35 mm kurz *	Ø 3,00 mm kurz **
REF	**F116 2P 07**	**F116 3P 07**
ISO-Nr.	500 103 116102 007	500 123 116102 007
REF	**F116 2P 10**	**F116 3P 10**
ISO-Nr.	500 103 116102 010	500 123 116102 010
REF	**F116 2P 15**	**F116 3P 15**
ISO-Nr.	500 103 116102 015	500 123 116102 015
REF	**F116 2P 23**	**F116 3P 23**
ISO-Nr.	500 103 116102 023	500 123 116102 023
Arbeitsdrehzahl auf Edelmetall		18.000 - 20.000 U/min



Die hochglanzpolierte Fase ermöglicht die Herstellung hochglänzender Fräsflächen. Auf diesen Flächen kann ohne nachträgliche Politur die Anfertigung der Sekundärteile vorgenommen werden. Dies erhöht die Präzision und spart Arbeitszeit.

* Schaft Ø 2,35 kurz: Werkzeuggesamtlänge 34 mm
** Schaft Ø 3,00 kurz: Werkzeuggesamtlänge 30 mm



Sortiment

12-teilig, je 1 Stück
REF 330 0082 4

Formfräser abrasiv, parallel, Stirn rund



Material	Hartmetall	Hartmetall
Schaft	Ø 2,35 mm kurz *	Ø 3,00 mm kurz **
REF	**N137 2H 10**	**N137 3H 10**
ISO-Nr.	500 103 137 103 010	500 123 137 103 010
REF	**N137 2H 15**	**N137 3H 15**
ISO-Nr.	500 103 137 103 015	500 123 137 103 015
REF	**N137 2H 23**	**N137 3H 23**
ISO-Nr.	500 103 137 103 023	500 123 137 103 023

Arbeitsdrehzahl auf NE-Legierungen 20.000 - 25.000 U/min

* Schaft Ø 2,35 kurz: Werkzeuggesamtlänge 34 mm
** Schaft Ø 3,00 kurz: Werkzeuggesamtlänge 30 mm

Polierfräser abrasiv, parallel, Stirn rund



Material	Hartmetall	Hartmetall
Schaft	Ø 2,35 mm kurz *	Ø 3,00 mm kurz **
REF	**N137 2P 10**	**N137 3P 10**
ISO-Nr.	500 103 137 102 010	500 123 137 102 010
REF	**N137 2P 15**	**N137 3P 15**
ISO-Nr.	500 103 137 102 015	500 123 137 102 015
REF	**N137 2P 23**	**N137 3P 23**
ISO-Nr.	500 103 137 102 023	500 123 137 102 023

Arbeitsdrehzahl auf NE-Legierungen 10.000 - 20.000 U/min

* Schaft Ø 2,35 kurz: Werkzeuggesamtlänge 34 mm
** Schaft Ø 3,00 kurz: Werkzeuggesamtlänge 30 mm

Abrasive Fräser für die Titan-, Nichtedelmetall- und Edelmetall-Frästechnik.

Die Schneidegeometrie ist speziell für einen schnellen Materialabtrag konzipiert. Durch den Hinterschliff ist ein besonders ruhiger Lauf und somit eine sehr glatte Oberfläche am Fräswerkstück zu erzielen. Der breite Hinterschliff verlängert die Standzeit und verhindert ein Ausbrechen der scharf geschliffenen Schneidekanten.



Fräs- und Bohröl
siehe Seite 449
REF 550 0000 8

bredent group

Formfräser abrasiv, parallel, Stirn gerade



Material	Hartmetall	Hartmetall
Schaft	Ø 2,35 mm kurz *	Ø 3,00 mm kurz **
REF	**N116 2H 10**	**N116 3H 10**
ISO-Nr.	500 103 116 103 010	500 123 116 103 010
REF	**N116 2H 15**	**N116 3H 15**
ISO-Nr.	500 103 116 103 015	500 123 116 103 015
REF	**N116 2H 23**	**N116 3H 23**
ISO-Nr.	500 103 116 103 023	500 123 116 103 023
Arbeitsdrehzahl auf NE-Legierungen	20.000 - 25.000 U/min	

* Schaft Ø 2,35 kurz: Werkzeuggesamtlänge 34 mm
** Schaft Ø 3,00 kurz: Werkzeuggesamtlänge 30 mm

Polierfräser abrasiv, parallel, Stirn gerade



Material	Hartmetall	Hartmetall
Schaft	Ø 2,35 mm kurz *	Ø 3,00 mm kurz **
REF	**N116 2P 10**	**N116 3P 10**
ISO-Nr.	500 103 116 102 010	500 123 116 102 010
REF	**N116 2P 15**	**N116 3P 15**
ISO-Nr.	500 103 116 102 015	500 123 116 102 015
REF	**N116 2P 23**	**N116 3P 23**
ISO-Nr.	500 103 116 102 023	500 123 116 102 023
Arbeitsdrehzahl auf NE-Legierungen	10.000 - 20.000 U/min	

* Schaft Ø 2,35 kurz: Werkzeuggesamtlänge 34 mm
** Schaft Ø 3,00 kurz: Werkzeuggesamtlänge 30 mm

Die Fräsfläche wird mit viel Fräs- und Bohröl benetzt und mit dem Formfräser abrasiv bei 20.000 - 25.000 U/min bearbeitet. Mit viel Fräs- und Bohröl wird die Fräsfläche mit dem Polierfräser abrasiv bei 20.000 U/min vorpoliert und anschließend mit 10.000 U/min auf Hochglanz poliert.

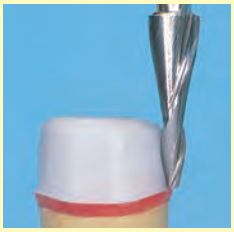


Fräs- und Bohröl
siehe Seite 449
REF 550 0000 8

Wachsfräser, konisch, Stirn rund



	Material	Hartmetall	Hartmetall
	Schaft	Ø 2,35 mm kurz	Ø 3,00 mm kurz
konisch 2°	**REF**	**F200 2W 23**	**F200 3W 23**
	ISO-Nr.	500 103 200362 023	500 123 200362 023
konisch 4°	**REF**	**F200 2W 31**	**F200 3W 31**
	ISO-Nr.	500 103 200362 031	500 123 200362 031
konisch 6°	**REF**	**F200 2W 40**	**F200 3W 40**
	ISO-Nr.	500 103 200362 040	500 123 200362 040
	Arbeitsdrehzahl auf Wachs		2.500 - 5.000 U/min



Werkzeuggesamtlänge: 32 mm

Anfertigung einer Konuskrone mit marginaler Hohlkehle: Der Wachsfräser F200 3W 40 ist stirnseitig abgerundet. Zunächst wird mit diesem Wachsfräser ein Wachsmodell erstellt. Die abgerundete Stirn ist mit einer scharfen Schneide versehen und gestaltet eine präzise Hohlkehle.

Formfräser, konisch, Stirn rund



	Material	Hartmetall	Hartmetall
	Schaft	Ø 2,35 mm kurz	Ø 3,00 mm kurz
konisch 2°	**REF**	**F200 2H 23**	**F200 3H 23**
	ISO-Nr.	500 103 200103 023	500 123 200103 023
konisch 4°	**REF**	**F200 2H 31**	**F200 3H 31**
	ISO-Nr.	500 103 200103 031	500 123 200103 031
konisch 6°	**REF**	**F200 2H 40**	**F200 3H 40**
	ISO-Nr.	500 103 200103 040	500 123 200103 040
	Arbeitsdrehzahl auf Edelmetall		15.000 - 20.000 U/min



Werkzeuggesamtlänge: 32 mm

Das Gussobjekt wird nach dem Guss mit dem Formfräser konturiert. Der Radius der stirnseitigen Verzahnung ist exakt auf den passenden Wachsfräser abgestimmt. So gelingt eine schnelle Konturierung der Hohlkehle.

Polierfräser, konisch, Stirn rund



	Material	Hartmetall	Hartmetall
	Schaft	Ø 2,35 mm kurz	Ø 3,00 mm kurz
konisch 2°	**REF**	**F200 2P 23**	**F200 3P 23**
	ISO-Nr.	500 103 200133 023	500 123 200133 023
konisch 4°	**REF**	**F200 2P 31**	**F200 3P 31**
	ISO-Nr.	500 103 200133 031	500 123 200133 031
konisch 6°	**REF**	**F200 2P 40**	**F200 3P 40**
	ISO-Nr.	500 103 200133 040	500 123 200133 040
	Arbeitsdrehzahl auf Edelmetall		15.000 - 20.000 U/min



Werkzeuggesamtlänge: 32 mm

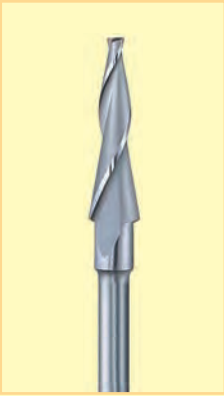
Nach der Konturierung wird die Oberfläche mit dem Polierfräser vollendet. Auch im Bereich der Hohlkehle gelingt eine Hochglanzpolitur durch leichte Nacharbeit mit dem Polierfräser, da die Radien der Polierfräser, Formfräser und Wachsfräser präzise übereinstimmen.



Fräs- und Bohröl
siehe Seite 449
REF 550 0000 8

bredent group

Wachsfräser, konisch, Stirn gerade



	Material	Hartmetall	Hartmetall
	Schaft	Ø 2,35 mm kurz	Ø 3,00 mm kurz
konisch 2°	**REF**	**F186 2W 23**	**F186 3W 23**
	ISO-Nr.	500 103 186362 023	500 123 186362 023
konisch 4°	**REF**	**F186 2W 31**	**F186 3W 31**
	ISO-Nr.	500 103 186362 031	500 123 186362 031
konisch 6°	**REF**	**F186 2W 40**	**F186 3W 40**
	ISO-Nr.	500 103 186362 040	500 123 186362 040
	Arbeitsdrehzahl auf Wachs		2.500 - 5.000 U/min



Werkzeuggesamtlänge: 32 mm

Anfertigung einer Konuskrone mit tangentialer Randgestaltung: Der Wachsfräser F186 3W 40 ist für diese Aufgabe optimal geeignet. Zunächst wird das Wachsmodell mit Hilfe des Wachsfräsers erstellt. Die scharfen Schneiden sorgen für besonders glatte Wachsoberflächen.

Formfräser, konisch, Stirn gerade



	Material	Hartmetall	Hartmetall
	Schaft	Ø 2,35 mm kurz	Ø 3,00 mm kurz
konisch 2°	**REF**	**F186 2H 23**	**F186 3H 23**
	ISO-Nr.	500 103 186103 023	500 123 186103 023
konisch 4°	**REF**	**F186 2H 31**	**F186 3H 31**
	ISO-Nr.	500 103 186103 031	500 123 186103 031
konisch 6°	**REF**	**F186 2H 40**	**F186 3H 40**
	ISO-Nr.	500 103 186103 040	500 123 186103 040
	Arbeitsdrehzahl auf Edelmetall		15.000 - 20.000 U/min



Werkzeuggesamtlänge: 32 mm

Die Friktionsflächen der Primärkrone werden mit dem Formfräser präzise konturiert. Der optimierte Spanwinkel der Formfräser sorgt für ein rationelles Formfräsen.

Polierfräser, konisch, Stirn gerade



	Material	Hartmetall	Hartmetall
	Schaft	Ø 2,35 mm kurz	Ø 3,00 mm kurz
konisch 2°	**REF**	**F186 2P 23**	**F186 3P 23**
	ISO-Nr.	500 103 186133 023	500 123 186133 023
konisch 4°	**REF**	**F186 2P 31**	**F186 3P 31**
	ISO-Nr.	500 103 186133 031	500 123 186133 031
konisch 6°	**REF**	**F186 2P 40**	**F186 3P 40**
	ISO-Nr.	500 103 186133 040	500 123 186133 040
	Arbeitsdrehzahl auf Edelmetall		15.000 - 20.000 U/min



Werkzeuggesamtlänge: 32 mm

Nach dem Formfräsen erhält die Friktionsfläche mit dem Polierfräser einen spiegelnden Hochglanz. Zusätzliche Politur der Oberfläche ist nicht mehr erforderlich.



Fräs- und Bohröl
siehe Seite 449
REF 550 0000 8

Formfräser abrasiv, konisch, Stirn rund



	Material	Hartmetall	Hartmetall
	Schaft	Ø 2,35 mm kurz	Ø 3,00 mm kurz
konisch 2°	**REF**	**N200 2H 23**	**N200 3H 23**
	ISO-Nr.	500 103 200 103 023	500 123 200 103 023
konisch 4°	**REF**	**N200 2H 31**	**N200 3H 31**
	ISO-Nr.	500 103 200 103 031	500 123 200 103 031
konisch 6°	**REF**	**N200 2H 40**	**N200 3H 40**
	ISO-Nr.	500 103 200 103 040	500 123 200 103 040

Arbeitsdrehzahl auf NE-Legierungen 20.000 - 25.000 U/min

Werkzeuggesamtlänge 32 mm

Abrasive Fräser für die Titan-, Nichtedelmetall- und Edelmetall-Frästechnik.

Die Schneidegeometrie ist speziell für einen schnellen Materialabtrag konzipiert. Durch den Hinterschliff ist ein besonders ruhiger Lauf und somit eine sehr glatte Oberfläche am Fräswerkstück zu erzielen. Der breite Hinterschliff verlängert die Standzeit und verhindert ein Ausbrechen der scharf geschliffenen Schneidekanten.

Formfräser abrasiv, konisch, Stirn rund



	Material	Hartmetall	Hartmetall
	Schaft	Ø 2,35 mm kurz	Ø 3,00 mm kurz
konisch 2°	**REF**	**N186 2H 23**	**N186 3H 23**
	ISO-Nr.	500 103 186 103 023	500 123 186 103 023
konisch 4°	**REF**	**N186 2H 31**	**N186 3H 31**
	ISO-Nr.	500 103 186 103 031	500 123 186 103 031
konisch 6°	**REF**	**N186 2H 40**	**N186 3H 40**
	ISO-Nr.	500 103 186 103 040	500 123 186 103 040

Arbeitsdrehzahl auf NE-Legierungen 20.000 - 25.000 U/min

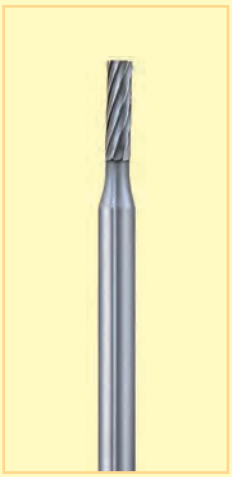
Werkzeuggesamtlänge 32 mm

Die Fräsfläche wird mit viel Fräs- und Bohröl benetzt und mit dem Formfräser abrasiv bei 20.000 - 25.000 U/min bearbeitet. Mit viel Fräs- und Bohröl wird die Fräsfläche mit dem Polierfräser abrasiv bei 20.000 U/min vorpoliert und anschließend mit 10.000 U/min auf Hochglanz poliert.



Fräs- und Bohröl
siehe Seite 449
REF 550 0000 8

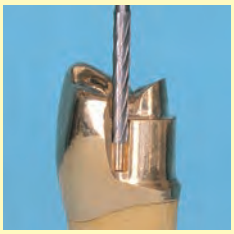
Rillenfräser



Material	Hartmetall	Hartmetall
Schaft	Ø 2,35 mm kurz	Ø 3,00 mm kurz
REF	**F538 2H 07**	**F538 3H 07**
ISO-Nr.	500 103 538175 007	500 123 538175 007
REF	**F538 2H 10**	**F538 3H 10**
ISO-Nr.	500 103 538175 010	500 123 538175 010
REF	**F538 2H 12**	**F538 3H 12**
ISO-Nr.	500 103 538175 012	500 123 538175 012
REF	**F538 2H 15**	**F538 3H 15**
ISO-Nr.	500 103 538175 015	500 123 538175 015
REF	**F538 2H 20**	**F538 3H 20**
ISO-Nr.	500 103 538175 020	500 123 538175 020

Arbeitsdrehzahl auf Edelmetall 15.000 - 20.000 U/min

Werkzeuggesamtlänge: 34 mm



Der Rillenfräser F538 3H 10 dient ausschließlich zum Anlegen der Rillen. Hierzu wird der Rillenfräser nur in der senkrechten Achse auf- und abgeführt. Die stirnseitige Verzahnung erleichtert eine Verlängerung der Rillen nach cervical. Bei Drehzahlen von 15.000 - 20.000 U/min wird eine gute Schneidleistung und ein spiegelnder Hochglanz auf der Fräsfläche erzielt.

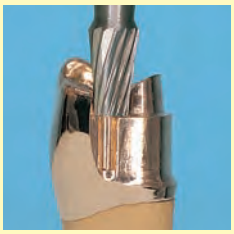
Schulterfräser



Material	Hartmetall	Hartmetall
Schaft	Ø 2,35 mm kurz	Ø 3,00 mm kurz
REF	**F205 2H 27**	**F205 3H 27**
ISO-Nr.	500 103 205175 027	500 123 205175 027
REF	**F205 2H 29**	**F205 3H 29**
ISO-Nr.	500 103 205175 029	500 123 205175 029

Arbeitsdrehzahl auf Edelmetall 15.000 - 20.000 U/min

Werkzeuggesamtlänge: 34 mm



Die okklusale Schulter wird mit einem speziellen Schulterfräser angelegt. Der Schulterfräser ist mit einer Stirnverzahnung versehen, die den Boden der Schulter glättet. Dieses Werkzeug wird optimal bei Drehzahlen von ca. 15.000 - 20.000 U/min eingesetzt. Durch die Hinterschliffverzahnung wird ein Spiegelglanz auf der Fräsfläche erzielt. Zusätzliches Polieren ist nicht erforderlich.

Fräs- und Bohröl



Fräs- und Bohröl
REF 550 0000 8

Das Fräs- und Bohröl wurde speziell für den Einsatz der bredent Bohr- und Fräswerkzeuge entwickelt. Die besondere Konsistenz sichert den Ölfilm zwischen dem Metall und dem Bohrer. Dies gewährleistet, dass die Metallspäne schnell aus den Spanräumen des Werkzeuges gleiten. Dadurch wird die Schneidleistung und die Lebensdauer der Fräswerkzeuge erhöht. Durch seine hohe Verdunstungstemperatur verharzt das Fräs- und Bohröl nicht.

Anwendung:
Während des Körnens, Bohrens bzw. Fräsens immer großzügig Fräs- und Bohröl nachgeben.

Wachsfräser 0°, 1°, 2°, 4°, 6°



Material	Hartmetall	
Schaft	Ø 2,35 mm kurz	
parallel 0°	REF	**F137 2W 10**
	ISO-Nr.	500 103 137366 010
parallel 0°	REF	**F137 2W 15**
	ISO-Nr.	500 103 137366 015
parallel 0°	REF	**F137 2W 23**
	ISO-Nr.	500 103 137366 023
konisch 1°	REF	**F200 2W 29**
	ISO-Nr.	500 103 200362 029
konisch 2°	REF	**F200 2W 23**
	ISO-Nr.	500 103 200362 023
konisch 4°	REF	**F200 2W 31**
	ISO-Nr.	500 103 200362 031
konisch 6°	REF	**F200 2W 40**
	ISO-Nr.	500 103 200362 040
Arbeitsdrehzahl auf Wachs		2.500 - 5.000 U/min

Die neuen 1° Wachsfräser sind für Primär–Konuskronen bestens geeignet, die einen leicht konischen Winkel haben, aber höchstmögliche Friktion unterhalb einer 0° Teleskopkrone bieten sollen.
Bestens geeignet für die Galvanotechnik.

Kreuzverzahnte Fräser



Material	Hartmetall	
Schaft	Ø 2,35 mm kurz	
parallel 0°	REF	**F 137 2K 10**
	ISO-Nr.	500 103 137190 010
parallel 0°	REF	**F 137 2K 15**
	ISO-Nr.	500 103 137190 015
parallel 0°	REF	**F 137 2K 23**
	ISO-Nr.	500 103 137190 023
Arbeitsdrehzahl auf Edelmetall		20.000 U/min

Durch die Kreuzverzahnung wird eine hohe Abrasivität erreicht. Dadurch können Edelmetalle, Nichtedelmetalle und Titan schnell bearbeitet werden.



Material	Hartmetall	
Schaft	Ø 2,35 mm kurz	
konisch 1°	REF	**F 200 2K 29**
	ISO-Nr.	500 103 200190 029
konisch 2°	REF	**F 200 2K 23**
	ISO-Nr.	500 103 200190 023
konisch 4°	REF	**F 200 2K 31**
	ISO-Nr.	500 103 200190 031
konisch 6°	REF	**F 200 2K 40**
	ISO-Nr.	500 103 200190 040
Arbeitsdrehzahl auf Edelmetall		20.000 U/min

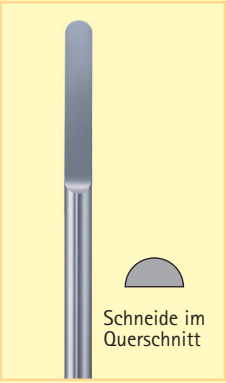
Bei Verwendung von Fräs – und Bohröl ist mit dem gleichen Fräser und geringerem Anpressdruck die gefräste Oberfläche ebenso gestaltbar, wie mit einer Hinterschliffverzahnung. Auch glatte Oberflächen sind mit dem gleichen Fräser ohne Fräserwechsel möglich.



Fräs- und Bohröl
siehe Seite 449
REF 550 0000 8

bredent group

Wachsfräser, gerade Schneide, parallel, Stirn rund



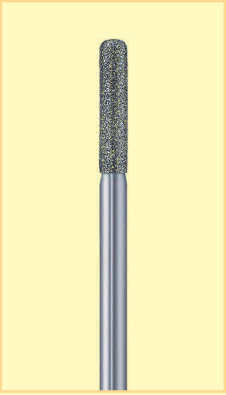
	**REF**	**320 0083 0**
	ISO-Nr.	330 103 137382 007
	Durchmesser	0,7 mm
	**REF**	**320 0084 0**
	ISO-Nr.	330 103 137382 010
	Durchmesser	1,0 mm
	**REF**	**320 0085 0**
	ISO-Nr.	330 103 137382 012
	Durchmesser	1,2 mm
	**REF**	**320 0088 0**
	ISO-Nr.	330 103 137382 023
	Durchmesser	2,3 mm

Arbeitsdrehzahl auf Wachs 5.000 U/min

Sortiment
4-teilig, je 1 Stück
REF 320 0087 0

Alle Werkzeuge haben eine Werkzeuggesamtlänge von 36 mm und einen Schaftdurchmesser von 2,35 mm.

Diamantschleifer, Grobkorn, parallel, Stirn rund



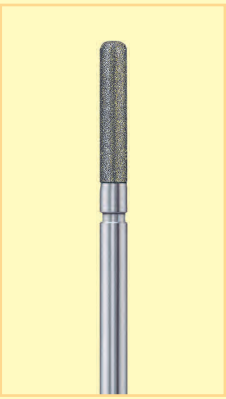
	**REF**	**340 0083 G**
	ISO-Nr.	806 103 137534 010
	Durchmesser	1,0 mm
	**REF**	**340 0084 G**
	ISO-Nr.	806 103 137534 012
	Durchmesser	1,2 mm
	**REF**	**340 0085 G**
	ISO-Nr.	806 103 137534 015
	Durchmesser	1,5 mm
	**REF**	**340 0086 G**
	ISO-Nr.	806 103 137534 019
	Durchmesser	1,9 mm
	**REF**	**340 0087 G**
	ISO-Nr.	806 103 137534 023
	Durchmesser	2,3 mm

Arbeitsdrehzahl auf
CrCo-Legierung 10.000 - 20.000 U/min

Alle Werkzeuge haben eine Werkzeuggesamtlänge von 36 mm und einen Schaftdurchmesser von 2,35 mm.

Der Stirnradius der parallelen Diamantschleifer ist auf den Stirnradius der oben abgebildeten parallelen Wachsfräser abgestimmt. Besonders auf harten Legierungen gewährleistet der Einsatz von Diamantschleifern eine rationelle Oberflächenbearbeitung.

Diamantschleifer, Feinkorn, parallel, Stirn rund



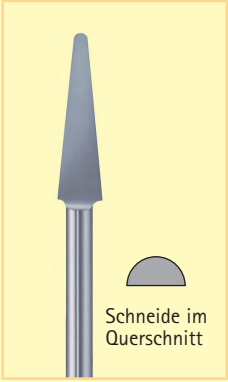
	**REF**	**340 0083 F**
	ISO-Nr.	806 103 137524 010
	Durchmesser	1,0 mm
	**REF**	**340 0084 F**
	ISO-Nr.	806 103 137524 012
	Durchmesser	1,2 mm
	**REF**	**340 0085 F**
	ISO-Nr.	806 103 137524 015
	Durchmesser	1,5 mm
	**REF**	**340 0086 F**
	ISO-Nr.	806 103 137524 019
	Durchmesser	1,9 mm
	**REF**	**340 0087 F**
	ISO-Nr.	806 103 137524 023
	Durchmesser	2,3 mm

Arbeitsdrehzahl auf
CrCo-Legierung 10.000 - 20.000 U/min

Hohe Formstabilität, Funktionalität und Standzeit der Diamantschleifer bei sachgemäßer Anwendung durch galvanische Diamantbeschichtung.

Alle Werkzeuge haben eine Werkzeuggesamtlänge von 36 mm und einen Schaftdurchmesser von 2,35 mm.

Wachsfräser, gerade Schneide, konisch, Stirn rund



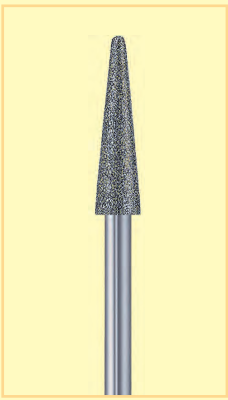
konisch 2°	REF	**320 0080 2**
	ISO-Nr.	330 103 200382 023
konisch 4°	REF	**320 0081 4**
	ISO-Nr.	330 103 200382 031
konisch 6°	REF	**320 0082 6**
	ISO-Nr.	330 103 200382 040

Arbeitsdrehzahl auf Wachs 5.000 U/min

Sortiment
3-teilig, je 1 Stück
REF 320 0086 0

Alle Werkzeuge haben eine Werkzeuggesamtlänge von 36 mm und einen Schaftdurchmesser von 2,35 mm.

Diamantschleifer, Grobkorn, konisch, Stirn rund



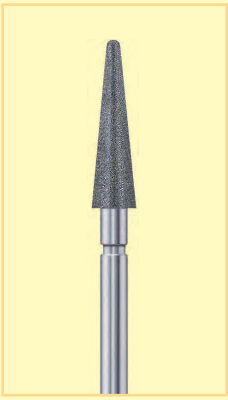
konisch 2°	REF	**340 0088 G**
	ISO-Nr.	806 103 200534 023
konisch 4°	REF	**340 0089 G**
	ISO-Nr.	806 103 200534 031
konisch 6°	REF	**340 0090 G**
	ISO-Nr.	806 103 200534 040

Arbeitsdrehzahl auf CrCo-Legierung
10.000 - 20.000 U/min

Alle Werkzeuge haben eine Werkzeuggesamtlänge von 36 mm und einen Schaftdurchmesser von 2,35 mm.

Der Stirnradius der konischen Diamantschleifer ist auf den Stirnradius der oben abgebildeten konischen Wachsfräser abgestimmt. Besonders auf harten Legierungen gewährleistet der Einsatz von Diamantschleifern eine rationelle Oberflächenbearbeitung.

Diamantschleifer, Grobkorn, konisch, Stirn rund



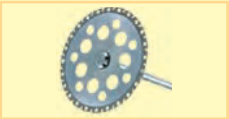
konisch 2°	REF	**340 0088 F**
	ISO-Nr.	806 103 200524 023
konisch 4°	REF	**340 0089 F**
	ISO-Nr.	806 103 200524 031
konisch 6°	REF	**340 0090 F**
	ISO-Nr.	806 103 200524 040

Arbeitsdrehzahl auf CrCo-Legierung
10.000 - 20.000 U/min

Hohe Formstabilität, Funktionalität und Standzeit der Diamantschleifer bei sachgemäßer Anwendung durch galvanische Diamantbeschichtung.

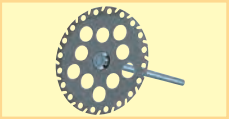
Alle Werkzeuge haben eine Werkzeuggesamtlänge von 36 mm und einen Schaftdurchmesser von 2,35 mm.

Giflex-TR



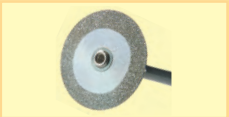
Zeitersparnis durch schnelleres und exakteres Trennen der Sägemodelle, als dieses mit einer Handsäge möglich ist.

Giflex-TR Master x-tray



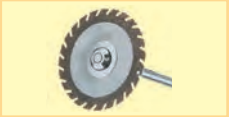
Spezielle Diamantscheibe für die Kunststoffbearbeitung.

Diamantscheibe mini



Kleine Durchmesser für ein sicheres und gezieltes Schleifen.

Ceraflex



Schräge Verzahnung und abrasive Diamanten für hohen Schneideffekt.

Microflex



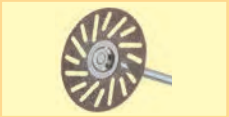
Die dünnste, beidseitig beschichtete Diamantscheibe – nur 0,08 mm stark.

Transflex-T



Die hochflexible Scheibe mit dem Durchblick für sicheres, gezieltes Schleifen.

Transflex



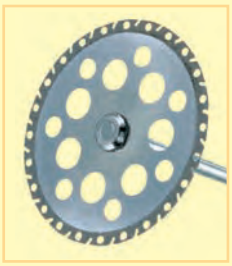
Schräg angeordnete Ausschnitte für Lauftransparenz bei hoher Bruchfestigkeit und optimaler Schleifleistung.

Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastisch



Spezielle Diamantkörnungen in unterschiedlichen Stärken und Beschichtungen – für jedes Einsatzgebiet die richtige Diamantscheibe.

Giflex-TR



Zeitersparnis durch schnelleres und exakteres Trennen der Sägemodelle, als dies mit einer Handsäge möglich ist.

Stärke:	**0,30 mm**
Beschichtung:	beidseitig
Ausführung:	montiert
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**



Durch den vielseitigen Einsatzbereich der Giflex-TR ist es möglich, den Zahnkranz von basal zu separieren, wenn die Präparationsgrenzen dicht beieinander liegen. Die Segmentierung der Giflex-TR transportiert den Schleifstaub schnell ab, so dass keine Verkanntung der Scheibe erfolgen kann.

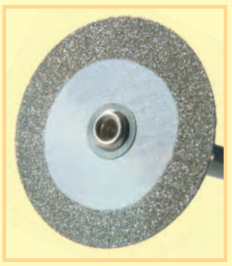
Giflex-TR Master x-tray



Stärke:	**0,40 mm**
Beschichtung:	beidseitig
Ausführung:	montiert
Ø 25 mm	
REF	**340 00M2 5**

Spezielle Diamantscheibe für die Kunststoffbearbeitung. Die Giflex-TR Master x-tray hat ein grobes Diamantkorn. Dadurch wird auch bei der Durchtrennung von Kunststoffen bereits im diamantierten Bereich eine kühlende Wirkung erzielt.

Diamantscheibe mini



Kleine Durchmesser, für ein sicheres und gezieltes Schleifen.

Stärke:	**0,23 mm**
Beschichtung:	beidseitig
Ausführung:	montiert
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**



Der kleine Durchmesser eignet sich besonders für interdentale Ausarbeitungen an keramisch verblendeten Brücken.

bredent group

Ceraflex



Schräge Verzahnung und abrasive Diamanten für hohen Schneideffekt.
Der kühlende Effekt der Sägeverzahnung mit der abrasiven Diamantkörnung schafft ideale Voraussetzungen für eine schnelle und gezielte Ausarbeitung von Kunststoff- und Keramikverblendungen.

Stärke:	**0,25 mm**
Beschichtung:	beidseitig
Ausführung:	montiert
Ø 16 mm	
REF	**340 0013 0**
Ø 22 mm	
REF	**340 0003 0**



Durch den kühlenden Effekt eignet sich die Ceraflex ganz besonders zum Ausarbeiten von Composite und anderen Kunststoffen.

Microflex



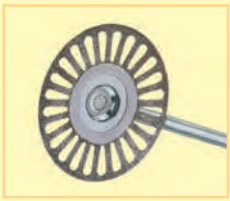
Die dünnste beidseitig beschichtete Diamantscheibe – nur 0,08 mm stark.
Die Flexibilität und die dünne Struktur der Microflex ermöglichen ein sehr feines Separieren im Front- und Seitenzahnbereich.

Stärke:	**0,08 mm**
Beschichtung:	beidseitig
Ausführung:	montiert
Ø 12 mm	
REF	**340 0014 2**
Ø 16 mm	
REF	**340 0014 1**
Ø 22 mm	
REF	**340 0014 0**



Hauchdünne Einschnitte schaffen natürliche Lebendigkeit in der Verblendtechnik.

Transflex-T



Die hochflexible Scheibe mit dem Durchblick für sicheres, gezieltes Schleifen.

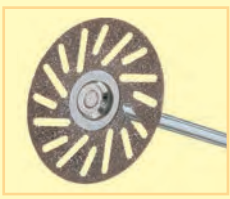
Die länglichen Ausschnitte in der Scheibe sorgen für Kühlung, eine hohe Flexibilität und höchste Lauftransparenz. Das ermöglicht ein materialschonendes, übersichtliches und gezieltes Arbeiten mit mehr Zeitersparnis.

Stärke:	**0,20 mm**	**0,20 mm**	**0,25 mm**
Beschichtung:	einseitig	einseitig	beidseitig
Ausführung:	außen montiert	innen montiert	montiert
Ø 16 mm			
REF			**340 0010 0**
Ø 22 mm			
REF	**340 0008 0**	**340 0009 0**	**340 0007 0**



Durch die spezielle Anordnung der länglichen Ausschnitte wird die rotierende Scheibe durchsichtig. Das Erkennen des Einsatzgebietes beim Schleifen ist ein wesentlicher Vorteil.

Transflex



Schräg angeordnete Ausschnitte für Lauftransparenz bei hoher Bruchfestigkeit und optimaler Schleifleistung.
Die Transflex eignet sich besonders zum Trennen und Separieren im Front- und Seitenzahnbereich sowie in der approximalen Formgestaltung.

Stärke:	**0,20 mm**	**0,20 mm**	**0,25 mm**
Beschichtung:	einseitig	einseitig	beidseitig
Ausführung:	außen montiert	innen montiert	montiert
Ø 22 mm			
REF	**340 0005 0**	**340 0006 0**	**340 0004 0**



Die speziell schräg angeordneten Ausschnitte sorgen für eine Lauftransparenz bei hoher Stabilität und Abrasivität der Scheibe.

Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastisch

Spezielle Diamantkörnungen in unterschiedlichen Stärken und Beschichtungen – für jedes Einsatzgebiet die richtige Diamantscheibe.



Ultraflex

Stärke Beschichtung: Ausführung:	0,10 mm einseitig unmontiert	 außen montiert	 innen montiert	0,15 mm beidseitig unmontiert	 montiert
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

Stärke Beschichtung: Ausführung:	0,13 mm einseitig unmontiert	 außen montiert	 innen montiert	0,20 mm beidseitig unmontiert	 montiert
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

Stärke Beschichtung: Ausführung:	0,15 mm einseitig unmontiert	 außen montiert	 innen montiert	0,23 mm beidseitig unmontiert	 montiert
Ø 19 mm					
REF	340 0038 0	340 0044 0	340 0048 0	340 0030 0	340 0052 0
Ø 22 mm					
REF	340 0039 0	340 0056 0	340 0060 0	340 0031 0	340 0064 0

Elastisch

Stärke Beschichtung: Ausführung:	0,17 mm einseitig unmontiert	 außen montiert	 innen montiert	0,25 mm beidseitig unmontiert	 montiert
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

bredent group

Diacryl-Schleifer dcs



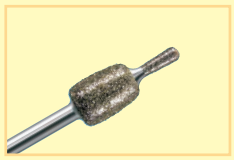
Zeit- und Qualitätsgewinn in der Kunststoffbearbeitung mit diamantbelegten Diacryl-Schleifern.

Diagen-Turbo-Grinder dtg



Das Diamantschleifer-System mit den außergewöhnlichen Schleifeigenschaften durch spezielle Diagen-Diamant-Bindung.

Aufstellschleifer



Zwei Schleifer in einem.
Beschleifen ohne Werkzeugwechsel in einem Arbeitsgang.

Spezialdiamanten für die Verblendtechnik



Perfektes Ausarbeiten von Kunststoff- und Keramikverblendungen.

Diamantschleifer dsl



Der Allrounder unter den Diamantschleifern; in den gängigsten Formen erhältlich.

FG-Diabolo



Ökonomisches Schleifkörpersystem mit messerscharfen Diamanten, selbstregenerierender Körnung und langer Lebensdauer.

Diacryl-Schleifer dcs



Zeit- und Qualitätsgewinn in der Kunststoffbearbeitung mit diamantbelegten Diacryl-Schleifern. Aufgrund der gleichmäßigen grobkörnigen Diamanten mit den scharfen Schneidekanten und der abgestimmten Formgebung eignen sich die Diacryl-Schleifer hervorragend für ein schnelles und gezieltes Ausarbeiten von Kunststoffprothesen.



Grobschleifer
REF 340 0103 0



Universalschleifer
REF 340 0104 0



Papillenschleifer
REF 340 0105 0



Randschleifer, rund
REF 340 0106 0



Randschleifer, spitz
REF 340 0102 0



Schleifgummi
REF 340 0090 0



Sortiment

6-teilig, je 1 Stück
REF 340 0107 0





Durch die extra grobe Diamantkörnung und dem großen Außendurchmesser ergeben sich agressive Schleifeigenschaften mit optimalem Schliffbild. Ideal für großflächigen Kunststoffabtrag. Die hohle Form ermöglicht hohe Drehzahlen bei maximaler Kühlwirkung.





Universell und beliebig in lingualen oder palatinalen Bereichen einsetzbar. Für grobe und großflächige Papillen und Wurzelansätze, oder zur Ausarbeitung von Unterzungenrollen.





Die feine, spitze Flammenform ermöglicht ein gezieltes, interdentales Ausarbeiten der Papillen- und Alveolaransätze.





Durch die Verjüngung der Schleifkörpermitte sind gleichmäßige Randstärken bei Funktionslöffeln und Teilprothesen auf eine einfache und schnelle Art herzustellen. Mit dem runden Schleifkörperkopf sind Perlen und Unebenheiten an der Basalfläche der Prothesen leicht zu entfernen.





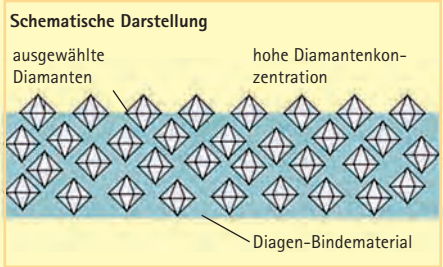
Schmale Lippen- und Wangenbändchen können mit diesem Diacryl-Schleifer formvollendet und kantenfrei ausgearbeitet werden.



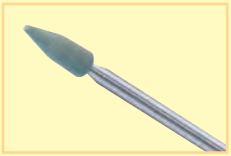


Abrassiver Schleifgummi für glatte Oberflächen in der Kunststofftechnik ersetzt die Anwendung von Schleifpapier. Durch das feine Schliffbild wird eine gezielte Vorbereitung zur Politur mit optimalen Ergebnissen in kürzerer Zeit erreicht.

Diagen-Turbo-Grinder, fein



Das Diamantschleifer-System mit den außergewöhnlichen Schleifeigenschaften durch spezielle Diagen-Diamant-Bindung.
Höchste Schleifleistung und Abrasivität auf Metall- und Keramikoberflächen bei geringerem Anpressdruck. Erhöhte Standzeit gegenüber herkömmlichen Bindungen ermöglichen ein breites Einsatzgebiet und damit hohe Effektivität.



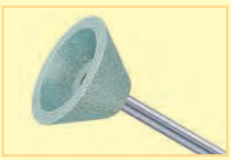
Zylinder spitz
Ø 3,5 x 11 mm
2 Stück
REF 340 0015 5



Kegel
Ø 3,5 x 11 mm
2 Stück
REF 340 0015 0



Zylinder
Ø 6,5 x 13 mm
2 Stück
REF 340 0017 0



Kegel umgekehrt mit Aussparung
Ø 12 x 6 mm
1 Stück
REF 340 0024 0



Scheibe
Ø 22 x 2 mm
1 Stück
REF 340 0022 0

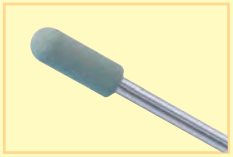


Scheibe
Ø 15 x 3,5 mm
2 Stück
REF 340 0018 0



Sortiment

5-teilig, je 1 Stück
Diagen-Turbo-Grinder
REF 340 0020 0



Zylinder rund
Ø 4,5 x 13 mm
2 Stück
REF 340 0016 5



Zylinder
Ø 4,8 x 13 mm
2 Stück
REF 340 0016 0



Kegel umgekehrt mit Aussparung
Ø 6 x 8 mm
1 Stück
REF 340 0025 0



Linse
Ø 22 x 2 mm
1 Stück
REF 340 0021 0



Scheibe
Ø 22 x 4,5 mm
1 Stück
REF 340 0019 0



Sortiment

5-teilig, je 1 Stück
Diagen-Turbo-Grinder ceramic
REF 340 0020 5



NEM- und EM-Legierungen
Weiches und druckfreies Schleifen erlaubt ein optimales Ausarbeiten und einen rationellen Materialabtrag.



NEM- und EM-Legierungen
Für die Metalloberflächenbearbeitung bei Keramikgerüsten sind die dtg durch ihre Diamantierung bestens geeignet.

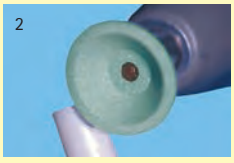


Keramik und Kunststoffe
Durch das Schleifen mit geringer Wärmeentwicklung bei hohem Materialabtrag ist das Schleifsystem zum Bearbeiten von Keramik ideal geeignet.

Ideal für die Bearbeitung von Zirkonoxyd – von führenden Implantatherstellern empfohlen



Für die parallele Bearbeitung eignet sich die Zylinder-Form ideal.



Die Kegel umgekehrt mit Aussparung haben eine Kühlwirkung. Die beste Vorraussetzung für die Zirkonoxyd-Bearbeitung.



Für die Bearbeitung von Materialien wie Lithium-Disilikat Glaskeramik oder Zirkonoxyd sind die dtg durch ihre Diamantierung bestens geeignet.



Schnelle und bequeme Formgestaltung der Implantataufbauten. Durch die feine Körnung der Diamanten entsteht eine glatte Oberfläche.

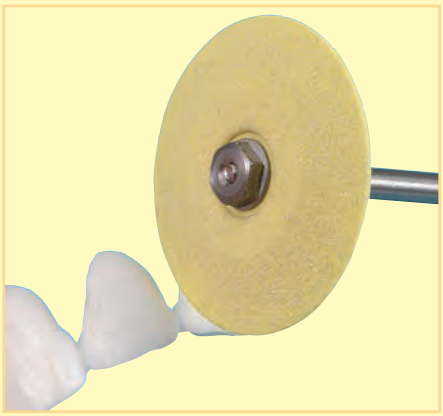


Die Vielfalt der verschiedenen Formen emöglichen eine große Anwendungsbreite.



Härteste Legierungen und Keramikmaterialien lassen sich so leicht wie Gold bearbeiten.

Diagen-Turbo-Grinder, grob



Diagen-Turbo-Grinder, grob – Neue Qualität der Diagen-Bindung mit grobem Diamantkorn für schnelles Ausarbeiten.

- zwei Abrasionsstufen bieten mehr Flexibilität in der Anwendung
- spezielle Bindung (grob) für 20 % mehr Standzeit spart Schleifkörper
- Kühlungseffekt verhindert Schädigungen im Zirkon
- 11 unterschiedliche Formen für alle Bereiche erschließt optimale Arbeitsergebnisse
- anwendbar auf den Materialien Zirkon, Keramik und Metall
- immer freiliegende Diamanten sorgen für schnellen Materialabtrag
- von führenden Zirkon- und Keramikherstellern empfohlen,* erhöht die Sicherheit der optimalen Entscheidung*

Neue Formen:

- Zylinder spitz für leichtes Erreichen enger Bereiche
- Zylinder rund ermöglicht das Ausarbeiten von Hohlkehlen

* Die Firmen Ivoclar Vivadent, Vita und Teamziereis empfehlen zur Bearbeitung von Zirkon und Keramik die Diagen-Turbo-Grinder.

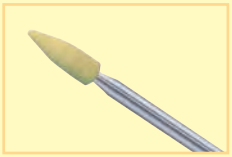
Schliffbildvergleich Zirkon



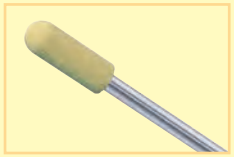
Neue Formen in zusätzlicher Abrasionsstufe.
Schneller Abtrag durch grobes Diamant korn und spezieller Diagen-Bindung. Oberflächenrauhigkeit: 26 µm



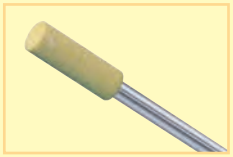
Neue Formen in bewährter Qualität.
Oberflächenglättung und Feinschliff mit feinem Diamantkorn Oberflächenrauhigkeit: 2 µm.



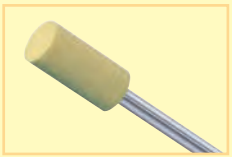
Zylinder spitz
Ø 3,5 x 11 mm
2 Stück
REF 340 G015 5



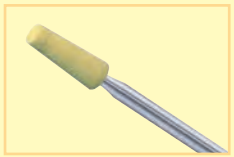
Zylinder rund
Ø 4,5 x 13 mm
2 Stück
REF 340 G016 5



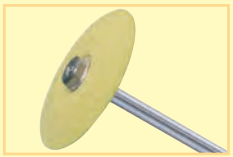
Zylinder
Ø 4,5 x 13 mm, 2 Stück
REF 340 G016 0



Zylinder
Ø 6,0 x 13 mm
2 Stück
REF 340 G017 0



Kegel
Ø 3,5 x 11 mm
2 Stück
REF 340 G015 0



Linse
Ø 22 x 2 mm
1 Stück
REF 340 G021 0



Schnelles Ausarbeiten von engstehenden Kronen mit der Form „Zylinder spitz" spart Zeit.



Druckfreies Arbeiten und die gleichzeitige Kühlung durch die Diagen-Bindung verhindern Schädigungen im Zirkon.



Die runde Form erleichtert das Ausarbeiten von Hohlkehlen bei individuellen Abutments. Das optimiert die Ausarbeitungszeit und erhöht die Wirtschaftlichkeit.



Die einzigartige Diagen-Bindung verlängert die Standzeit und das gröbere Diamantkorn erleichtert effizientes Arbeiten.



Das grobe Diamantkorn verhilft zu schnellem Abtrag und die Nacharbeit mit dem Diagen-Turbo-Grinder fein in Kombination sorgt für optimale Oberflächen. Ideal für die Bearbeitung von IPS e.max.

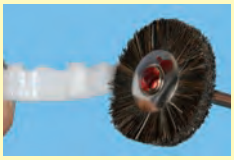


Feines Ausarbeiten im Schulterbereich mit dem Diagen-Turbo-Grinder fein für präzise Arbeiten aus Presskeramik, Schichtkeramik oder Zirkon. Es entsteht eine perfekte Oberfläche für die anschließende Politur mit *Zi*-polish.

Zubehör:



***Zi*-polish**
5 g
REF 360 1002 5



Die abrasive Polierpaste *Zi*-polish in Verbindung mit der Rundbürste Rodeo erreicht zeitsparend perfekten Hochglanz für Zirkonoberflächen.

bredent group

Aufstellschleifer



Aufstellschleifer
1 Stück
REF 340 0101 0

Zwei Schleifer in einem.
Beschleifen ohne Werkzeugwechsel in einem Arbeitsgang.
- zügiges Anpassen der basalen Fläche des aufzustellenden Zahnes
- Einschleifen von okklusalen Störkontakten

Zwei Schleifer in einem.



okklusal



Die kleine, formvollendete Schleifspitze mit feinem, schnittfreudigem synthetischem Diamantkorn bietet die ideale Voraussetzung okklusale Kontakte gezielt und schnell einzuschleifen.

basal



Der formoptimierte große Schleifkörper mit ausgewählten abrasiven Naturdiamanten garantiert höchste Abtrageleistung und somit gezieltes schnelles Schleifen.

Spezialdiamanten für die Verblendtechnik



Diamantschleifer
Verblendtechnik Vb1
1 Stück
REF 340 0084 0
ISO-Nr. 806 104 033524 029

Perfektes Ausarbeiten von Kunststoff- und Keramikverblendungen.



Der konkave Anteil dieses Werkzeuges konturiert optimal die Approximalflächen im Zahnhalsbereich. Mehr Ästhetik in kürzerer Zeit.



Diamantschleifer
Verblendtechnik Vb2
1 Stück
REF 340 0083 0
ISO-Nr. 806 104 000524 032



Die grazile Spitze dieses Werkzeuges erlaubt die rationelle Gestaltung von Zahnhälsen bei Einzelkronen und Brücken.



Diamantschleifer
Verblendtechnik Vb3
1 Stück
REF 340 0085 0
ISO-Nr. 806 104 171524 033



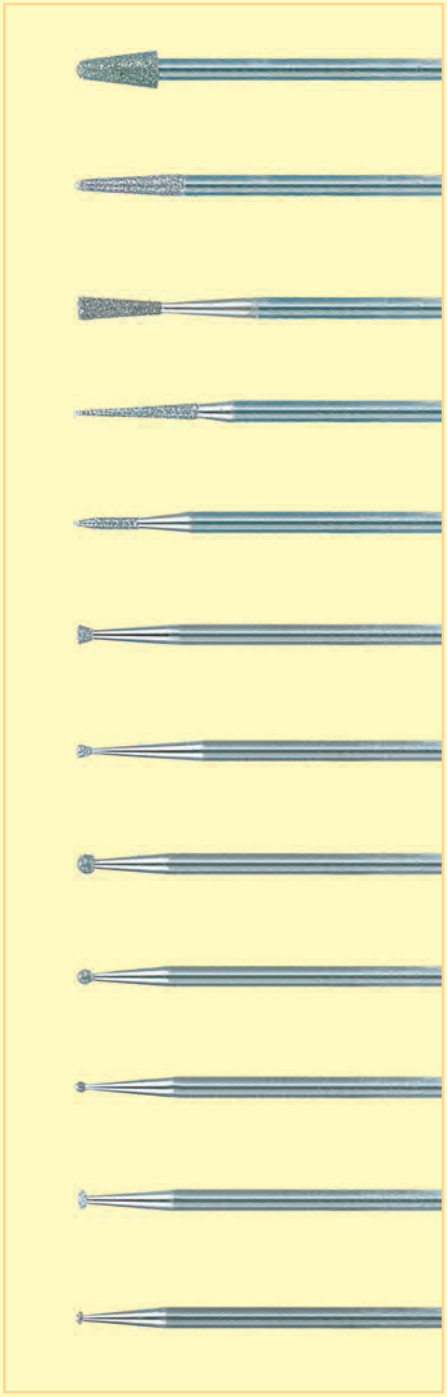
Dieses Werkzeug formt auf einfachste Weise sehr gleichmäßig gestaltete Schmelzwülste am Zahnhals. Alle Werkzeuge sind sowohl auf Keramik- als auch auf Kunststoffverblendwerkstoffen einsetzbar.



Der konische Schleifer mit belegter Stirn ist universell einsetzbar. Mit diesem Werkzeug kann praktisch die gesamte Formgebung durchgeführt werden.

Vor dem Ausfüllen bitte kopieren **Bestellschein**

Diamantschleifer dsl



Bezeichnung	Bestell-Nr.	Lieferform	Bestellmenge
KA 4,0	340 0070 0	1 Stück	
KA 2,5	340 0071 0	1 Stück	
KI 2,5	340 0072 0	1 Stück	
SR 1,0	340 0073 0	1 Stück	
KF 0,5	340 0074 0	1 Stück	
KS 2,0	340 0075 0	1 Stück	
KS 1,5	340 0076 0	1 Stück	
RU 2,0	340 0077 0	1 Stück	
RU 1,5	340 0078 0	1 Stück	
RU 1,0	340 0079 0	1 Stück	
LZ 2,0	340 0080 0	1 Stück	
LZ 1,5	340 0081 0	1 Stück	

Absender (Stempel):

Kunden-Nr.

Datum, Unterschrift

Weitere Bestellung:

bredent group

Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

Diabolo



Ökonomisches Schleifkörpersystem mit messerscharfen Diamanten, selbstregenerierender Körnung und langer Lebensdauer.



Durch die Einbettung der Diamantkristalle in eine spezielle Bindemischung können Keramikoberflächen rückstandsfrei bearbeitet werden.



Die enorme Härte der Sinterdiamanten erlaubt einen besonders effektiven Einsatz und Materialabtrag bei widerstandsfähigen Materialien durch selbstschärfende Diamantkristalle.



Unterschiedliche Materialien können mit einem Diabolo – Diamantschleifkörper ohne permanentes, zeitraubendes Auswechseln ideal bearbeitet werden.



Die Formenvielfalt der Diabolos bietet eine individuelle Auswahl für jede Oberfläche und alle zahntechnischen Werkstoffe.



Die rundlaufgenauen Diabolo – Sinterdiamanten gewährleisten eine sichere und effiziente Bearbeitung sensibler Bereiche bis zum letzten Diamantkorn.

Gesinterte Diamantschleifer

Mit seiner enormen Härte eignet sich der Diamant besonders gut zum Bearbeiten widerstandsfähiger Materialien. Die scharfen Kanten sorgen für einen effizienten Abtrag und sichern optimale Ergebnisse.





Schaft-Durchmesser 2,35 mm

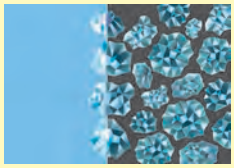
Vergleich von galvanisierten und gesinterten Diamantschleifern schematisch dargestellt:

Die Diamantkristalle sind bei galvanisierten Schleifkörpern mit einer Metallbindung auf den Fräserrohling aufgetragen.



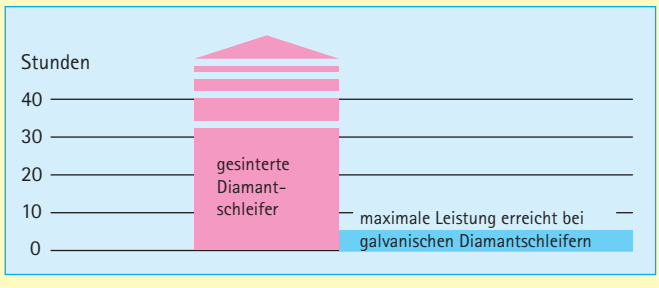
Diamantkristalle in einer galvanisierten Metallbindung

Bei dem bredent-Sinterverfahren werden die messerscharfen Diamantkristalle in einer abgestimmten Bindemischung eingebettet.



Diamantkristalle in einer speziellen Bindemischung eingebettet.

Die Extraklasse der Diamantschleifer. Für schnelle, effiziente Bearbeitung extrem harter zahntechnischer Werkstoffe.
Ausgesuchte NATURDIAMANTEN sind komplett in eine auf den individuellen Anwendungsbereich ausgerichteten Mischung aus Metall und Bindemittel eingebettet.
Durch das spezielle Fertigungsverfahren werden abgenutzte Diamantkörner selbstständig entfernt, durch messerscharfe Diamantkristalle ersetzt und somit der Effekt einer Selbstschärfung erzielt.
Das Angebot der Formenvielfalt bietet individuelle Auswahl und erlaubt vielseitigen Einsatz.
Mit Hilfe des Effekts der Selbstschärfung lässt sich die schwierigste Bearbeitung von zahntechnischen Werkstoffen einfach, schnell sowie effizient durchführen.

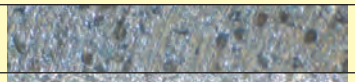


Fazit: Im Vergleich gesinterte/galvanische Diamantschleifer haben sich im Langzeit-Test die bredent-Diabolos durch Effizienz und eine lange Standzeit ausgezeichnet. Durch die Selbstschärfung der Diamantkristalle sind die gesinterten Diamantschleifer bis zum Schluss schneidfreudig und erzielen einen hohen Materialabtrag.

Diabolo

Farbcodierung

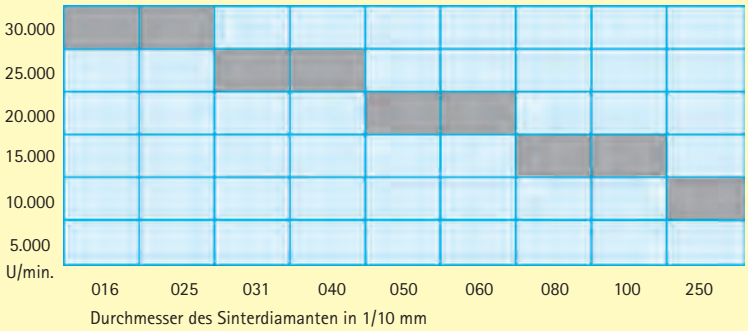
Diabolo-Schleifkörper sind mit einer farblichen Codierung versehen.
Diese weist auf unterschiedliche Korngrößen des Schleifkörpers hin und erleichtert somit die richtige Auswahl.

Farbcodierung	Korngröße	Körnungsfläche	Kennzeichnung
	200 µm		supergrob / schwarz
	130 µm		grob / grün
	100 µm		normal
	80 µm		fein / rot

Arbeitsempfehlungen

Drehzahl und Anpressdruck (ca. 0,3 – 2 N) immer dem zu bearbeitendem Material anpassen.

Drehzahlempfehlungen



Bestellnummer

Um die Nachbestellung zu vereinfachen, ist die Bestellnummer des jeweiligen Diabolo-Schleifkörpers auf dem Schaft eingraviert.

Messerscharf:
Diabolo-Diamantkristalle bilden während des Schleifens immer neue Schneiden. Das sichert extrem hohe Widerstandsfähigkeit und lange Lebensdauer.

Der Farbcode:
Von fein bis supergrob - ein Blick genügt! Vier Farben für vier Körnungen garantieren den idealen Diabolo - einfaches Wählen der gewünschten Körnung mit Hilfe der Farbringe.

Die Bestellnummer:
Durch die Bestellnummer direkt auf dem Schaft jedes Diamanten sind Verwechslungen ausgeschlossen.

SF = Sinterdiamant fein
199 = Form des Arbeitsteils (C)
050 = größter Durchmesser des Arbeitsteils (E)



Präzise:
Jeder Diabolo-Sinterdiamant ist absolut rundlaufgenau. Dadurch ergibt sich eine gleichmäßige Abnutzung. Folge: exakte Passungen selbst bei komplizierten NEM-Fräsungen.

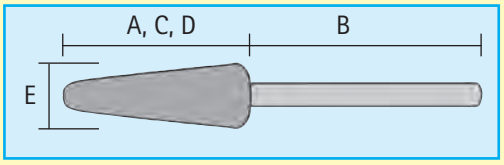
bredent bürgt für Qualität:
Jeder Sinterdiamant durchläuft die bredent - Qualitätskontrolle; unsere Garantie für optimale, gleichmäßige Schleifleistung bis zum letzten Diamantkorn.

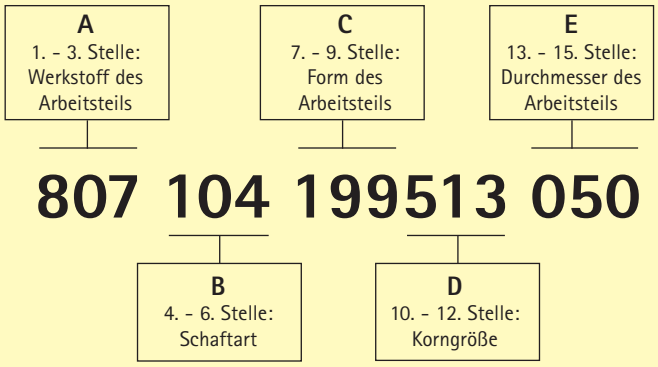
Ganz einfach wechselbar:
Durch abgerundete Schaftenden lassen sich Diabolo-Sinterdiamanten schnell in jedes Handstück einfügen.

ISO-Nummer

Zur besseren Vergleichbarkeit sind zu allen Werkzeugen ISO-Nummern angegeben.
Diese international genormten Nummern haben 15 Stellen.
Die Nummern enthalten folgende Angaben:

Diagramm Schleifwerkzeug





bredent group
Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

Diabolo

konisch spitz



	supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
REF	SS 165 023	SG 165 023	SN 165 023	SF 165 023
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	807 104 213543 031	807 104 213533 031	807 104 213523 031	807 104 213513 031



Grazile Kauflächengestaltung bei Keramikverblendungen.

konisch rund



	supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
REF	SS 198 025	SG 198 025	SN 198 025	SF 198 025
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	807 104 199543 050	807 104 199533 050	807 104 199523 050	807 104 199513 050



Bearbeiten der Innenseite von Modellgussklammern.

konisch



	supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
REF	SS 171 016	SG 171 016	SN 171 016	SF 171 016
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	807 104 173543 050	807 104 173533 050	807 104 173523 050	807 104 173513 050



Bearbeiten von scharfen Kanten und Abflachen der Retentionsperlen.

Knospe rund



	supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
REF	SS 261 050	SG 261 050	SN 261 050	SF 261 050
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	807 104 263543 050	807 104 263533 050	807 104 263523 050	807 104 263513 050



Glätten des Sublingualbügels.

Knospe



	supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
REF	SS 254 060	SG 254 060	SN 254 060	SF 254 060
ISO-Nr.	807 104 254543 060	807 104 254533 060	807 104 254523 060	807 104 254513 060



Bearbeitung des Retentionsbereichs bei Modellgüssen.

Diabolo

Knospe schlank



	supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
REF				SF 257 031
ISO-Nr.				807 104 257513 031



Beschleifen der Oberfläche von Vollkeramikgerüsten und Verblendkeramik.

Zylinder Flamme



	supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
REF	SS 249 025	SG 249 025	SN 249 025	SF 249 025
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	807 104 251543 031	807 104 251533 031	807 104 251523 031	807 104 251513 031



Öffnen der Interdentalräume.

Zylinder rund



	supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
REF	SS 141 025	SG 141 025	SN 141 025	SF 141 025
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	807 104 153543 031	807 104 153533 031	807 104 153523 031	807 104 153513 031



Zervikale Ausarbeitung von Verblendkeramik.

Zylinder spitz



	supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
REF	SS 131 016	SG 131 016	SN 131 016	SF 131 016
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	807 104 131543 031	807 104 131533 031	807 104 131523 031	807 104 131513 031



Verfeinern der Oberflächenstruktur im Schneidebereich keramischer Verblendungen.

Diabolo

Zylinder



	supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
REF	SS 111 025	SG 111 025	SN 111 025	SF 111 025
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	807 104 113543 050	807 104 113533 050	807 104 113523 050	807 104 113513 050



Glätten von mit Lot oder Laser bearbeiteten Flächen.

konisch umgekehrt



	supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
REF	SS 227 016	SG 227 016	SN 227 016	SF 227 016
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	807 104 227543 031	807 104 227533 031	807 104 227523 031	807 104 227513 031



Ausarbeiten tieferliegender Flächen bei Metallgerüsten.

konisch umgekehrt rund



	supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
REF	SS 233 016	SG 233 016	SN 233 016	SF 233 016
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	807 104 233543 031	807 104 233533 031	807 104 233523 031	807 104 233513 031



Glätten schwer zugänglicher Bereiche bei Modellgüssen.

Kegel umgekehrt



	supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
REF	SS 014 018	SG 014 018	SN 014 018	SF 014 018
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	807 104 014543 080	807 104 014533 080	807 104 014523 080	807 104 014513 080



Ausarbeiten einer exakten Abschlusskante.

Diabolo Cleaner





Diabolo Cleaner
1 Stück
REF 340 0100 0

Unerlässlich für die Entfernung von Verunreinigungen. Dies sichert eine kontinuierliche Schleifleistung der Diabolo-Instrumente.
Verunreinigungen werden einfach und schnell entfernt und neue Diamantschneiden aus der Bronzebindung befreit.

Diabolo

Kegel umgekehrt mit Aussparung



	supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
REF				SF 030 012
ISO-Nr.				807 104 030513 012
REF			SN 030 018	SF 030 018
ISO-Nr.			807 104 030523 018	807 104 030513 018
REF	SS 030 025	SG 030 025	SN 030 025	SF 030 025
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	807 104 030543 060	807 104 030533 060	807 104 030523 060	807 104 030513 060



Die Aussparung in der Mitte des Schleifkörpers gewährleistet die Kantenstabilität des Schleifkörpers während der Nutzung.

rund



	supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
REF	SS 001 018	SG 001 018	SN 001 018	SF 001 018
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	807 104 001543 060	807 104 001533 060	807 104 001523 060	807 104 001513 060



Überarbeiten des Metallteils im Gaumenbereich von Modellgussprothesen.

Linse

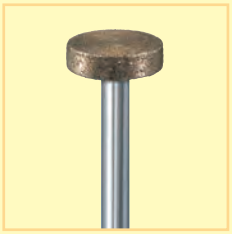


	supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
REF	SS 304 050	SG 304 050	SN 304 050	SF 304 050
ISO-Nr.	807 104 304543 050	807 104 304533 050	807 104 304523 050	807 104 304513 050
REF	SS 304 080	SG 304 080	SN 304 080	SF 304 080
ISO-Nr.	807 104 304543 080	807 104 304533 080	807 104 304523 080	807 104 304513 080
REF	SS 304 120	SG 304 120	SN 304 120	SF 304 120
ISO-Nr.	807 104 304543 120	807 104 304533 120	807 104 304523 120	807 104 304513 120



Gestaltung einer Zahnwölbung.

Reifen



	supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
REF	SS 072 040	SG 072 040	SN 072 040	SF 072 040
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	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
ISO-Nr.	807 104 072543 080	807 104 072533 080	807 104 072523 080	807 104 072513 080



Klare Begrenzung der Übergänge von Metall zum Verblendwerkstoff.

Rad, Kanten abgerundet



	supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
REF	SS 056 100	SG 056 100	SN 056 100	SF 056 100
ISO-Nr.	807 104 056543 100	807 104 056533 100	807 104 056523 100	807 104 056513 100

Hinweis:
Die Abbildungen veranschaulichen nur ein vielfach genutztes Einsatzgebiet des Schleifkörpers

bredent group

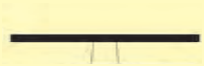
Diabolo

Scheiben





Abtrennen und Zurückschleifen der Gusskanäle.

	supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
 Ø 25 x 0,4 mm	REF	SS 327 004	SG 327 004	SN 327 004	SF 327 004
	ISO-Nr.	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
	ISO-Nr.	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
	ISO-Nr.	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
	ISO-Nr.	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
	ISO-Nr.	807 104 327543 080	807 104 327533 080	807 104 327523 080	807 104 327513 080

Disc



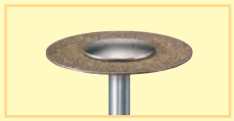
	supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
 Ø 15 x 0,2 mm	REF			SF 327 001
	ISO-Nr.			807 104 327513 001

Supra Disc



	supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
 Ø 20 x 0,2 mm	REF		SN 327 002	SF 327 002
	ISO-Nr.		807 104 327523 002	807 104 327513 002

Duo Disc



	supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
 Ø 20 x 0,5 mm	REF		SN 327 005	
	ISO-Nr.		807 104 327523 005	

Supra Disc



	supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
 Ø 30 x 0,3 mm	REF		SN 327 003	SF 327 003
	ISO-Nr.		807 104 327523 003	807 104 327513 003



Grazile Separation und Bearbeitung von Interdentalbereichen.

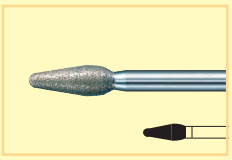
Diabolo

Schnelle, effiziente Bearbeitung jeder Art von Zirkonoxyd und harten zahntechnischen Werkstoffen.
Friction grip - Diamantschleifer der Extraklasse. Ökonomisches Schleifkörpersystem mit messerscharfen Diamanten, selbstregenerierender Körnung und langer Lebensdauer. FG-Diabolo sind gesinterte Diamantschleifkörper und werden in Turbine oder im T-Handstück mit FG-Adapter zum Beschleifen von Zirkonoxyd und extrem harten Werkstoffen eingesetzt. FG-Diabolo reduziert die Bearbeitungszeiten und gestaltet den Arbeitsablauf effizient.

FG-Adapter 1,6 auf 2,35
für die Nutzung im Handstück
10-Stück-Packung
REF 340 0100 2
im Sortiment nicht enthalten

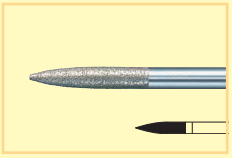
Sortiment

6-teilig, je 1 Stück
FG-Diabolo, Körnung fein
Knospe
Flamme
Rundkopf-Zylinder
Umgekehrter Kegel
Torpedo
Knospe
REF 330 0116 6



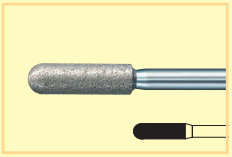
Knospe, fein, groß
REF FF 263 023





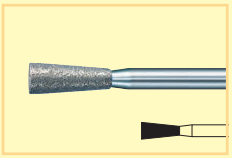
Flamme, fein
REF FF 250 016





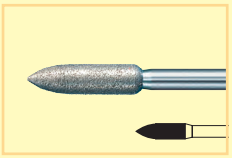
Rundkopf-Zylinder, fein
REF FF 141 023





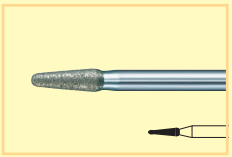
Umgekehrter Kegel, fein
REF FF 227 023





Torpedo, fein
REF FF 289 023





Knospe, fein, klein
REF FF 263 014



Alles was Sie brauchen, um auch bei Zirkonoxyd schneller zu sein

Unerlässlich für die Entfernung von Verunreinigungen. Diabolo Cleaner sichert eine kontinuierliche Schleifleistung. Verunreinigungen werden einfach und schnell entfernt und neue Diamantkristalle aus der Bronzebindung an die Oberfläche des Schleifkörpers gebracht. Damit wird die Schleifleistung verbessert sowie die Schleifzeit reduziert.

Führende Implantathersteller empfehlen Diagen-Turbo-Grinder dtg. Für Nacharbeiten auf gesinterten Zirkongerüsten haben sich diese Schleifkörper bewährt und den Arbeitsaufwand durch die spezielle Diagen-Diamant-Bindung auf ein Minimum reduziert.



siehe auch Seite 284

Sortiment

5-teilig, je 1 Stück
Diagen-Turbo-Grinder dtg
REF 340 0020 0

Zubehör:



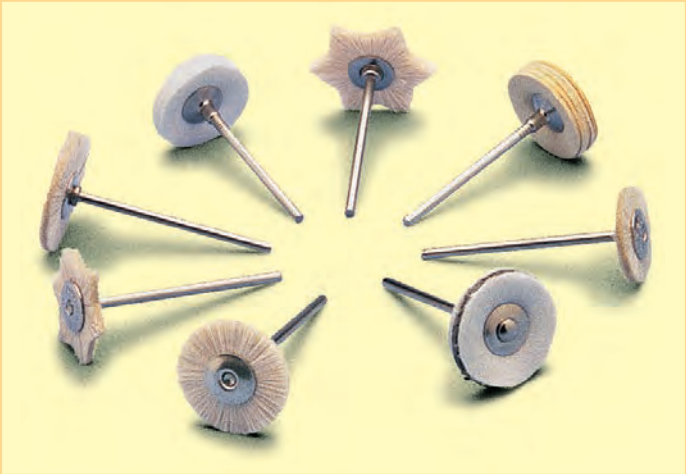
Diabolo Cleaner
1 Stück
REF 340 0100 0



airaqua turbine
REF 110 0146 0

Ausgewählte Qualitätsmaterialien garantieren die perfekte Vorpolitur und den brillanten Hochglanz auf allen dentalen Werkstoffen.
Die große Formen- und Materialauswahl bietet sowohl für die Motor- als auch für die Handstückpolitur neue Möglichkeiten.





Metallpolitur
Übersicht ... 472
Polierbürsten Standard ... 473
Abraso-Soft Metall ... 474
Abraso-Schwabbel Metall ... 474
Abraso-Schwabbel Metall Mini ... 474
Abraso-Schwabbel Polipast Metall ... 475
Hochglanzschwabbel Metall ... 475
Das Metallpolitur-Set ... 476
Die Vorpolitur mit dem Handstück ... 477
Die Hochglanzpolitur mit dem Handstück ... 478
Wattemandrell ... 478
Kunststoffpolitur
Übersicht ... 479
Polierbürsten Standard ... 480
Abraso-Sil Acryl ... 480
Abraso-Schwabbel Acryl ... 481
Vorpolierschwabbel Acryl ... 481
Abraso-Soft Acryl ... 481
Wildlederschwabbel ... 481
Hochglanzschwabbel Acryl ... 482
Abraso-Gum Acryl ... 482
Das Kunststoffpolitur-Set ... 483
Die Vorpolitur mit dem Handstück ... 484
Die Hochglanzpolitur mit dem Handstück ... 484
Universalpolitur / Keramikpolitur
Abraso-Fix ... 485
Keramikpolitur ... 485
Polierpasten
Metallpolierpasten ... 486
Metall- und Kunststoffpolierpasten ... 487
Kunststoffpolierpaste ... 487
Keramikpolierpaste ... 487
Reinigung
Dentaclean Anmischflüssigkeit für Bimsmehl ... 488
Instrumente
Pollygriff ... 488

Metallpolitur Übersicht

Polierbürsten Standard



Das Polierbürsten Standardprogramm ermöglicht durch die große Formen- und Größenauswahl den vielseitigen Einsatz bei jeder Metallpolitur.

Abraso-Soft Metall



Die Kombination von Chungking Naturborsten und einem Spezialvlies kann bis zu fünfmal mehr Polierpaste aufnehmen als herkömmliche Bürsten.

Abraso-Schwabbel Metall



Der reduzierte Polieraufwand ermöglicht ein entspannteres Arbeiten und spart bis zu 50% Zeit.

Abraso-Schwabbel Metall Mini



Die Gewebeeinlagen nehmen wesentlich mehr Polierpaste auf als herkömmliche Polierbürsten.

Abraso-Schwabbel Polipast Metall



Mit Polierpaste imprägnierte Gewebeeinlagen und ausgewählte, besonders stabile Chungking Naturborsten reduzieren die Polierzeit bis zu 60 %.

Hochglanzschwabbel Metall



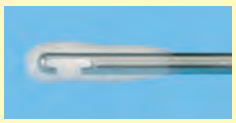
Fünfzig besonders dicht gewebte Stoffeinlagen erzeugen einen bisher unerreichten Hochglanz auf allen Legierungen.

Handstückbürsten



Eine große Auswahl an Handstückbürsten ermöglichen die gezielte Detailpolitur auf allen Legierungen.

Wattemandrell



Kein Durchdrehen und Durchstoßen der Watte mehr.

Polierbürsten Standard



Chungking schwarz spitz
Ø 80 mm, 4 Reihen
12 Stück
REF 350 0033 0



Chungking schwarz gerade
Ø 80 mm, 4 Reihen
12 Stück
REF 350 0031 0

Das Polierbürsten Standardprogramm ermöglicht durch die große Formen- und Größenauswahl den vielseitigen Einsatz bei jeder Metallpolitur.



Die ausgewählten Chungking-Borsten bieten eine hohe Stabilität und garantieren die lange Standzeit der Bürsten.



Chungking schwarz spitz
Ø 70 mm, 3 Reihen
12 Stück
REF 350 0029 0



Chungking schwarz gerade
Ø 65 mm, 4 Reihen
12 Stück
REF 350 0072 0



Die einzeln stehenden Borstenbüschel dringen tief in die Fissuren ein und ermöglichen den optimalen Vorglanz in kürzester Zeit.



Chungking schwarz spitz
Ø 65 mm, 2 Reihen
12 Stück
REF 350 0028 0



Chungking schwarz spitz
Ø 60 mm, 3 Reihen
12 Stück
REF 350 0073 0



Die Sternform poliert durch den leichten Schlageffekt schnell und präzise alle Narbungen. Abraso-Star K 80 Polierpaste (Seite 486) mit integrierten Polierkörpern ergänzt die Wirkung gezielt.



Chungking schwarz spitz
Ø 50 mm, 2 Reihen
12 Stück
REF 350 0026 0



Chungking schwarz
Ø 48 mm
10 Stück
REF 350 0047 0



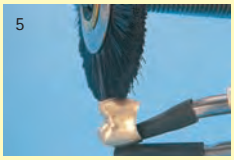
Die unterschiedlichen Ausführungen der Bürsten erlauben die bedarfsgerechte Auswahl. Das reduziert den Polieraufwand erheblich.



Chungking schwarz spitz
Ø 44 mm, 1 Reihe
12 Stück
REF 350 0025 0



Chungking schwarz
Ø 42 mm
10 Stück
REF 350 0048 0



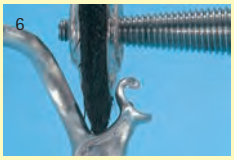
Die kleine Metallkernbürste wirkt mit den kurzen Borsten abrasiv auf die Metalloberfläche. Dadurch können Ausarbeitungsspuren gezielt entfernt werden.



Sechseckbürste Chungking Reihen
Ø 48 mm
10 Stück
REF 520 0004 8



Chungking schwarz spitz geschliffen
Ø 36 mm
10 Stück
REF 350 0063 0



Diese Metallkernbürste (REF 350 0063 0) ist spitz zugeschliffen und durch die kurzen Borsten besonders hart. Das ermöglicht aggressives Polieren an sehr grazil gestalteten Metallkonstruktionen und Übergängen.

Abraso-Soft Metall



Die Kombination von Chungking Naturborsten und einem Spezialvlies kann bis zu fünfmal mehr Polierpaste aufnehmen als herkömmliche Bürsten. Das reduziert den Zeitaufwand erheblich. Das Faservlies ist mit abrasiver Polierkörnung versehen und benötigt auf weichen Legierungen keine Polierpaste. Ein Polierergebnis ohne Kratzer wird somit schneller erreicht. Das erspart die Vorarbeit mit einem Gummipolierer.

Abraso-Soft Metall

Ø 50 mm	Ø 80 mm
1 Stück	1 Stück
REF 350 0102 1	**REF 350 0081 0**



Das Spezialfaservlies mit integrierten Abrasivstoffen ermöglicht die zeitsparende, abtragende Politur bei jeder Legierung.



Das Spezialvlies passt sich optimal an jede Oberfläche an und erlaubt so die großflächige Politur von palatinalen Bereichen bei Modellgüssen und erzeugt einen idealen Vorhochglanz.

Abraso-Schwabbel Metall



Die 2 x 3 Gewebeeinlagen nehmen gravierend mehr Polierpaste (z.B. Abraso-Star K80 REF 520 0016 2 Seite 486) auf. Der reduzierte Polieraufwand ermöglicht ein entspannteres Arbeiten und spart bis zu 50% Zeit. Drei Reihen Chungkingborsten verstärken die Politur und erzeugen den optimalen Vorhochglanz. Die Bürste wird in einem besonderen Verfahren ultraschallverschweißt. Das garantiert den sicheren Halt von Borsten und Gewebe.

Abraso-Schwabbel Metall

Ø 50 mm	Ø 80 mm
1 Stück	1 Stück
REF 350 0102 5	**REF 350 0079 0**



Die 2 x 3 Gewebeeinlagen und ausgewählte Chungking Naturborsten eignen sich zur Politur aller Dentallegierungen.



Die schmale Form kann ideal an schwer zugänglichen Stellen eingesetzt werden. Das ermöglicht den Vorhochglanz auch in diesen Bereichen.

Abraso-Schwabbel Metall Mini

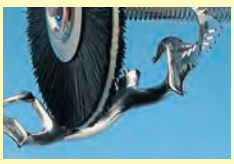


Die Gewebeeinlagen nehmen wesentlich mehr Polierpaste auf als herkömmliche Polierbürsten. Die Kombination mit den ausgewählten Chungking-Naturborsten ermöglicht den idealen Vorhochglanz an allen grazil gestalteten Teilen, z. B. Klammern, Kronen, Inlays usw.

Abraso-Schwabbel Metall Mini
Ø 48 mm
10 Stück
REF 350 0062 0



Die kleine Metallkernbürste mit 4 Spezialgewebeeinlagen erleichtert die abrasive Politur auf allen Legierungen.



Auf allen Legierungen kann durch unterschiedliche Polierpasten (z.B. Abraso-Star K50 REF 520 0016 1 Seite 487) in kürzerer Zeit das ideale Vorhochglanzergebnis erzielt werden.

Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

Abraso-Schwabbel Polipast Metall



Mit Polierpaste imprägnierte Gewebeeinlagen und ausgewählte, besonders stabile Chungking Naturborsten reduzieren die Polierzeit bis zu 60 %.
Die Kombination aus abrasivem Leinen und hochwertigen Chungking-Borsten führen in einem Arbeitsgang zur absolut kratzerfreien Oberfläche.

Die acht Bürstenteile werden mit Ultraschall unter hohem Druck unlösbar miteinander verschweißt. Dadurch ist ein Verdrehen und Lösen der imprägnierten Gewebeeinlagen ausgeschlossen. Das garantiert höchste Stabilität und eine lange Standzeit.



Abraso-Schwabbel Polipast Metall
Ø 50 mm
1 Stück
REF 350 0102 6

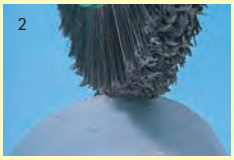
Ø 80 mm
1 Stück
REF 350 0086 0

Ausgesuchte, besonders stabile Chungking Naturborsten verstärken die Polierwirkung und erleichtern das Erreichen des streifenfreien Vorhochglanzes. Das bedeutet Zeitgewinn und erlaubt entspanntes und stressfreies Arbeiten. Hochwertige Stofflagen speichern Polierpasten und glätten die Metalloberfläche. Stabile Metallverankerungen garantieren den sicheren Halt.

Die Spezialgewebeeinlagen entfernen durch die integrierte Spezialkörnung (Größe 1200) Ausarbeitungsspuren wie Kratzer und Rauhigkeiten aus allen Modellgusslegierungen.



Gezieltes abrasives Polieren bringt Zeitgewinn und reduziert die Kosten. Kratzer und andere Ausarbeitungsspuren werden entfernt.



Durch die Polierpaste Abraso-Star K80 (REF 520 0016 2) wird der Poliereffekt verstärkt und reaktiviert. Individuell je nach Bedarf.



Das Ergebnis überzeugt: links geschmirgelt, rechts vorpoliert. Alle Ausarbeitungsspuren werden ohne Gummipolierer aus allen Modellgusslegierungen entfernt.



Hochglanzschwabbel Metall



Fünfzig besonders dicht gewebte Stoffeinlagen erzeugen einen bisher unerreichten Hochglanz auf allen Legierungen.

Hochglanzschwabbel Metall

Ø 60 mm, 50-lagig
1 Stück
REF 350 0093 0

Ø 100 mm, 50-lagig
1 Stück
REF 350 0083 0



Der ultraschallverschweißte Kern hält die 50 Lagen Stoff verdrehsicher und unlösbar zusammen. So wird die hohe Stabilität der Schwabbel während der Politur garantiert.



Die Detailansicht des Stoffes zeigt die dichte Webart. Die einzelnen, feinen Fäden öffnen sich am Ende und erzeugen mit Millionen kleinster Fädchen eine samtweiche Oberfläche für strahlenden Hochglanz.



Die Hochglanzpolierpaste Abraso-Starglanz unterstützt durch ausgewählte Materialkomponenten das Polierergebnis. Die Hochglanzschwabbel ist bereits werkseitig abgezogen. Das erspart das aufwändige Abziehen vor der Politur.



50 Lagen ausgewählter Spezialstoff bilden eine extrem dichte Oberfläche für die Hochglanzpolitur. Die Dichte erzeugt eine hohe Politertemperatur und garantiert so den brillanten Superhochglanz auf allen Legierungsoberflächen.

Das Metallpolitur-Set

Das komplette Politurprogramm für alle Legierungen.

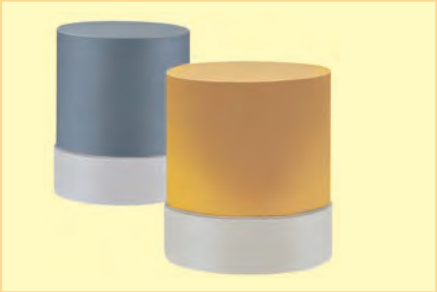


Abraso-Soft Metall

Abraso-Schwabbel Metall

Hochglanz-schwabbel Metall

Bimsstein-Polierpaste für Kunststoff- und Metallpolitur



Abraso-Star K80 stark abrasiv

Abraso-Star K50 leicht abrasiv



Abraso-Starglanz Universelle Hochglanz-polierpaste für Edelmetall und Nichtedelmetall-Legierungen.

Das Metallpolitur-Set
Inhalt:

1 x 150 g	Abraso-Star K50 leicht abrasiv
1 x 150 g	Abraso-Star K80 stark abrasiv
1 x 500 g	Bimsstein-Polierpaste
1 Stück	Abraso-Soft Metall
1 Stück	Abraso-Schwabbel Metall
1 Stück	Hochglanzschwabbel Metall
50 ml	Abraso-Starglanz

REF 350 0085 0

Die Vorpolitur mit dem Handstück

Eine große Auswahl an Handstückbürsten ermöglichen die gezielte Detailpolitur auf allen Legierungen.



Sechseckbürsten
Chungking schwarz
je 15 Stück

Ø 13 mm	**REF 520 0013 0**
Ø 19 mm	**REF 520 0019 0**



Die Sternform erlaubt durch den leichten Schlageffekt die Politur bis in die tiefsten Fissuren und entfernt Kratzer in kürzester Zeit.



Pinselbürsten
Chungking schwarz, 7mm lang
je 15 Stück

Ø 2 mm	**REF 350 0043 0**
Ø 4 mm	**REF 350 0041 0**



Die Pinselbürsten erleichtern in Verbindung mit Abraso-Star K80 (Seite 486) die Politur an schwer zugänglichen Stellen, z.B. die Innenseiten von Teleskopkronen.



Rundbürsten
Chungking schwarz, doppelter Besatz
15 Stück

Ø 19 mm	**REF 350 0049 0**
Ø 22 mm	**REF 350 0056 0**
Ø 25 mm	**REF 350 0050 0**



Der doppelte Besatz der Bürste bietet die bestmögliche Stabilität bei der Politur großer Flächen.



Rundbürsten
Chungking schwarz
15 Stück

Ø 19 mm	**REF 350 0051 0**
Ø 22 mm	**REF 350 0052 0**
Ø 25 mm	**REF 350 0053 0**



Der kleine Durchmesser der Bürste ist ideal für die Politur zierlicher Teile und poliert zeitsparend alle grazilen Bereiche.

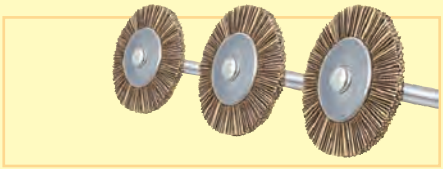


Leinenschwabbel
beschichtet
15 Stück

Ø 22 mm	**REF 350 0091 0**



Unterschiedliche Bürstendurchmesser ermöglichen die sichere und präzise Politur selbst an schwer zugänglichen Stellen.



Rundbürsten Rodeo
je 15 Stück

Ø 15 mm	**REF 350 0095 0**
Ø 18 mm	**REF 350 0096 0**
Ø 21 mm	**REF 350 0097 0**



Mit Polierpaste getränkte Gewebescheiben polieren glatter. Das spart Zeit, weil keine Polierpaste aufgebracht werden muss.



Sechseckbürsten Rodeo
je 15 Stück

Ø 13 mm	**REF 520 0R13 0**
Ø 19 mm	**REF 520 0R19 0**



Ausgesuchte Haare aus dem Schweif von Wildpferden, in der Härte zwischen Chungking und Ziege, eignen sich besonders für die Vorpolitur von weicheren Legierungen.

Die Hochglanzpolitur mit dem Handstück

Für strahlenden Glanz bis in die kleinsten Bereiche.



Baumwollschwabbel
15 Stück
Ø 22 mm **REF 350 0065 0**



Flauschig weiche Baumwollfäden erzeugen spiegelnden Hochglanz auf weichen Legierungen.



Leinenschwabbel
15 Stück
Ø 22 mm **REF 350 0067 0**



Die stabilen Leinenscheiben erzeugen, in Verbindung mit Abraso-Starglanz, den brillanten Hochglanz in schwerzugänglichen Bereichen.



Polierschwabbel Filz
15 Stück
Ø 22 mm **REF 350 0064 0**



Die dreilagige Filzschwabbel poliert sanft die Übergänge von Krone und Verblendung.



Pinselbürsten
Ziegenhaar, weiß, 7 mm lang
15 Stück
Ø 2 mm **REF 350 0044 0**
Ø 4 mm **REF 350 0042 0**



Die weichen Ziegenhaare erzeugen in Sekundärkronen einen oberflächenschonenden Glanz für die optimale Friktion.

Wattemandrell



Kein Durchdrehen und Durchstoßen der Watte mehr.

- spezielle Form der Halteöse sorgt für einen sicheren Halt der Watte
- einfaches Applizieren der Watte bringt Zeitersparnis bei der Politur



Wattemandrell
Ø 2,35 mm
2 Stück
REF 360 0126 9



Einen Wattebausch im Bereich der Halteöse anlegen und leicht mit dem Finger andrücken.



Watte mit geringer Drehzahl (< 1000 rpm) um das Mandrell wickeln.



Polierpaste auf die Watte auftragen.



Einfache und schnelle Hochglanzpolitur von Stegen und gefrästen Lagern.



Kauflächen und Kronen werden zeitsparend auf Hochglanz gebracht.



Hochglanz-Finish von Friktionsflächen in der Doppelkronentechnik.

bredent group

Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

Polierbürsten Standard



Die weichen Chungking-Bürsten erleichtern die Politur von Kunststoffen und ergeben riefenfreie Oberflächen.

Abraso-Sil Acryl



Diese Bürste nimmt besonders viel Polierpaste oder Bimsmehl auf und gibt dies nur langsam wieder frei – zur rationellen Vorpolitur.

Abraso-Schwabbel Acryl



Die Gewebeeinlagen halten die Bimsstein-Polierpaste länger fest, so dass weniger Polierpaste nachgelegt werden muss.

Vorpolierschwabbel Acryl



Die Silikonbeschichtung erhöht die Festigkeit der Schwabbel. Dies erhöht die Abrasivität.

Abraso-Soft Acryl



Diese Materialien nehmen mehr Bimsmehl auf und halten es länger fest. Das Vlies senkt die Reibungshitze.

Wildlederschwabbel



Die Wildlederschwabbel erzeugt einen perfekten Hochglanz, der keine Retentionen für Bakterien und Beläge bietet. Das erleichtert die Prothesenreinigung.

Hochglanzschwabbel Acryl



Durch permanente Luftzirkulation die kühlste und schonendste Politur für Kunststoff.

Abraso-Gum Acryl



Abrasive Materialbearbeitung und gezielte Politur bis zum strahlenden Hochglanz, besonders an schwer zugänglichen Stellen, z.B. in der KFO, sind schnell und einfach möglich.

Handstückbürsten



Vier Handstückschwabbel bringen strahlenden Hochglanz auf allen Dentalkunststoffen.

Polierbürsten Standard



Chungking weiß
Ø 80 mm
4 Reihen
12 Stück
REF 350 0034 0



Chungking weiß
Ø 70 mm
3 Reihen
12 Stück
REF 350 0030 0



Die schmale Bürste mit dem großen Radius erleichtert die Politur von UK-Prothesen (REF 350 0034 0).



Chungking weiß
Ø 65 mm
4 Reihen
12 Stück
REF 350 0074 0



Chungking weiß
Ø 60 mm
3 Reihen
12 Stück
REF 350 0075 0



Die besonders weichen Ziegenhaarborsten schonen die Konfektionszähne und erleichtern so die Politur der Zahnzwischenräume (REF 350 0061 0).



Chungking weiß
Ø 50 mm
2 Reihen
12 Stück
REF 350 0027 0



Ziegenhaar
Metallkern
Ø 48 mm
10 Stück
REF 350 0061 0



Chungking weiß
Ø 44 mm
1 Reihe
12 Stück
REF 350 0024 0



Chungking weiß
Ø 24 mm
1 Reihe
12 Stück
REF 350 0102 3



Mandrell für Polierbürste
1 Stück
REF 360 0116 8

Abraso-Sil Acryl



Abraso-Sil Acryl besteht mittig aus einem Faservlies, das zwischen zwei Lagen eines silikonbeschichteten Baumwollgewebes liegt. Außen befinden sich zwei Reihen gebleichter Chungking-Borsten. Diese Bürste nimmt besonders viel Polierpaste oder Bimsmehl auf und gibt diese nur langsam wieder frei - zur rationellen Vorpolitur.

Abraso-Sil Acryl
Ø 80 mm
1 Stück
REF 350 0099 3

Ø 50 mm
REF 350 0102 2



bredent group

Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

Abraso-Schwabbel Acryl



Sie besteht aus zwei Gewebeeinlagen und drei Reihen gebleichter Chungking-Borsten. Die Gewebeeinlagen halten die Bimsstein-Polierpaste länger fest, so dass weniger Polierpaste nachgelegt werden muss.

Abraso-Schwabbel Acryl
Ø 50 mm
1 Stück
REF 350 0102 4

Ø 80 mm
1 Stück
REF 350 0078 0



Die reduzierte Breite der Abraso-Schwabbel Acryl erlaubt eine optimale Politur der Zahnzwischenräume.



Vorpolierschwabbel Acryl



Sie besteht aus 24 Lagen eines silikonbeschichteten Baumwollgewebes. Die Silikonbeschichtung erhöht die Festigkeit der Schwabbel. Dies erhöht die Abrasivität - besonders wirksam bei der Vorpolitur. Außerdem verlängert die Silikonbeschichtung die Lebensdauer der Schwabbel erheblich.

Vorpolierschwabbel Acryl
Ø 80 mm
1 Stück
REF 350 0099 1

Ø 60 mm
1 Stück
REF 350 0098 0



Abraso-Soft Acryl



Diese Bürste besteht in der Mitte aus Faservlies, außen aus gebleichten Chungking-Borsten. Diese Materialien nehmen mehr Bimsmehl auf und halten es länger fest. Das Vlies senkt die Reibungshitze.

Abraso-Soft Acryl
Ø 50 mm
1 Stück
REF 350 0102 0

Ø 80 mm
1 Stück
REF 350 0080 0



Das feucht angemischte Bimsmehl dringt tief in den speziellen Borstenbesatz ein.

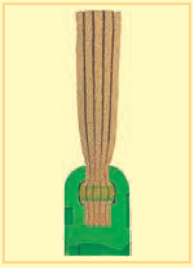


Wildlederschwabbel



Die Wildlederschwabbel erzeugt einen perfekten Hochglanz, der keine Retentionen für Bakterien und Beläge bietet. Das erleichtert die Prothesenreinigung.

Wildlederschwabbel
je 1 Stück
Ø 60 mm **REF 350 0099 0**
Ø 80 mm **REF 350 0036 0**
Ø 100 mm **REF 350 0035 0**





Mit der Wildlederschwabbel lassen sich Kunststoffe bei Drehzahlen bis 1500 UPM besonders kühl und somit schonend polieren.



Das kühle Polieren erzeugt selbst im Interdentalbereich einen Hochglanz, der keine Retentionen für Beläge bietet.

Hochglanzschwabbel Acryl



Durch permanente Luftzirkulation die kühlste und schonendste Politur für Kunststoff.

Hochglanzschwabbel Acryl
je 1 Stück
Ø 60 mm 40-lagig **REF 350 0094 0**
Ø 100 mm 35-lagig **REF 350 0082 0**



Für den sofortigen Einsatz am Polier-motor vorbereitet, kann mit der Hoch-glanzschwabbel ohne Fusselbildung problem-los gearbeitet werden. Speziell ausgewähltes Leinen verhindert nachhaltig eine übermäßige Wärmeent-wicklung auf dem Kunststoff.



Die faserverstärkten Außenlagen geben der Schwabbel eine bisher unerreichte Stabilität.



Die 35 bzw. 40 Stofflagen sind verdrehsicher mit Ultraschall ver-schweißt und erzeugen durch die hohe Stabilität einen bisher unerreichten Hochglanz.



Der besonders locker gewebte Stoff erzeugt während der Hochglanz-politur eine Luftzirkula-tion, die ein Überhitzen des Kunststoffes verhin-dert. Dadurch wird eine besonders schonende Politur möglich.

Abraso-Gum Acryl

Abrasive Materialbearbeitung und gezielte Politur bis zum strahlenden Hochglanz, besonders an schwer zugänglichen Stellen z.B. in der KFO, sind schnell und einfach möglich.

Der diatitbeschichtete Fräser bietet eine besonders hohe Lebensdauer und damit eine unerreichte Wirtschaftlichkeit.

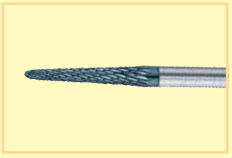
Drei unterschiedlich abrasive Körnungen erlauben die gezielte Politur bis zum strahlenden Hochglanz.

Sortiment

5-teilig
Abraso-Gum Acryl
2 Diatit-HM-Fräser
1 Kunststoffpolierer grob grün
1 Kunststoffpolierer mittel grau
1 Kunststoffpolierer fein rot
REF 350 0099 2



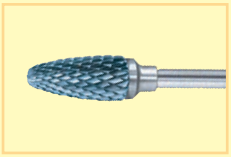
Die Oberfläche nach der Politur. Strahlender Hochglanz ohne jeden Kratzer.



Diatit-HM-Fräser
1 Stück
REF D 200 KF 23



Durch unterschiedlichen Anpressdruck wird der bedarfsgerechte Abtrag möglich.



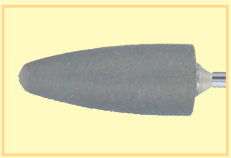
Diatit-HM-Fräser
1 Stück
REF D 263 KG 60



Kunststoffpolierer
grob grün
1 Stück
REF P 243 HG 10



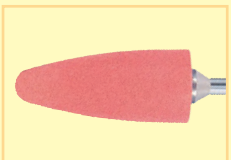
Der grüne, grobe Polierer entfernt alle Ausar-beitungsspuren ohne Aufwand.



Kunststoffpolierer
mittel grau
1 Stück
REF P 243 HM 10



Der graue Polierer poliert leicht abrasiv und glänzt in einem Arbeitsschritt vor.



Kunststoffpolierer
fein rot
1 Stück
REF P 243 HF 10



Der Hochglanzpolierer erzeugt auf allen Kunst-stoffen in kürzester Zeit einen ausgezeichneten Hochglanz.

Das Kunststoffpolitur-Set

Das komplette Politurprogramm für die gesamte Kunststofftechnik.



Abraso-Soft Acryl | Abraso-Schwabbel | Hochglanz-schwabbel Acryl | Bimsstein-Polierpaste für die Kunststoffpolitur

Kunststoffpolitur-Set
Inhalt:

1 x 150 g	Abraso-Star K50 leicht abrasiv
1 x 500 g	Bimsstein-Polierpaste
1 Stück	Abraso-Soft Acryl
1 Stück	Abraso-Schwabbel Acryl
1 Stück	Hochglanzschwabbel Acryl

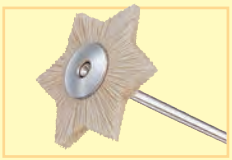
REF 350 0084 0



Abraso-Star K50 leicht abrasiv

Die Vorpolitur mit dem Handstück

Samtweiche Ziegenhaarbürsten ermöglichen die schonende Vorpolitur.



Sechseckbürsten
Ziegenhaar weiß
15 Stück
Ø 19 mm **REF 520 0015 1**



Die Sternform bietet eine bis zu 50 % höhere Polierleistung und arbeitet dadurch besonders zeitsparend.



Sechseckbürsten
Ziegenhaar weiß
15 Stück
Ø 13 mm **REF 520 0014 1**



Mit der kleineren Bürste können alle grazilen Bereiche schonend vorpoliert werden.



Rundbürste
Ziegenhaar weiß
doppelter Besatz
15 Stück
Ø 22 mm **REF 350 0055 0**



Der große Durchmesser erlaubt eine flächige Politur, ideal bei Verblendungen.



Rundbürste
Ziegenhaar weiß
doppelter Besatz
15 Stück
Ø 19 mm **REF 350 0054 0**



Der doppelte Besatz bietet die notwendige Stabilität, sogar in der Interdentalpolitur.

Die Hochglanzpolitur mit dem Handstück

Vier Handstückschwabbeln bringen strahlenden Hochglanz auf allen Dentalkunststoffen.



Leinenschwabbel
15 Stück
Ø 22 mm **REF 350 0067 0**



Die stabile Leinenschwabbel ermöglicht sogar auf härtesten Verblendkunststoffen spiegelnden Glanz.



Baumwollschwabbel
15 Stück
Ø 22 mm **REF 350 0065 0**



Superweiche Baumwollfäden polieren Gaumenfalten optimal aus und hinterlassen keine rauhen Stellen und somit keine Retentionen für Beläge.



Wildlederschwabbel
15 Stück
Ø 22 mm **REF 350 0066 0**



Durch das kühle Polieren mit der Wildlederschwabbel werden Beschädigungen an dünnen Übergängen zu Metall vermieden.



Polierschwabbel
Filz 3-lagig
15 Stück
Ø 22 mm **REF 350 0064 0**



Die drei Reihen Filz passen sich jeder Struktur optimal an. Das erleichtert die feinsten Polituren.

Abraso-Fix



In die Borsten eingelagerte feinste Abrasivkörper ermöglichen die Vorpolitur aller Dentalmaterialien ohne Polierpaste.

		2 Stück	8 Stück	
	grün - grob **Pinselbürsten** Ø 4 mm **REF** **Rundbürsten** Ø 22 mm **REF**	 **350 0075 7** **350 0059 0**	 **350 0076 2** **350 0075 5**	 Ideal geeignet für die schnelle Vorpolitur von grobgenarbten Modellgussplatten.
	blau - normal **Pinselbürsten** Ø 4 mm **REF** **Rundbürsten** Ø 22 mm **REF**	2 Stück **350 0075 6** **350 0057 0**	8 Stück **350 0076 1** **350 0075 4**	 Die hohe Stabilität der Pinselbürsten erleichtert das Erreichen des Vorhochglanzes an schwer zugänglichen Stellen.
	rot - fein **Pinselbürsten** Ø 4 mm **REF** **Rundbürsten** Ø 22 mm **REF**	2 Stück **350 0046 0** **350 0060 0**	8 Stück **350 0076 0** **350 0075 3**	 Die sanfte Abrasivität ermöglicht gezieltes Glanzpolieren von allen Geschiebesekundärteilen.
	gelb - extra fein **Pinselbürsten** Ø 4 mm **REF** **Rundbürsten** Ø 22 mm **REF**	2 Stück **350 0045 0** **350 0058 0**	8 Stück **350 0075 9** **350 0075 2**	 Die feinen Polierkörper erzielen den optimalen Vorhochglanz bei allen Verblendkunststoffen in kürzester Zeit.
	gelb - extrafein **Pinselbürsten** Ø 2 mm **REF**	2 Stück **350 0077 0**	8 Stück **350 0070 0**	 Mit der besonders zierlichen Form werden Kauflächen bis in die feinsten Fissuren auspoliert.

Sortiment

4-teilig
Rundbürsten
je 1 Stück: extra fein, fein, normal, grob
REF 350 0075 1

Sortiment

4-teilig
Pinselbürsten
je 1 Stück: extra fein, fein, normal, grob
REF 350 0075 8



Keramikpolitur



Durch die Druckimprägnierung und die besondere Härte wird eine extrem lange Lebensdauer erreicht.



Filzräder
unmontiert
Ø 12 mm
100 Stück
REF 350 0071 0



Die gelbe Abraso-Fix Bürste erzeugt den idealen Vorhochglanz auf jeder Keramik.

Metallpolierpasten

Für optimale, abrasive Vorpolitur bis zum spiegelnden Hochglanz unterstützen speziell entwickelte Polierpasten die Eigenschaften aller Polierbürsten. Das bedeutet Zeitgewinn und entspannteres, stressfreies Arbeiten und verbesserte Arbeitsqualität.



Abraso-Star K80
stark abrasiv
320 g
REF 520 0016 2



Die starke Abrasivität der Abraso-Star K80 erleichtert die Politur auf allen NE-Legierungen.



Die hohe Haftfähigkeit von K80 auf allen Polierbürsten erlaubt längeres, abrasives Polieren als mit herkömmlichen Polierpasten.



Titapol-Polierpaste
150 g
REF 520 0015 3
350 g
REF 520 0015 4



Die Titanpolierpaste ermöglicht die abrasive Vorpolitur fast bis zum perfekten Hochglanz.



Handstückbürsten mit Titapol erlauben die gezielte Vorpolitur selbst graziler Bereiche in kürzester Zeit.



Abraso-Starglanz asg
Hochglanzpolierpaste
2 x 50 ml
REF 520 0016 3



Abraso-Starglanz erzeugt schnell und einfach den optimalen Hochglanz.



Die hervorragenden Poliereigenschaften reduzieren den Aufwand bei der Handstückpolitur erheblich.



Brepol
50 g
REF 540 0103 7

Hochglanzpolierpaste für NE-Legierungen.
Ohne Vorpolitur zum Hochglanz.



Mit der Rundbürste aus Ziegenhaar und Brepol entsteht der perfekte Hochglanz auf allen NE-Legierungen.



Sichere Politur mit dem Handstück bei Klammerprothesen.



Kronen und Brücken aus NE-Legierungen werden so leicht wie Gold poliert.



Teleskop- und Konuskronen nach dem Fräsen ohne Vorpolitur auf Hochglanz polieren. Ideal für die Innenflächen der Sekundärkronen.

Zubehör:



Rundbürste
Ziegenhaar weiß
doppelter Besatz
Ø 19 mm, 15 Stück
REF 350 0054 0





Pinselbürste
Chungking schwarz
7 mm lang
15 Stück
REF 350 0041 0



Geschiebe, Schubverteiler und Modellguss werden schnell und präzise auf Hochglanz poliert.

bredent group

Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

Metall- und Kunststoffpolierpasten



Bimsstein-Polierpaste
für Kunststoff- und Metallpolitur
3 x 500 g-Riegel
REF 520 0016 0



Die sanften Poliereigenschaften ermöglichen die sekundenschnelle Entfernung von Ausarbeitungsspuren auf allen weichen Legierungen.



Die feinabrasiven Bestandteile der Bimsstein-Polierpaste erleichtern die schonende Politur zwischen Metall und Kunststoff.



Abraso-Star K50
leicht abrasiv
320 g
REF 520 0016 1

Kunststoffpolierpaste



Polierpaste Acrypol
für Verblendkunststoffe
170 g
REF 520 0017 0



Leicht abrasive Stoffe erzeugen den fast perfekten Hochglanz. Ein kurzes Überpolieren mit der Baumwollschwabbel genügt für perfekten Hochglanz.

Keramikpolierpaste



Diamant-Polierpaste
5 g
REF 540 0014 0

Polierpaste mit hohem Diamantanteil und imprägnierte, harte Filzräder mit langer Standzeit bilden die Erfolgssynthese für beste Polierergebnisse auf jeder Keramik.

Der hohe Diamantanteil bietet maximale Abrasivität bei höchstem Glanzeffekt.



Die besondere Konsistenz der Polierpaste ermöglicht die Diffusion in den Filz. Das ermöglicht bis zu fünfmal längeres Polieren.



Die Paste verflüssigt sich beim Polieren und kann auf der Verblendfläche ohne Verspritzen hin und her geschoben werden.

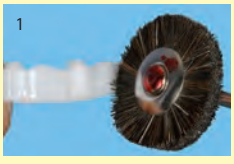
Zi-polish - der perfekte Hochglanz!



***Zi*-polish**
5 g
REF 360 1002 5

Zirkonpolierpaste für hochglänzende Oberflächen. Diamanten in zwei unterschiedlichen Korngrößen für die Vor- und Hochglanzpolitur von zirkulären Rändern, basalen Flächen, Primärkronen, individuelle Abutments und Stegen. Das besondere Bindemittel verhindert das Wegspritzen der Polierpaste beim Aufnehmen mit der Polierbürste, das reduziert den Verbrauch.

- der hohe Diamantanteil spart Polierzeit und ergibt hochglänzende Oberflächen
- das spezielle Bindemittel reduziert den Verbrauch
- Vertiefungen durch die Vorbehandlung werden mühelos entfernt



Die Polierpaste bleibt durch das spezielle Bindemittel an der Bürste haften. Materialsparend arbeiten.



Durch die hohe Diamantfüllung der *Zi*-polish wird der perfekte Hochglanz in kürzester Zeit erreicht.

Dentaclean Anmischflüssigkeit für Bimsmehl



Dentaclean Anmischflüssigkeit für Bimsmehl
5000 ml
REF 520 0099 8

Dentaclean Anmischflüssigkeit für Bimsmehl
1000 ml
REF 520 0099 9

Anwendung:
Bimsmehl einfach mit Dentaclean Anmischflüssigkeit für Bimsmehl anrühren, kein Wasser hinzufügen. Nur so bleibt das angemischte Bimsmehl zwei bis drei Wochen lang feucht.

Sicherheit vor Krankheitskeimen.

Dentaclean Anmischflüssigkeit für Bimsmehl
- bleibt 2 bis 3 Wochen feucht ohne erneutes Anmischen
- enthält hautpflegende Zusatzstoffe, diese schützen die Hände der Mitarbeiter
- enthält natürliche Duftstoffe, die auch nach Wochen für frischen Geruch sorgen
- erhöht die Adhäsion des angemischten Poliermittels an Bürste und Werkstück, dadurch spritzt das Bimsmehl weniger. Das spart Polierzeit, weil ständiges Aufnehmen von Bimsbrei entfällt

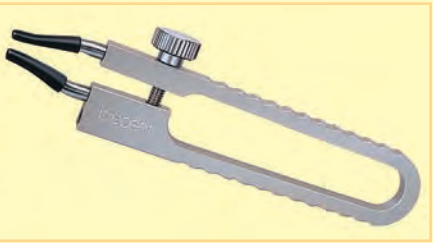


Im feuchten Bimsmehl befinden sich Krankheitskeime. Die desinfizierende Wirkung erfolgt innerhalb einer Stunde.



Die pflegende Wirkung für die Haut wird durch hautpflegende Zusatzstoffe erreicht.

Pollygriff



Sicherer Halt für alle Kronen, Brücken und Inlays für die punktgenaue Ausarbeitung und Politur.

Kronenhalter breit
1 Stück **REF 360 0100 0**

Kronenhalter schmal
1 Stück **REF 360 0099 0**

Ersatzteile:
Spezialgummihülsen
100 Stück/Pack. **REF 360 0096 0**

Sortiment
23-teilig
1 Pollygriff
1 Kronenhalter breit
1 Kronenhalter schmal
20 Spezialgummihülsen
REF 360 0095 0



Austauschbare Spezialgummis sichern den Halt bei jeder Bearbeitung.



Selbst zierliche Inlays sind sicher und schonend fixiert.

Zubehör:



Inlayhalter
1 Stück
REF 360 0098 0



Inlaystumpfhalter
1 Stück
REF 360 0097 0

bredent group
Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22

3

3D-Planung
mini¹SKY ... 54
mini¹SKY Laboranalog ... 56
mini¹SKY Planungsmatrize ... 56
3D-resin ... 58-59

5

5-motions-active ... 284
5-motions-colors ... 283
5-motions-glue ... 284
5-motions-milling cutter ... 285
5-motions-scanner ... 285
5-motions-zircon ... 283

A

Abdecken von Modellgussteilen
Kompaktopaker zahnfarben UV ... 341
Ropak Kompaktopaker UV ... 341
Ropak UV Pulver und Flüssigkeit ... 341
Abdruck-Cut ... 8, 392
Abdruckdesinfektion
Dentaclean Abdruck- und Prothesendesinfektion ... 9, 327
Abdruckmaterialien
brecision Abformmaterialien ... 8
brecision implant heavy ... 54
brecision implant light ... 54
brecision Putty soft ... 56
Abdrucknahme
breciform D Abformlöffel ... 54
breciform D Abformlöffel ... 8
Abdruck-Übertragungs-Set ... 179
Abformlöffel
breciform D Abformlöffel ... 54
breciform D Abformlöffel ... 8
brecision Abformmaterialien ... 8
brecision implant heavy ... 54
brecision implant light ... 54
brecision Putty soft ... 56
Löffelmaterial UV ... 13, 337
Abformmaterial
Multisil-Epithetik hard form ... 370
Multisil-Epithetik soft form ... 370
Abformmaterialien
brecision Abformmaterialien ... 8
brecision implant heavy ... 54
brecision implant light ... 54
brecision Putty soft ... 56
Abformung
breciform D Abformlöffel ... 8, 54
brecision Abformmaterialien ... 8
brecision implant heavy ... 54
brecision implant light ... 54
brecision Putty soft ... 56
Ablageblock für Wachsmesser bwm3 ... 89, 386
Abraso-Fix ... 281, 485
Abraso-Gum Acryl ... 342, 362, 479, 482
Abraso-Schwabbel
Acryl ... 347
Metall ... 472, 474
Metall mini ... 472, 474
Polipast Metall ... 472, 475
Abraso-Schwabbel Acryl ... 345, 479, 481
Abraso-Sil Acryl ... 480
Kunststoffpolitur ... 479-482
Abraso-Soft
Metallpolitur Set ... 476
Abraso-Soft Acryl ... 345-346, 479, 481
Abraso-Soft Metall ... 472, 474
Abraso-Star ... 486
Abraso-Star K50 ... 345, 487
Abraso-Star K50/K80, Metallpolierpasten ... 486-487
Abraso-Starglanz ... 345, 353, 439, 486
Metallpolierpasten ... 486-487
Absaugung
Schutzbox mit/ohne Absaugstutzen ... 380
Absäuren
Brecid Säurebad ... 130
Abschlussleiste mit Retentionen
Protek-Retentionen ... 238
Abschlussrand
Protek ... 237-240
Abtragen von Metall
Formfräser ... 440, 442-448
Abutment
Achspfosten ... 136
Laborimplantat ... 136
SKY fast & fixed Abutment ... 221
Vario-Kugel-Snap vks-oc rs 2,2 Abutments ... 136-139
Winkellehre ... 136
Achspfosten ... 136
Acryl
Abraso-Gum Acryl ... 362, 479, 482
Abraso-Schwabbel Acryl ... 345, 479, 481
Abraso-Schwabbel Metall ... 347
Abraso-Sil Acryl ... 480
Abraso-Soft Acryl ... 345-346, 479, 481
Hochglanzschwabbel Acryl ... 345, 348, 479, 482
Kunststoffpolitur ... 479-482
Vorpolierschwabbel Acryl ... 347, 479, 481
Acrylic Sep ... 362
Acrypol-Polierpaste, Hochglanz ... 345, 353, 487
Adapter
Wachsadapter ... 237, 407
Adapter Standfuß ... 20, 377
äe-mkbl
Wachshilfsteile wht ... 100
Agar-Agar-Dubliergel
Bre-Gel BG 2 ... 254
Agar-Agar-Flüssig-Gel
Bre-Gel BG 2 ... 254
Airaqua Turbine ... 389
Akkuschraubendreher
Cordless Prosthodontic Screwdriver ... 384
Aktivator
MKZ EM-Aktivator ... 291, 296
aktivierbarer Friktionszylinder
Friktionszylinder aktivierbar ... 173
Aktivierbarer Steckriegel ... 212-213
Aktivieren von Teleskopen
Aktivierungszange ... 264, 405
Aktivierschraube ... 172
Aktivierungsspray
5-motions-active ... 284
Aktivierungszange ... 264, 405
Alloy
Brealloy C + B 270 ... 127
Brealloy F 400 ... 258
Brealloy Flussmittel ... 128, 258-259
Brealloy Lot ... 128, 258-259

Alu-Einbettwinkel 251
Aluminium Kartuschen leer 362
Analog: 69
Anfertigen eines Gewindes
  Gewinde-Mittelschneider HM 174, 223
angussfähig
  Gewindehülse HL angussfähig 232
angußfähige Hülse
  Gewindehülse Titan 224
Anker
  Vario-Kugel-Snap vks-oc 144
  Vario-Kugel-Snap vks-sg 151-158
Ankerwendel-Rührer 16, 38, 123, 376
Anmischbecher 39
Anmischbecher maxi 338
Anmischblock 32, 370
Anmischen
  Vakuum Anrührsystem ecovac ... 16, 38, 123, 376
Anmischflüssigkeit
  Bresol C + B 255
  Bresol for 2 press 353
  Bresol M 255-256
  Bresol R 124
  Bresol Speed 124, 256
  Keramik-Anmisch-Flüssigkeit 271
  Monomer, Pi-Ku-Plast HP 36 ..... 37, 241
Anmischplatten
  Ceramico Anmischplatten 279-280
Anrührbecher
  Anmischbecher maxi 338
Anrührbecher 16, 38, 123, 376
Anrührspatel Epithetik 370
Anrührstäbe 39
Anrührsystem
  Vakuum Anrührsystem ecovac ... 16, 38, 123, 376
Anstiften
  von Wachsmodellationen, Wachsprofil-Zuschnitte, Protek 115, 240
  Wachsprofile auf Rollen 116, 239
Anwachslehre 204
Anzünder
  Piezo-Blitz pb1 393
Applikationskanülen 95, 282
Arbeitsgefäße 241
Arbeitsvorbereitung
  Adapter Standfuß 20, 377
  Gipsversiegler 272
  Hartmetallbohrer 19
  Master-Pin Radix-K 19
  Master-Pin Radix-S 18
  Master-Pinbohrgerät 20-21, 377
  Master-Pin-Diatithartmetallbohrer 20, 377
  Master-Pin-Diatithartmetallstufenbohrer 20, 23, 377
  Master-Sep 19, 23
  Master-Split-Basisformer 26
  Master-Split-Modellformer groß/mittel/klein 26
  Master-Split-Modellsystem 25-27, 40
  Oberflächenentspanner 10
Arterienklemme
  Spot Clip 396
Artikulationsgips
  Arti-Rock 28
Artikulationspapier-Halter 331, 342
Artikulator
  Master-Split-Basisformer 26
  Master-Split-Modellformer groß/mittel/klein 26
  Master-Split-Modellsystem 25-27, 40
Arti-Rock 28
Ästhetik-Ergonom-Metallkeramikblöcke
  Wachshilfsteile wht 100
Ästhetik-Gnathoflex 102-104
  Isoflex 104-105
Ästhetikset
  Rot-Weiß Ästhetikset 303
Ästhetik-Wachsveneer
  Wachshilfsteile wht 50, 100
Aufbrennlegierung
  Brealloy C + B 270 127
Auflagering
  Spot Clip mit Auflagering 396
Aufstellschleifer 342, 457, 461
Aufstellung
  Artikulationspapier-Halter 331, 342
  Aufstellschleifer 342, 457, 461
Aufstellwachs 51, 69, 335
Ausblocken an Stümpfen
  Litebloc UV 31
Ausblockknetmasse 251
Ausblockmaterial
  Transblock 12
Ausblockprofil
  Protek 237-240
Ausblockscheiben vks-oc 141, 144, 146
Ausblockwachs
  Biotec Ausblockwachs 65
  Biotec-Ausblockwachs 235
ausbrennbarer Kunststoff
  Pi-Ku-Plast 37, 241-242
  Pi-Ku-Plast HP 36 ..... 37, 241-242
  Pi-Ku-Plast ppk Pinselkunststoff 209
Außensechskant
  Schraubendreher 136
Ausstechröhrchen
  Gießkunststoff-System 338
Austauschbare Kugel
  Gewindehülse 148, 150
  vks-oc Austauschbare Kugel 148-149
  vks-sg Austauschbare Kugel 150
Austragegerät 42-43, 56-57, 59, 340, 362, 370
  Mischkanülen blau 43, 56-57, 59
  Mischkanülen rosa 370
automatisches Polieren
  Polierjet Quadro-Finish 390
äwv
  Wachshilfsteile wht 50, 100

B

Ball Clip 403
Basalschraube 172
Basisformer 252
  Master-Split-Basisformer 26
Basismaterial
  HIGH.lign 321
  uni.lign 322-324
  uni.lign speed 325
Baumwollschwabbel für Handstück 345, 478, 484
Bearbeiten von Keramik und Kunststoffverblendung
  Spezialdiamanten für die Verblendtechnik 457, 461
Bearbeitungs-Set
  breCeram 281
  Cerafine 281
beauty setup 50
Becher
  Anmischbecher maxi 338
  Meßbecher 338

bedingt abnehmbare Konstruktionen
Security-Lock-System 222-225
Befestigen einer Matrize in Kunststoff
Metallmatrizengehäuse vks-oc 144
Titanmatrizengehäuse vks-oc 144, 146
beschichteter Leinenschwabbel für Handstück.....
..... 477, 484
Leinenschwabbel 477, 484
Between
Betweenhohlblöcke 98
Betweenblöcke
Wachshilfsteile wht 97
Betweenglieder
Wachshilfsteile wht 97
Betweenhohlblöcke 98
Betweenhohlglieder
Wachshilfsteile wht 97
BF 2
Fräsgerät BF 2 ..... 262-263, 387
BG 1
Bre-Gel BG 1 254
BG 2
Bre-Gel BG 2 254
BG 3
Bre-Gel BG 3 ..... 254, 338
BigBrush
Unique Brush 277, 401
Bimsdesinfektion
Dentaclean Bimsdesinfektion 328, 488
Bimsstein-Polierpaste 345, 487
Metallpolierpasten 486-487
Bio Dentaplast 359, 361
Biofunktionelle Therapie 366-367
BioHPP 353-356, 381
Biotec Ausblockwachs 65, 235
Biotec-Cervicalwachs 93
Biotec-Fräswachs 93, 441
Biotec-Metallkeramikblöcke ohne Girlande..... 96
Biotec-Modellierwachs grau/grün 93
Biotec-Unterziehwachs 91
Biotec-Wachsprofile auf Rollen..... 116
Bissnahme
Bisswälle..... 49, 334
security-bite blue 48
Bissregistrierung
security-bite blue 48
Bisswälle..... 49, 334
Blanks
5-motions-zircon 283
breCAM.BioHPP 79
breCam.cutter..... 73
breCAM.cutter 81
breCam.resin Fräsblanks..... 72
breCAM.resin Fräsblanks 80
breCAM.wax 78
Block
Wachshilfsteile wht 100
Blöcke
Betweenhohlblöcke 98
Blue-Clip 402
Bohren
Diatit-Multidrill Spiralbohrer.....
..... 198, 206, 209, 223-224, 226, 228-229, 362
Fräsgerät BF 2..... 262-263, 387
Gewindebohrer 198, 228
HM-Senker 228-229
Bohrer
Hartmetallbohrer 19
HM-Körnerbohrer..... 198, 206, 209, 223-224, 228
Bohrer
Master-Pin-Diatithartmetallbohrer.....20, 377
Master-Pin-Diatithartmetallstufenbohrer .....
.....20, 23, 377
Rapidy Microfräser mit Hinterschliff.....206, 423
Vorwallbohrer 302
Bohrerhalter
Gewindebohrerhalter 228
Bohrerhandrad
Gewindebohrerhandrad BF2 .....262, 387
Bohrgerät
Adapter Standfuß 20, 377
Master-Pinbohrgerät..... 20-21, 377
Bohrhülsen
SKYplanX Bohrhülsen 59
Bohröl
Fräs- und Bohröl.....198, 206, 209, 219,
..... 222-224, 226, 228, 231, 445-449
Bohrschablonen
3D-resin 58-59
Bonding
Ceram-Bond 270
Chrom-Kobalt-Bonding 270
Multisil-Primer..... 340
Bonyhardklammer 237
bre.crystal..... 359
bre.crystal HP..... 360
bre.dentan 359
bre.dentan HP 360
bre.flex.....359, 362
bre.flex 2nd Edition 362
bre.lux Power Unit 65, 306-307, 379
Brealloy C + B 270 127
Brealloy F 400 258
Brealloy Flussmittel 128, 258-259
Brealloy Lot 128, 258-259
Brealloy MK 127
Brealloy MO..... 258
breCAM.BioHPP..... 79
breCam.cutter..... 73
breCAM.cutter 81
breCam.resin Fräsblanks 72
breCAM.resin Fräsblanks 80
breCAM.wax..... 78
breCeram 281
Brecid Säurebad..... 130
breciform D Abformlöffel..... 54
breciform D Abformlöffel..... 8
brecision Abformmaterialien 8
brecision implant heavy 54
brecision implant light..... 54
brecision Putty soft 56
bredent Aktivierungszange
Aktivierungszange 264, 405
breformance
top.lign breformance..... 68-69
Bre-Gel BG 1..... 254
Bre-Gel BG 2..... 254
Bre-Gel BG 3.....254, 338
Agar-Agar-Dubliergel..... 254
brennbarer Kunststoff
Pi-Ku-Plast 37, 241-242
Pi-Ku-Plast HP 36..... 37, 241-242
Pi-Ku-Plast ppk Pinselkunststoff..... 209
Brenometer Minenhalter.....262, 387
Brenometer Suchstift.....262, 387
Brenometer Teller.....262, 387
Brenometer Vermessungssystem .....
..... 262-263, 387-388

Brepol 486
Bresol C + B 255
Bresol exakta Speed 256
Bresol for 2 press 353
Bresol M 255-256
Bresol R 124
Bresol Speed 124, 256
Brevest C+B Speed 124
  Bresol Speed 124, 256
Brevest ESG 257
Brevest exakta M 256
Brevest exakta Speed
  Bresol Speed 124, 256
Brevest for 2 press 353
  Bresol for 2 press 353
Brevest M1 255
Brevest Rapid 1 ..... 124, 256
Broschüren für Zahnarzt und Patient 132
Brücke, Krone-Brücke-Inlay-Wachs
  KBI 92
Brücken und Kronen
  Brealloy C + B 270 127
  Brevest Rapid 1 ..... 124, 256
Brückenglieder
  Wachshilfsteile wht 96-101
Brückentechnik
  Quadrosticks 117
  Wachsprofil-Sticks 116
Brückenteilung
  Security-Lock-System 222-225
Brückenteilungsgeschiebe
  Brückenteilungsgeschiebe individuell 231
  Brückenteilungszapfen oc 230
  Vario-Soft 3 conicalbridge 169
  Vario-Soft 3 sv Brückenteilungsgeschiebe .....
  164-165
Brückenteilungszapfen oc
  Brückenteilungsgeschiebe oc 230
Brush
  KoliBrush 276, 400
  MagicBrush 274-275, 398-399
Buch
  Goldbuch 126, 260
  Handbuch bredent Gießtechnik 84
Bügel, Wachsprofil
  Protek 237-240
Bunsenbrenner
  Piezo-Blitz pb1 393
Bürsten
  Pinselbürsten 477-478, 485-486
  Rundbürsten 362, 417, 477, 484-486
  Sechseckbürsten 345, 477, 484
  Titanbearbeitungs-Set 438-439
Bürsten für die Politur mit dem Handstück.....
  ..... 477, 484
Bürsten, Polierbürsten
  Vorpolitur mit dem Handstück 477, 484
bwbl
  Wachshilfsteile wht 97
bwg
  Wachshilfsteile wht 97
bwhg
  Wachshilfsteile wht 97
bwm 3
  Ablageblock für Wachsmesser bwm3 ..... 89, 386
  Fußanlasser für Wachsmesser bwm3 89
  Moosgummi Griffbezug 89
  Wachsmesser bwm3 89

C

C + B 270
  Brealloy C + B 270 127
CAD/CAM
  breCAM.BioHPP 79
  breCAM.cutter 81
  breCAM.resin Fräsblanks 80
  breCAM.wax 78
  caelo 76-77
  e.cad 77
  e.order 76
  e.scan 77
caelo 76-77
Carbon-Griff 395
Cerafine 281
Ceraflex Diamantscheibe 453, 455
Ceragum 281, 353
Ceram-Bond 270
Ceramico Anmischplatten 279-280
Ceramix 273, 397
Cervicalrad 87, 392
Cervicalwachs 93
  Biotec-Cervicalwachs 93
Chick Change
  Halter 395
Chrom-Kobalt-Bonding 270
Chungking
  Rundbürsten 362, 417, 477, 484-486
Circonbearbeitung
  Airaqua Turbine 389
Cleaner
  Diabolo Cleaner 264, 405, 467, 470
  Pi-Ku-Plast HP 36 ..... 37, 241
Clip
  Spot Clip 396
CNC-Frästechnik
  breCAM.BioHPP 79
  breCAM.cutter 81
  breCAM.resin Fräsblanks 80
  breCAM.wax 78
  caelo 76-77
  e.cad 77
  e.order 76
Coating 374
combo.lign
  Opaquer Set 305
combo.lign 290, 297
combo.lign Opaquer 290, 296
compoForm UV 95, 282
  Applikationskanülen 95, 282
Composite
  DTK-Kleber 138, 146, 150, 163, 179,
  ..... 206, 209, 224, 243-244, 246
Compress
  Vario Compress 1 174-175
  Vario Compress 2 176
conicalbridge
  Vario-Soft 3 conicalbridge 169
Contrast
  MagicContrast 274-275, 398-399
Copy
  Basisformer 252
  Grundplatte 252
  Grundplattenring 252
  Magnethaftplatten 252
  Master-Copy 252-253
  Silikonmanschette 252
  Stabilisator 252

Cordless Prosthodontic Screwdriver 384
CPS
Cordless Prosthodontic Screwdriver 384
crea.lign 290, 299-300
crea.lign modelling liquid 291
crea-lign Set 305
crystal
bre.crystal 359
bre.crystal HP 360
CT
X-connector Haftvermittler 55
X-resin 55-56
X-resin flow 57
Cut
Abdruck-Cut 8, 392
Cutter
Mameloncutter 396

D

definitiver Zahnersatz
top.lign professional 326
Dentaclean
Abdruck- und Prothesendesinfektion 9, 327
Anmischflüssigkeit für Bimsmehl 328, 488
Gipslöser 29, 328
Gipslöser Speed 29, 328
Prothesenreiniger 327
Ultraschallbadreiniger 328
Versandbeutel 9, 327
Dentaclean Versandbeutel 327
Dentalos - Zubehör
Acrylic Sep 362
dentan
bre.dentan 359
bre.dentan HP 360
Dentaplast KFO 56
Dentasil Zahnschutzsilikon 362
Desinfektion
Dentaclean Abdruck- und Prothesendesinfektion 9, 327
Desinfektionsbeutel
Dentaclean Versandbeutel 9, 327
Desinfektionswanne 9
Diabolo Cleaner 264, 405, 467, 470
Diabolo Sinterdiamanten 463-470
Diacryl-Schleifer 343, 457-458
Diacryl-Schleifgummi 458
Diagen-Turbo-Grinder 286, 353, 457, 459-460
diagonales Wachsgitter
Protek-Retentionen 238
Diamantpolierpaste
Zi-Polish 283, 417, 487
Diamant-Polierpaste, Filzräder
Keramikpolitur 485, 487
Diamantscheibe
Giflex-TR Master x-tray Diamantscheibe 30
TR Master x-tray Diamantscheibe 453-454
Diamantscheibe galvanisiert
Ceraflex 453, 455
Diamantscheibe mini 453-454
Elastisch 453, 456
Flexibel 453, 456
Giflex-TR Diamantscheibe 30, 453-454
Microflex 453, 455
Superflex 453, 456
Transflex 453, 455
Transflex-T 453, 455
Diamantscheibe mini 453-454
Diamantscheibe Scheiben
Diamantscheibe mini 453-454
Diamantscheiben, galvanisierte Diamantscheiben 453-456
Diamantschleifer 457, 462
Aufstellschleifer 342, 457, 461
Diamantschleifer für die Frästechnik 281, 362, 451-452
Diamantspitzen
Einsätze 264, 405
Diamantwerkzeuge
Diabolo Sinterdiamanten 463-470
Diacryl-Schleifer 343, 457-458
Diagen-Turbo-Grinder 286, 353, 457, 459-460
Diamantschleifer 457, 462
FG-Diabolo Sinterdiamanten 457
Diatit
Titanbearbeitungs-Set 438-439
Diatit- und Hartmetallwerkzeuge 344, 412-415, 419-422, 424-437
Diatitfräser
Diatit- und Hartmetallwerkzeuge 344, 412-415, 419-437
Hartmetallfräser für die Kunststoffbearbeitung . 14
Diatitfräser, Hartmetallfräser
Hartmetallfräser für die Gipsbearbeitung 31
Diatithartmetallbohrer
Master-Pin-Diatithartmetallbohrer 20, 377
Diatithartmetallstufenbohrer
Master-Pin-Diatithartmetallstufenbohrer 20, 23, 377
Diatit-Multidrill Spiralbohrer 198, 206, 209, 223-224, 226, 228-229, 362
diephos dentine 33
Digital
caelo 76-77
e.cad 77
e.order 76
e.scan 77
Disc
Statik-Disc 234
Distanzlack lufttrocknend 33
Distanzlack Verdünner
Verdünner für Distanzlack 33
DKZ
Austragegerät 42-43, 56-57, 59, 340, 362, 370
Mischkanülen 42
Doppelspülköpfe 115
Doppelspülköpfe für volumenstarke Gussteile ... 115
Doppel-T-Klebeverbindung 244-245
Doppel-T-Klebeverbindung mini 246-247
Dosierflaschen für Dentaplast KFO 124
Dosierspritzen 39, 124
Dowelpins
Retentionspins 36
Dreher
Schraubendreher 136
Drehmomentratsche 216-217, 408-409
dtk
Doppel-T-Klebeverbindung 244-245
Doppel-T-Klebeverbindung mini 246-247
DTK-Kleber 138, 146, 150, 163, 179, 206, 209, 224, 243, 244, 246
Dubliergel
Bre-Gel BG 1 254
Bre-Gel BG 2 254
Bre-Gel BG 3 ..... 254, 338
Dubliermatrizen vks-oc rs 138, 146

Dubliermatrizen zg 178
Dubliersilikone
Exaktosil Dubliersilikone 249
Exaktosil N 15 249
Exaktosil N 21 ..... 249, 362
Technosil Dubliersilikon 250
Dublierstabilisator 251
Dubliersystem 251
Dublikatmodell
Basisformer 252
Grundplatte 252
Grundplattenring 252
Magnethaftplatten 252
Silikonmanschette 252
Stabilisator 252
Duo-Finish
Polierjet Duo-Finish 390
Duro-Top 259
DVT
X-connector Haftvermittler 55
X-resin 55-56
X-resin flow 57

E

e.cad 77
e.order 76
e.scan 77
Easy-Snap
Steckriegel Easy-Snap 201, 204
Easy-Snap A
Steckriegel Easy-Snap A 203
Easy-Snap E
Steckriegel Easy-Snap E 202
ecovac
Ankerwendel-Rührer 16, 38, 123, 376
Anrührbecher 16, 38, 123, 376
ecovac Anrührbecher 16, 38, 123, 376
Vakuum Anrührsystem ecovac ... 16, 38, 123, 376
ecovac Anrührbecher 16, 38, 123, 376
Edelmetall
Oxyd-Stop-EM 129
Einartikulieren
Master-Split-Basisformer 26
Master-Split-Modellformer groß/mittel/klein 26
Master-Split-Modellsystem 25-27, 40
Metallhaftplatte 26
Einbetten
Handbuch bredent Gießtechnik 84
Muffelringe aus Metall 121
Muffelringe aus Silikon 122
Transfuser 125, 169, 406
Einbettmasse
Brevest for 2 press 353
Einbettmasse
Bresol C + B 255
Bresol exakta Speed 256
Bresol M 255-256
Bresol R 124
Bresol Speed 124, 256
Brevest C+B Speed 124
Brevest ESG 257
Brevest exakta M 256
Brevest M1 255
Brevest Rapid 1 ..... 124, 256
Einbettmasse
Bresol for 2 press 353
Einbettmassemodell
Basisformer 252
Grundplatte 252
Grundplattenring 252
Magnethaftplatten 252
Silikonmanschette 252
Stabilisator 252
Einbettmassemodellübertragung
Master-Copy 252-253
Einbettmassenhärter 259
Einbettmassenmarker 126, 260
Eindrückstift
Matrizeneindrückstift, vks-oc rs 146
Matrizeneindrückstift, vs 3 162
Matrizeneindrückstift, vs 3 mini 166
Matrizeneindrückstift, vs 3 mini sv 167
Eindrückstift vks 141, 144, 154
Eindrückstift vsp 156, 158, 184-185
Eindrückstift vss 188
Eindrückstift zg 179
Einfärbeflüssigkeit
5-motions-colors 283
Eingipssockel für Fräsgerät
Frässockel 262-263, 387-388
Einlagen
Haftgrund für Muffelvlies 121
Vlieseinlagen 121
Einmalpinsel 32
Einsätze 264, 405
Quick Change 90, 395
Einwegpressstempel 353
Elaflex
Tauchwachs Elaflex 86
Elastisch, Diamantscheibe galvanisiert 453, 456
elektrisches Wachsmesser
Ablageblock für Wachsmesser bwm3 ..... 89, 386
Moosgummi Griffbezug 89
Wachsmesser bwm3 89
Wachsmesser, elektrisch beheizt 386
Waxpool duo 385
elektrisches Wachsmesser
Fußanlasser für Wachsmesser bwm3 89
EM
Oxyd-Stop-EM 129
Entfernen einer Matrize
Matrizenzange vks-oc 2,2 + zg 137-138, 146, 179
Entspannen von Silikonen und Wachsoberflächen
Silikon- und Wachsentspanner 10, 120
Entspanner
Oberflächenentspanner 10
Wax-Lite Wachsentspanner 120
Epithesenversiegelung matt 374
Coating 374
Mattierungspulver 374
Primer 374
Epithetik
Austragegerät 42-43, 56-57, 59, 340, 362, 370
Coating 374
Epithesenversiegelung matt 374
Isoplast 338
Mattierungspulver 374
Modellierwachs Epithetik 371
Multisil-Epithetik 370-373
Multisil-Epithetik beach 371
Multisil-Epithetik city 371
Multisil-Epithetik country 371
Multisil-Epithetik hard form 370

Epithetik
Multisil-Epithetik Malfarben ... 372
Multisil-Epithetik Primer ... 372
Multisil-Epithetik soft form ... 370
Multisil-Epithetik transparent ... 371
Multisil-Epithetik Verdicker ... 372
Multisil-Epithetik Versiegelung ... 372
Multisil-Fasern ... 373
Multisil-Intensivfarben ... 373
Multisil-Versiegelung ... 340
Primer ... 374
Silikonfräser ... 340, 362
Ergonom
Wachshilfsteile wht ... 100
Ergonom Wachsmesser ... 329, 394
Exakta M
Brevest exakta M ... 256
Exakta Speed
Bresol exakta Speed ... 256
Exakto Rock S ... 17, 38, 74, 82
Exakto-Form Isolierflüssigkeit ... 39
Exakto-Form Modellkunststoff ... 39
Exaktoform-Modelle
Gnathoflex Studymodell FF1 ... 105
Gnathoflex Studymodell FF1 mini ... 105
Exaktosil
Dubliersilikone ... 249
N 15 ... 249
N 21 ... 249, 362
Expansionsmessgerät
KoEx-Messgerät ... 17, 45, 378

F

F 400
Brealloy F 400 ... 258
Falten
Wachsgaumenfalten ... 336
Farben
Malfarbenflüssigkeit ... 271
Multisil-Epithetik Malfarben ... 372
Multisil-Intensivfarben ... 373
Fasern
Multisil-Fasern ... 373
fast & fixed
SKY fast & fixed Abutment ... 221
Feineinbettmasse
Microkeramik ... 255
Feingirlanden-Metallkeramikblöcke
Wachshilfsteile wht ... 99
feinzeichnendes Vorwallsilikon
visio.sil fix ... 291, 302
Fertigschneider
Gewindebohrer ... 198, 228
FG-Diabolo Sinterdiamanten ... 457
FG-Diamanten gesintert
Airaqua Turbine ... 389
fg-mkbl
Wachshilfsteile wht ... 99
FGP
Friktions-Geschiebe-Passung fgp ... 265-267
FGP Isolierung ... 206, 209, 224
Filz
Polierschwabbel Filz ... 345, 478, 484
Filzräder
Diamant-Polierpaste ... 485
Keramikpolitur ... 485
Finish
Polierjet Duo-Finish ... 390
Fissurengestalter ... 418
Fix, Abraso-Fix
Abraso-Fix ... 281, 485
Fixationsschraube ... 148
Brückenteilungsgeschiebe oc ... 152, 226, 230
Verschraubungs-Set teilkonfektioniert ... 232
Fixieren von Modellen
Thermospritze ... 29
Flamme
Piezo-Blitz pb1 ... 393
Flaschen
Dosierflaschen für Dentaplast KFO ... 124
Flexibel, Diamantscheibe galvanisiert ... 453, 456
Flexible Kauflächenformen
Ästhetik-Gnathoflex ... 102-104
Fluid-Rock ... 28, 74
Flüssigkeit
Bresol C + B ... 255
Bresol M ... 255-256
Bresol R ... 124
Cleaner, Pi-Ku-Plast HP 36 ... 37, 241
Exakto-Form Isolierflüssigkeit ... 39
Keramik-Anmisch-Flüssigkeit ... 271
Keramik-Set ... 271
Malfarbenflüssigkeit ... 271
Meßbecher ... 338
Monomer, Pi-Ku-Plast HP 36 ... 37, 241
Opaker-Anmischflüssigkeit ... 271
Verdünner für Keramikisolierung ... 272
Verdünner für Oxyd-Stop-EM ... 129
Wachsisolierung ... 332
Flussmittel
Brealloy Flussmittel ... 128, 258-259
Folienzuschnitte
PE-Folienzuschnitte ... 370
for 2 press Vakuum-Press-System ... 351-356, 381
BioHPP ... 353-356, 381
Einwegpressstempel ... 353
Muffelteller ... 353
Silikonringe ... 353
Formen für Kauflächen
Ästhetik-Gnathoflex ... 102-104
Formentrennliquid ... 120
Former
Master-Split-Basisformer ... 26
Master-Split-Modellformer groß/mittel/klein ... 26
Formfräser ... 440, 442-448
Konusfräser ... 446-448
Parallelfräser ... 443-444
Fräs- und Bohröl ... 198, 206, 209, 219, 222-224, 226, 228, 231, 445-449
Fräsen
Brealloy C + B 270 ... 127
Titanbearbeitungs-Set ... 438-439
Fräser
5-motions-milling cutter ... 285
5-motions-scanner ... 285
breCAM.cutter ... 81
Fissurengestalter ... 418
Formfräser ... 440, 442-448
Hinterschliff-Fräser ... 416-417
Konusfräser ... 446-448
Kreuzverzahnte Fräser ... 450
Parallelfräser ... 443-444
Rapidy Microfräser mit Hinterschliff ... 206, 423
Rillenfräser ... 449
Schulterfräser ... 449
Silikonfräser ... 340, 362

Fräserwerkzeuge
breCam.cutter ... 73
Fräsgerät BF1
Frässockel ... 263
Fräsgerät BF 2 ... 262-263, 387
Frässockel ... 262, 387-388
Gewindebohrerhandrad BF2 ... 262, 387
Modellträger BF 2 ... 262-263, 387-388
Spannzange ... 262, 387
Frässockel ... 262-263, 387-388
Frästechnik
5-motions-milling cutter ... 285
5-motions-scanner ... 285
breCAM.BioHPP ... 79
breCAM.cutter ... 81
breCAM.resin Fräsblanks ... 80
breCAM.wax ... 78
Diamantschleifer für die Frästechnik ... 281, 362, 451-452
Fräs- und Bohröl ... 198, 206, 209, 219, 222-224, 226, 228, 231, 445-449
Fräsgerät BF 2 ... 262-263, 387
Frässockel ... 262-263, 387-388
Hinterschliff-Fräser ... 416-417
Konusfräser ... 446-448
Kreuzverzahnte Fräser ... 450
Parallelfräser ... 443-444
Parallelfräser für NE ... 445
Rillenfräser ... 449
Schulterfräser ... 449
Übertragungsspinne ... 262-263, 387-388
Wachsfräser ... 440, 443-444, 446-447, 450-452
Werkzeuge für die Frästechnik ... 440-447, 449
Fräsung
Interlock 2° ... 134
Interlock gerade ... 134
Fräswachs
Biotec-Fräswachs ... 93, 441
Fräswerkzeuge
Hinterschliff-Fräser ... 416-417
Friction Splint FS1 ... 226-227
Friction Splint FS1 Hülse ... 226
Friction Splint FS1 Modellierhilfsteil ... 226
Friction Splint FS1 Spacer ... 226
Friction Splint FS1 Splint ... 226
Friktion erneuern
Aktivierungszange ... 264, 405
Friktions-Geschiebe-Passung
FGP Isolierung ... 206, 209, 224
Friktions-Geschiebe-Passung fgp ... 265-267
Friktionssilikon ... 174, 176
Friktionszylinder aktivierbar ... 173
Frontzähne
novo.lign A ... 290, 294, 304, 308-309
visio.lign ... 288-305, 308-315, 318-326
visio.lign Set 2 ... 303
visio.lign Set 3 ... 304
FS1
Friction Splint FS1 ... 226-227
Friction Splint FS1 Hülse ... 226
Friction Splint FS1 Modellierhilfsteil ... 226
Friction Splint FS1 Spacer ... 226
Friction Splint FS1 Splint ... 226
Funktionsrandschutzwachs ... 36
Fußanlasser für Wachsmesser bwm3 ... 89

G

galvanisierte Diamanten
Spezialdiamanten für die Verblendtechnik ... 457, 461
galvanisierte Diamantscheiben ... 453-456
Ceraflex Diamantscheibe ... 453, 455
Elastisch ... 453, 456
Flexibel ... 453, 456
Giflex-TR Diamantscheibe ... 30, 453-454
Microflex ... 453, 455
Superflex ... 453, 456
Transflex-T ... 453, 455
galvanisierte Diamantwerkzeuge
Diacryl-Schleifer ... 343, 457-458
Gaumenfalten
Wachsgaumenfalten ... 336
gebogene Klammer
Prä-Molaren-Klammer gebogen ... 237, 361
Gecko, Modellierwachs ... 92
Gefäße
Arbeitsgefäße ... 241
Gehäuse
Metallmatrizengehäuse vks-oc ... 144
Titanmatrizengehäuse für Kunststoff, zg ... 178
Titanmatrizengehäuse für Metall, zg ... 178
Titanmatrizengehäuse vks-oc ... 144, 146
Vario-Soft 3 Matrizengehäuse ... 163
Wachsmatrizengehäuse vks-oc-rs ... 146, 184
Wachsmatrizengehäuse zg ... 178
Gel
Bre-Gel BG 1 ... 254
Bre-Gel BG 2 ... 254
Bre-Gel BG 3 ... 254, 338
Gel-Dublierung
Brevest exakta M ... 256
Duro-Top ... 259
Gelenke
Wachsstegegelenke ... 191
Gel-Opak
Bre-Gel BG 2 ... 254
genarbtes Plattenwachs ... 238
Protek ... 237-240
Gerät
Fräsgerät BF 2 ... 262-263, 387
Wachspool duo ... 88, 385
Gerät zum Polymerisieren mit Licht
Lichthärtegerät Polylux 2 ... 13-14
Lichthärtegerät Polylux pl 20 ... 380
Geschiebe
Aktivierschraube ... 172
Basalschraube ... 172
Brückenteilungsgeschiebe individuell ... 231
Brückenteilungsgeschiebe oc ... 230
Brückenteilungszapfen oc ... 230
Friktions-Geschiebe-Passung fgp ... 265-267
Friktionszylinder aktivierbar ... 173
Inverto-Plus ... 172
Keramikspacer ... 172
Vario Compress 1 ... 174-175
Vario Compress 2 ... 176
Vario-Kugel-Snap vks-oc ... 135-146
Vario-Kugel-Snap vks-sg ... 151-158
Vario-Soft 3 ... 160-161
Vario-Soft 3 Matrizengehäuse ... 163
Vario-Soft 3 mini ... 166
Vario-Soft 3 mini sv ... 167
Vario-Soft 3 sv ... 162

Geschiebe
Vario-Soft 3 sv Brückenteilungsgeschiebe 164-165
Vario-Soft 3 zircon sv und zircon sv mini 168, 283
Vario-Soft-Profilsteg vsp 184-186
Vario-Soft-Steg vss 188-189
Wachsgeschiebeteile 159, 190
Wachsstabgeschiebe 159, 190
Wachsstegegeschiebe 190
Wachs-T-Geschiebe 190
Zylindergeschiebe 178-181
Geschiebe- und Riegeltechnik
Aktivierbarer Steckriegel 212-213
Dubliermatrizen vks-oc rs 138, 146
Dubliermatrizen zg 178
Schwenkriegel-System sr 194-195
Schwenkriegel-System src 196-197
Steckriegel Snap System 205-211
Geschiebeeinstückguss
Brevest M1 255
Geschiebetechnik
Biotec-Fräswachs 93, 441
Vario-Soft Geschiebegruppe 160-167
Gesichtsprothetik
Multisil-Epithetik 370-373
Gestell
Standgestell , Polierjet 390
Gewindebohrer
Vario Compress 1 ..... 174, 223
Werkzeugsatz 198, 228-229, 231
Gewindebohrerhalter
Vario Compress 1 ..... 174, 223-224
Werkzeugsatz 228
Gewindebohrerhalter BF2
Gewindebohrerhandrad BF2 ..... 262, 387
Gewindebohrerhandrad 174, 223-224
Gewindebohrerhandrad BF2 ..... 262, 387
Gewinde-Fertigschneider HM 174, 223
Gewindehülse 148, 150
Gewindehülse HL angussfähig 232
Gewindehülse Titan 224
Gewinde-Mittelschneider HM 174, 223
Gießen
Gussbirnen 117
Haftgrund für Muffelvlies 121
Handbuch bredent Gießtechnik 84
Muffelringe aus Metall 121
Muffelringe aus Silikon 122
Quadrosticks 117
Vlieseinlagen 121
Wachsprofile auf Rollen 116, 239
Wachsprofile Quadro 117, 239
Wachsprofil-Sticks 116
Gießkunststoff-System 338-339
Anmischbecher maxi 338
Meßbecher 338
Gießtechnik
Alu-Einbettwinkel 251
Ausblockknetmasse 251
Brealloy MO 258
Doppelspülköpfe 115
Doppelspülköpfe für volumenstarke Gussteile 115
Dublierstabilisator 251
Dubliersystem 251
Gusskanäle dür den Vakuumdruckguss für volumenstarke Gussteile 112
Gusskanäle für den Schleuderguss 113
Gießtechnik
Gusskanäle für den Schleuderguss für volumenstarke Gussteile 113
Gusskanäle für den Vakuumdruckguss 112
Gusstrichter 260
Handbuch bredent Gießtechnik 84
Isosil 251
Küvettenmanschette 251
Küvettenschale 251
Platzhalter Einlegesockel 251
Spülköpfe 114
Spülköpfe für volumenstarke Gussteile 114
Technolit 250
Technosil Dubliersilikon 250
Giflex
Giflex-TR Master x-tray Diamantscheibe 30
TR Master x-tray Diamantscheibe 453-454
Giflex-TR Diamantscheibe 30, 453-454
Giflex-TR Master x-tray Diamantscheibe 30
Gingivaformer
Vario-Kugel-Snap vks-oc rs 2,2 Abutments 136-139
Gips
Arti-Rock 28
Exakto Rock S 17, 38, 74, 82
Fluid-Rock 28, 74
Gips gegen Kunststoff isolieren
Isoplast 12, 59, 65, 69, 326, 333, 370
Gips gegen Wachs
Wachsisolierung 332
Gipsfräser
Hartmetallfräser für die Gipsbearbeitung 31
Gipsglänzer und -härter 34
Gipsisolierung 332, 362
Master-Sep 19, 23
Gips-Kunststoff-Isolierung
Acrylic Sep 362
Gipslöser
Dentaclean Gipslöser 29, 328
Dentaclean Gipslöser Speed 29, 328
Gipsmesser 29, 393
Gipsversiegler 272
Glanz, Abraso-Starglanz, Polierpaste 486
Glanz, Hochglanzpaste Acrypol
Acrypol-Polierpaste, Hochglanz 345, 353, 487
Glänzer
Gipsglänzer und -härter 34
Glätten
Einbettmassenhärter 259
Glätten von Wachs
Optiguss 108, 248
Gnathoflex
Ästhetik-Gnathoflex 102-104
Gnathoflex Studymodell FF1 105
Gnathoflex Studymodell FF1 mini 105
Isoflex 104-105
Gnathoflex Studymodell FF1 105
Gnathoflex Studymodell FF1 mini 105
Gnathoflex-Premium 105-107
Goldbuch 126, 260
Granulat
Polymer, Pi-Ku-Plast HP 36 ..... 37, 241
Griff
Pollygriff 406, 488
Quick-Griff, Quick-Mandrell-System 394
Griffbezug
Moosgummi Griffbezug 89
Grinder
Diagen-Turbo-Grinder 286, 353, 457, 459-460

Grobschleifer
Diacryl-Schleifer 343, 457-458
Grundmasse
Opaker-Anmischflüssigkeit 271
Grundplatte 252
Grundplattenring 252
Gummipolierer
Cerafine 281
Gummipolierer für Kunststoff
Diacryl-Schleifgummi 458
Gussbänder aus Wachs
Protek 237-240
Gussbirnen 117
Gusskanäle dür den Vakuumdruckguss für volumenstarke Gussteile 112
Gusskanäle für den Schleuderguss 113
Gusskanäle für den Schleuderguss für volumenstarke Gussteile 113
Gusskanäle für den Vakuumdruckguss 112
Gussmuffelsystem
Haftgrund für Muffelvlies 121
Vlieseinlagen 121
Gusstechnik
Alu-Einbettwinkel 251
Ausblockknetmasse 251
Dublierstabilisator 251
Dubliersystem 251
Isosil 251
Küvettenmanschette 251
Küvettenschale 251
Gnathoflex Studymodell FF1 105
Gnathoflex Studymodell FF1 mini 105
Muffelringmarker 126
Optiguss 108, 248
Platzhalter Einlegesockel 251
Technolit 250
Technosil Dubliersilikon 250
Wachshilfsteile wht 96-101
Wachsmesser, elektrisch beheizt 386
Gusstrichter 260
Gusswachs
Cervicalwachs 93
Gecko 92
K2 exact Modellierwachs 91
KBI 92
Life-Color-Wachs 50, 92
Modellierwachse 92
Splendido 92
Tauchwachs 87

H

Haftgrund für Muffelvlies 121
Haftplatten
Magnethaftplatten 252
Metallhaftplatte 26
Haftvermittler
Multisil-Epithetik Primer 372
Multisil-Primer 340
visio.link 290, 297
X-connector Haftvermittler 55
Halteelement für Kunststoffmatrizen
Metallmatrizengehäuse vks-oc 144
Titanmatrizengehäuse vks-oc 144, 146
Halter 395
Artikulationspapier-Halter 331, 342
Gewindebohrerhalter 228
Parallelhalter Interlock 134
Parallelhalter Metall vsp 184-185
Halter
Parallelhalter universal 154-155, 162, 164, 166-167, 194, 196
Parallelhalter universal 2 ..... 146, 172, 179
Parallelhalter vks 142, 145, 148, 152, 154, 156, 158
Parallelhalter wstg 142, 156, 191
Posi-boy 331
Halter für Gewindebohrer
Gewindebohrerhandrad 174, 223-224
Halter für Kronen und Brücken
Pollygriff 406, 488
Halter für Polierer
Quick-Mandrell 394
Hand
Schraubendreher 136
Handbuch bredent Gießtechnik 84
Handrad
Gewindebohrerhandrad 174, 223-224
Gewindebohrerhandrad BF2 ..... 262, 387
Handschraubendreher
Schraubendreher 148, 152, 158, 164, 174, 218, 222-224, 226, 228, 230, 232, 410
Handstück
Mandrell für Polierbürsten 480
Polierbürsten für Handstück 477, 484
Polieren mit dem Rodeo 326, 477
Polieren mit den Leinenschwabbeln 477, 484
Polieren mit den Pinselbürsten 477
Polieren mit den Rundbürsten 362, 417, 477, 484-486
Polieren mit den Sechseckbürsten ..345, 477, 484
Handstück für Fräsgerät BF 2
Spannzange 262, 387
Handstück, Polieren mit dem Handstück
Baumwollschwabbel für Handstück 345, 478, 484
Leinenschwabbel 345, 478
Polierschwabbel Filz 345, 478, 484
Handstück, Polieren mit den Pinselbürsten
Pinselbürsten 478, 485-486
Handstück, Politur mit dem Handstück
Baumwollschwabbel 478, 484
Polierschwabbel 478, 484
Rundbürsten 477, 484
Sechseckbürsten 477, 484
Wildlederschwabbel 478, 484
Ziegenhaarbürste 353, 480
Handstückpolitur
Brepol 486
Handstückpolitur für Kunststoff 345
haptosil D 44, 56, 69, 291, 301
Hardware
caelo 76-77
e.cad 77
e.order 76
e.scan 77
harte Zahnfleischmaske
Multisil-Mask hart 43
Härtegerät, Lichthärtegerät Polylux 2 13-14
Härtegerät, Lichthärtegerät Polylux pl 20 380
Härter
Einbettmassenhärter 259
Gipsglänzer und -härter 34
Hartmetallbohrer 19
Master-Pin-Diatithartmetallbohrer 20, 377
Master-Pin-Diatithartmetallstufenbohrer 20, 23, 377
Hartmetallfräser für die Gipsbearbeitung 31

Hartmetallfräser für die Kunststoffbearbeitung 14
Hartmetallfräser, Diatit- und Hartmetallwerkzeuge
..... 344, 412-415, 419-422, 424-437
Hartmetallfräser, Diatitfräser
Hartmetallfräser für die Gipsbearbeitung 31
Hartmetallwerkzeuge für die Frästechnik
Werkzeuge für die Frästechnik 440-447, 449
Hauptpolitur
Polier-Porzellankugeln, Polierjet 390
Polierpulver fein, Polierjet 390
Heißluftgerät
Thermo-Pen 66, 294
heißpolymerisierender 68
herausnehmbarer Zahnersatz
Steckriegel Easy-Snap 201, 204
Steckriegel Easy-Snap A 203
Steckriegel Easy-Snap E 202
HIGH.lign 321
top.lign professional 326
uni.lign 322-324
uni.lign speed 325
Hilfsteile
Biotec-Metallkeramikblöcke ohne Girlande 96
Gnathoflex-Premium 105-107
Modellierhilfsteil 150, 198, 223-224, 228
Wachshilfsteile wht 96-101
Hinterschliff
Formfräser 440, 442-448
Konusfräser 446-448
Parallelfräser 443-444
Rapidy Microfräser mit Hinterschliff 206, 423
Rillenfräser 449
Schulterfräser 449
Werkzeuge für die Frästechnik .....
..... 440, 442-447, 449
Hinterschliff-Fräser 416-417
Hitzeschutzpaste 130
HL angussfähig
Überfallring HL angussfähig 164, 230, 232
HM-Körnerbohrer 198, 206, 209, 223-224
Werkzeugsatz 228
HM-Senker
Werkzeugsatz 228-229
Hochglanz
Abraso-Starglanz 486
Baumwollschwabbel für Handstück .....
..... 345, 478, 484
Hochglanzpaste Acrypol
Acrypol-Polierpaste, Hochglanz 345, 353, 487
Hochglanzpolierer
Cerafine 281
Hochglanzpolierpaste
Zi-Polish 283, 417, 487
Hochglanzpolitur
Abraso-Starglanz 345, 353, 439
Poliercreme, Polierjet 390
Polier-Edelstahlstifte, Polierjet 390
Poliergranulat, Polierjet 390
Wattemandrell 472, 478
Hochglanzpolitur mit dem Handstück 478, 484
Hochglanzschwabbel Acryl 345, 348, 479, 482
Hochglanzschwabbel Metall 472, 475
Hochglazpolitur
Brepol 486
Hochleistungskunststoff
BioHPP 353-356, 381
Hochleistungspolymere
for 2 press Vakuum-Press-System .....
..... 351-356, 381
Hohlblöcke
Betweenhohlblöcke 98
Hohlklinge
Klingen für Wachsmesser 386
Hollowpontikblöcke
Wachshilfsteile wht 98
Hollowpontikglieder
Wachshilfsteile wht 101
horizontale Verschraubungen
Konfektionierte transversale Fixierung 221
SKY fast & fixed Abutment 221
Transversale Fixierung 220
HP 36
Pi-Ku-Plast HP 36 ..... 37, 241-242
Pi-Ku-Plast Trennlack 37, 241
V 241
hpbl
Wachshilfsteile wht 98
hpg
Wachshilfsteile wht 101
Hülse
Friction Splint FS1 Hülse 226
Gewindehülse 148, 150
Gewindehülse HL angussfähig 232
Gewindehülse Titan 224
Master-Pin-Hülse 23
Hülsenbohrer
SKYplanX Hülsenbohrer 59
Hülsensetzwerkzeug
SKYplanX Hülsensetzwerkzeug 59

I

Imbusschraube
Titanschrauben 164, 228, 230, 232
Imbusschrauben, Verschraubungen
Verschraubungs-Set teilkonfektioniert 232
Implantat
Achspfosten 136
Friktions-Geschiebe-Passung fgp 265-267
Laborimplantat 136
mini¹SKY 54
mini¹SKY Laboranalog 56
mini¹SKY Planungsmatrize 56
miniSKY OP-Tray 54
O-Ring 54
Universal Schraubendreher-Set 216, 408
Universal Schraubendreher-Set Winkelstück .....
..... 217, 409
Vario-Kugel-Snap vks-oc rs 2,2 Abutments .....
..... 136-139
Implantatabformung
brecision implant heavy 54
brecision implant light 54
Implantatplanungssystem
SKYplanX Bohrhülsen 59
SKYplanX Hülsenbohrer 59
SKYplanX Hülsensetzwerkzeug 59
SKYplanX Mutterhülsen 59
Implantattechnik
Multisil-Mask weich 42, 69
Individualisierungsset
crea-lign Set 305
individuell einstellbare Friktion
Vario Compress 1 174-175

individuelle Abformlöffel
Löffelmaterial UV 13, 337
individuelle Überbettung
Kreppmanschette 260
individuelle Verschraubung
Gewindebohrer 198, 228
HM-Senker 228-229
Modellierhilfsteil 228
Werkzeugsatz 228-229, 231
individueller Riegel
Steckriegel bs1 198-199
Steckriegel Snap System 205-211
individuelles Brückenteilungsgeschiebe
Brückenteilungsgeschiebe individuell 231
Inlay
Brealloy C + B 270 127
Krone-Brücke-Inlay-Wachs, KBI 92
Innensechskant
Titanschrauben 164, 228, 230, 232
Instrumente
Quick Change 90, 395
Reponierpinzette 330, 404
Interimsprothesen
Kunststoffklammer 66
Qu-base UV 64-65
Thermo-Pen 66, 294
top.lign breformance 68-69
Interlock
Parallelhalter Interlock 134
Interlock 2° 134
Interlock gerade 134
Intrakoronales Geschiebe
Inverto-Plus 172
Inverto-Plus 172
Aktivierschraube 172
Basalschraube 172
Keramikspacer 172
Isobre-Wachsisolierung 86
Isoflex 104-105
Isolieren
Keramikisolier-Set 272
Keramikisolierung 272
Isolierflüssigkeit
Exakto-Form Isolierflüssigkeit 39
Isoliermittel für Pi-Ku-Plast
Pi-Ku-Plast HP 36 Trennlack 241
Pi-Ku-Plast Trennlack 37, 241
Isolierung
FGP Isolierung 206, 209, 224
Gipsisolierung 332, 362
Isobre-Wachsisolierung 86
Isoflex 104-105
Isoplast 338
Keramikisolierung 272
Master-Sep 19, 23
Multisil-Sep 42
Wachsisolierung 332
Isolierung Gips gegen Kunststoff
Isoplast 12, 59, 65, 69, 326, 333, 370
Isolierungen
Acrylic Sep 362
Isoplast 12, 59, 65, 69, 326, 333, 338, 370
Isolierung Gips gegen Kunststoff 12, 59, 65, 69, 326, 333, 370
Isosil 251

K

K+B Material
crea.lign 290, 299-300
K2 exact Modellierwachs 91
K50, Abraso-Star K50, Polierpaste
Abraso-Star 345, 486-487
K80, Abraso-Star K80, Polierpaste
Abraso-Star 486
kaltpolymerisierender 68
Kammretentionen
Protek-Retentionen 238
Kanülen
Applikationskanülen 95, 282
Kauflächen
Ästhetik-Gnathoflex 102-104
Gnathoflex-Premium 105-107
Kauflächengestaltung
Fissurengestalter 418
KBI, Krone-Brücke-Inlay-Wachs 92
Keramik
Ceram-Bond 270
Ceramix 273, 397
Chrom-Kobalt-Bonding 270
Keramikisolier-Set 272
Keramikisolierung 272
Malfarbenflüssigkeit 271
Mameloncutter 396
Microkeramik 255
Modellierhilfsteil 150, 198, 223
Opaker-Anmischflüssigkeit 271
Quicktool 273, 397
Spezialdiamanten für die Verblendtechnik 457, 461
Spot Clip 396
Spot Clip mit Auflagering 396
Stiftschraube Titan 223
Keramik-Anmisch-Flüssigkeit 271
Keramik-Set 271
Keramikanmischplatten
Ceramico Anmischplatten 279-280
Keramikbearbeitung
breCeram 281
Cerafine 281
Diabolo Sinterdiamanten 463-470
Diagen-Turbo-Grinder 286, 353, 457, 459-460
Diamantschleifer für die Frästechnik 281, 362, 451-452
FG-Diabolo Sinterdiamanten 457
Keramikentferner 174, 223
Keramikinstrumente
Quick Change 90, 395
Keramikisolier-Set 272
Keramikisolierung 272
Keramikpinsel
KoliBrush 276, 400
MagicBrush 274-275, 398-399
MagicContrast 274-275, 398-399
Pinselhalter 278
Unique Brush 277, 401
Keramikplatzhalter 176, 204
Keramikpolitur 485
Abraso-Fix 281, 485
Ceragum 281, 353
Keramikpolitur, Filzräder
Diamantpolierpaste 487

Keramikpolitur, Filzräder, Diamantpolierpaste
Keramikpolitur ... 485
Keramikprimer
K-Primer ... 291, 297
MKZ Primer ... 291, 296
Keramikschraube ... 174
Keramikschraube mit Wachsmanschette ... 223
Security-Lock-Keramik ... 223
Keramikschraube mit Wachsmanschette ... 223
Keramik-Set ... 271
Keramikspacer ... 172
Keramikteile
Vario Compress 1 ... 174-175
KFO
Dentaplast KFO ... 56
Dosierflaschen für Dentaplast KFO ... 124
Silikonfräser ... 340, 362
KFO-Kunststoff
Dentaplast KFO ... 56
Klammer
Bonyhardklammer ... 237
Kunststoffklammer ... 66
Prä-Molaren-Klammer gebogen ... 237, 361
Thermo-Pen ... 66, 294
Klammer-Bügel-Verbindungsprofile
Protek-Klammer-Bügel-Verbindungsprofile ... 236
Klammermodellguss
Brenometer Minenhalter ... 262, 387
Brenometer Suchstift ... 262, 387
Brenometer Teller ... 262, 387
Statik-Disc ... 234
Klammerprofile
Protek ... 237-240
Klebehülse
Gewindehülse Titan ... 224
Modellierhilfsteil ... 224
Security-Lock-Klebehülse ... 224-225
Stiftschraube Titan ... 224
Klebepin
Master-Pin Radix-K ... 19
Kleber
5-motions-active ... 284
5-motions-glue ... 284
DTK-Kleber ... 138, 146, 150, 163, 179, ... 206, 209, 224, 243-244, 246
Klebeverbindung
Doppel-T-Klebeverbindung ... 244-245
Doppel-T-Klebeverbindung mini ... 246-247
Klebewachs
Thermospritze ... 392
Klebewachs, Kunststoffklebewachs und
Thermospritze ... 29
Klemmpinzette
Spot Clip mit Auflagering ... 396
Klingen für Wachsmesser ... 386
Knetsilikon
haptosil D ... 44, 56, 69, 291, 301
Kobalt
Chrom-Kobalt-Bonding ... 270
KoEx-Messgerät ... 17, 45, 378
KoliBrush ... 276, 400
Kolinski
KoliBrush ... 276, 400
Kombiarbeit
Interlock 2° ... 134
Interlock gerade ... 134
Kommunikationssoftware
caelo ... 76-77
e.cad ... 77
Kommunikationssoftware
e.order ... 76
e.scan ... 77
Kompaktopaker zahnfarben UV ... 341
konfektioniert
Verschraubungs-Set teilkonfektioniert ... 232
Konfektionierte transversale Fixierung ... 221
Konisch
Interlock 2° ... 134
konische Bohrung
HM-Senker ... 228-229
konische Schrauben
Titanschrauben ... 164, 228, 230, 232
Kontraktionsmessgerät
KoEx-Messgerät ... 17, 45, 378
Konus- und Teleskopkronen
Brenometer Suchstift ... 262, 387
Brevest Rapid 1 ... 124, 256
Übertragungsspinne ... 262-263, 387-388
Konusfräser ... 446-448
Konuskronen
Biotec-Fräswachs ... 93, 441
Konusfräser ... 446-448
Konuskronen, Friktion erneuern
Aktivierungszange ... 264, 405
Konuskronenzange
Einsätze ... 264, 405
Novo-Grip ... 264, 405
Kopfschraube
Kugelkopfschraube ... 148, 158
Körnerbohrer
HM-Körnerbohrer ... 198, 206, 209, 223-224, 228
K-Primer ... 291, 297
Kreppmanschette ... 260
Kreuzverzahnte Fräser ... 450
Kristalle und Perlen ... 109
Krone-Brücke-Inlay-Wachs
KBI ... 92
Kronen modellieren
Gecko ... 92
Kronen und Brücken
Brealloy C + B 270 ... 127
Bresol C + B ... 255
Brevest M1 ... 255
Brevest Rapid 1 ... 124, 256
Brückenteilungsgeschiebe individuell ... 231
Brückenteilungszapfen oc ... 230
Diamantschleifer ... 457, 462
Doppelspülköpfe ... 115
Doppelspülköpfe für volumenstarke Gussteile ... 115
Doppel-T-Klebeverbindung mini ... 246-247
Gusskanäle für den Vakuumdruckguss ... 112
Gusskanäle dür den Vakuumdruckguss für volumenstarke Gussteile ... 112
Gusskanäle für den Schleuderguss ... 113
Gusskanäle für den Schleuderguss für volumenstarke Gussteile ... 113
Keramik-Anmisch-Flüssigkeit ... 271
Kristalle und Perlen ... 109
Life-Color-Wachs ... 50, 92
Malfarbenflüssigkeit ... 271
Mameloncutter ... 396
Modellieraufsätze ... 89, 386
Modellierwachse ... 92
Opaker-Anmischflüssigkeit ... 271
Optiguss ... 108, 248
Polierschwabbel Filz ... 345, 478, 484
Pollygriff ... 406, 488

Kronen und Brücken
Rodeo ... 326, 477
Spezialdiamanten für die Verblendtechnik ... 457, 461
Splendido ... 92
Spülköpfe ... 114
Spülköpfe für volumenstarke Gussteile ... 114
Tauchwachs ... 87
Titanbearbeitungs-Set ... 438-439
Unterschnittwachs ... 31
Wachsfräser ... 440, 442-444, 446-447, 450-452
Wachshilfsteile wht ... 96-101
Wachsmesser, elektrisch beheizt ... 386
Wachsprofile auf Rollen ... 116, 239
Wachsprofil-Zuschnitte, Protek ... 115, 240
Kronen- und Brückenmaterial
bre.dentan ... 359
bre.dentan HP ... 360
top.lign professional ... 326
Kronen- und Brückentechnik
Betweenhohlblöcke ... 98
Bio Dentaplast ... 359, 361
Biotec-Cervicalwachs ... 93
Biotec-Fräswachs ... 93, 441
Biotec-Metallkeramikblöcke ohne Girlande ... 96
Biotec-Modellierwachs grau/grün ... 93
Biotec-Unterziehwachs ... 91
Biotec-Wachsprofile auf Rollen ... 116
Brevest C+B Speed ... 124
Brevest ESG ... 257
Gnathoflex-Premium ... 105-107
Inverto-Plus ... 172
Isobre-Wachsisolierung ... 86
Master-Pin ... 23
Master-Pin-Hülse ... 23
Master-Pin-System ... 22-24
Multisil-Mask weich ... 42, 69
Quadrosticks ... 117
Tauchwachs Elaflex ... 86
Tauchwachs Visio-Dip ... 86
Wachshilfsteile wht ... 97
Wachsprofile Quadro ... 117, 239
Wachsprofil-Sticks ... 116
Wax-Lite Wachsentspanner ... 120
Kronenrand modellieren
Cervicalrad ... 87, 392
Kronenrandwachs
Cervicalwachs ... 93
K2 exact Modellierwachs ... 91
Standard Modelling Wax ... 91
KS-Riegel ... 200
Kugel
Gewindehülse ... 148, 150
Vario-Kugel-Snap vks-oc ... 135-143, 145-146
Vario-Kugel-Snap vks-sg ... 151-158
vks-oc Austauschbare Kugel ... 148-149
vks-sg Austauschbare Kugel ... 150
Kugelanker
Vario-Kugel-Snap vks-oc ... 135-143, 145-146
Vario-Kugel-Snap vks-oc rs 2,2 Abutments ... 136-139
Kugelfixator ... 177
Kugelkopfschraube ... 148, 158
Kugel-Snap
Vario-Kugel-Snap vks-oc ... 135-143, 145-146
Vario-Kugel-Snap vks-oc rs 2,2 Abutments ... 136-139
Kunststoff
3D-resin ... 58-59
Kunststoff
Abraso-Soft Acryl ... 346
Abraso-Schwabbel Acryl ... 347
BioHPP ... 353-356, 381
bre.crystal ... 359
bre.crystal HP ... 360
bre.dentan ... 359
bre.dentan HP ... 360
bre.flex ... 359, 362
bre.flex 2nd Edition ... 362
bre.lux Qu-resin ... 65, 70, 362
compoForm UV ... 95, 282
Dentaplast KFO ... 56
Exakto-Form Modellkunststoff ... 39
Gießkunststoff-System ... 338-339
HIGH.lign ... 321
Kunststoffklebewachs ... 330, 392
Litebloc UV ... 31
Pi-Ku-Plast ... 37, 241-242
Pi-Ku-Plast HP 36 ... 37, 241-242
Pi-Ku-Plast ppk Pinselkunststoff ... 209
Thermopress - Spritzgusssystem ... 357-362, 382-383
top.lign breformance ... 68-69
top.lign professional ... 326
uni.lign ... 322-324
uni.lign speed ... 325
Kunststoffbearbeitung
Abraso-Gum Acryl ... 342, 362, 479, 482
Abraso-Sil Acryl ... 480
Diacryl-Schleifer ... 343, 457-458
Handstückpolitur für Kunststoff ... 345
Spezialdiamanten für die Verblendtechnik ... 457, 461
visio.lign Toolkit ... 291, 305
Kunststoffblanks
breCAM.BioHPP ... 79
breCAM.cutter ... 73, 81
breCAM.resin Fräsblanks ... 72, 80
Kunststoffgeschiebe
Vario-Soft 3 zircon sv und zircon sv mini ... 168, 283
Kunststoffisolierung
Isoplast ... 338
Kunststoffkern
Polierrundbürsten mit Kunststoffkern ... 480
Kunststoffklammer ... 66
Kunststoffklebewachs ... 29, 330, 392
Thermospritze ... 29, 330, 392
Kunststoffpin
Master-Pin Radix-K ... 19
Master-Pin Radix-S ... 18
Kunststoffpolierer
Diacryl-Schleifgummi ... 458
Kunststoffpolitur ... 345, 479-484
Kunststoffpress-System
for 2 press Vakuum-Press-System ... 351-356, 381
Muffelsystem for 2 press ... 353
Kunststoffräser
Hartmetallfräser für die Kunststoffbearbeitung ... 14
Kunststofftechnik
Vorwallbohrer ... 302
Kunststoffverblendung
Kristalle und Perlen ... 109
Polierschwabbel Filz ... 345, 478, 484
Küvette ... 338
Gießkunststoff-System ... 338
Küvettenmanschette ... 251
Küvettenschale ... 251

L

Laboranalog:..... 69
mini¹SKY Laboranalog..... 56
Laborimplantat..... 136
Lack
Distanzlack lufttrocknend..... 33
Multisil-Versiegelung..... 340
Stumpflack lichthärtend 32
Stumpflack lichthärtend opak..... 32
Laserverbindung LV 1 243
Lederschwabbel
Wildlederschwabbel.....345, 348, 479, 481, 484
Legierungen
Brealloy C + B 270..... 127
Brealloy F 400 258
Brealloy MK 127
Brealloy MO..... 258
Lehre
Winkellehre..... 136
Leinenschwabbel..... 345, 477-478, 484
Lichthärtegerät
bre.lux Power Unit 65, 306-307, 379
Polylux 2 13-14
Polylux pl 20 380
Lichthärtender Kleber
SERACOLL UV 59, 94, 282
Lichthärtender Kunststoff
compoForm UV 95, 282
Qu-base UV..... 64-65
Lichthärtender Kunststoff zum Ausblocken
Litebloc UV 31
Lichthärtender Stumpflack..... 32
diephos dentine 33
Lichthärtendes Löffelmaterial
Löffelmaterial UV 13, 337
Life-Color-Wachs..... 50, 92
Lineal
OPG-Lineal..... 52
link
visio.link..... 290, 297
Liquid
Bresol for 2 press 353
Bresol Speed..... 124, 256
Lite
Wax-Lite Wachsentspanner..... 120
Litebloc UV 31
Lochgitter
Protek-Retentionen..... 238
Lochretentionen
Protek-Retentionen..... 238
Löffel
breciform D Abformlöffel..... 8, 54
brecision Abformmaterialien 8
brecision implant heavy 54
brecision implant light 54
brecision Putty soft 56
Löffelmaterial UV 13, 337
Lösen von Gips
Dentaclean Gipslöser 29, 328
Dentaclean Gipslöser Speed..... 29, 328
Löten
Brealloy Flussmittel..... 128, 258-259
Brealloy Lot..... 128, 258-259
Hitzeschutzpaste 130
Oxyd-Stop Silberpalladium 130
Oxyd-Stop-EM..... 129
Oxyd-Stop-NE 129
Lufttrocknender Distanzlack 33
LV 1
Laserverbindung LV 1 243

M

MagicBrush 274-275, 398-399
MagicContrast 274-275, 398-399
Magnet
Magnethaftplatten..... 252
Quick Change.....90, 395
Magnethaftplatten..... 252
Magnetschraubendreher
Quick-Mandrell-System 394
Malfarben
5-motions-colors..... 283
Multisil-Epithetik Malfarben..... 372
Multisil-Intensivfarben..... 373
Malfarbenflüssigkeit..... 271
Keramik-Set..... 271
Mameloncutter..... 396
Mandrell
Quick-Mandrell-System 394
Wattemandrell 472, 478
Mandrell für Polierbürsten 480
Manipulierimplantat
Laborimplantat..... 136
Manschette
Kreppmanschette 260
Silikonmanschette 252
manuelle Zirkonbearbeitung
5-motions-active 284
5-motions-colors..... 283
5-motions-glue..... 284
5-motions-milling cutter 285
5-motions-scanner..... 285
5-motions-zircon..... 283
Marker
Einbettmassenmarker.....126, 260
Muffelringmarker..... 126
Maschine
Polierjet Duo-Finish 390
Mask hart/weich
Austragegerät..... 42-43, 56-57, 59, 340, 362, 370
Maske - Zahnfleischmaske
Multisil-Mask weich..... 42, 69
Master pls 44
Metallhaftplatte 26
Master x-trayTR Master x-tray Diamantscheibe .....
..... 453-454
Master-Copy..... 252-253
Basisformer 252
Grundplatte..... 252
Grundplattenring..... 252
Magnethaftplatten..... 252
Silikonmanschette 252
Stabilisator..... 252
Master-Modell-System
Master-Sep..... 19, 23
Master-Pin 23
Master-Pin Radix-K 19
Master-Pin Radix-S 18
Master-Pinbohrgerät..... 20-21, 377
Master-Pin-Diatithartmetallbohrer.....20, 377
Master-Pin-Diatithartmetallstufenbohrer..20, 23, 377
Master-Pin-Hülse..... 23
Master-Pin-System..... 22-24
Master-Sep..... 19, 23
Master-Split-Basisformer..... 26

Master-Split-Modellformer groß/mittel/klein 26
Master-Split-Modellsystem 25-27, 40
Matrizen
Dubliermatrizen vks-oc rs 138, 146
Dubliermatrizen zg 178
mini¹SKY Planungsmatrize 56
Matrizeneindrückstift
vks 141, 144, 154
vks-oc rs 146
vs 3 162
vs 3 mini 166
vs 3 mini sv 167
Matrizengehäuse
Metallmatrizengehäuse vks-oc 144
Titanmatrizengehäuse für Kunststoff, zg 178
Titanmatrizengehäuse für Metall, zg 178
Titanmatrizengehäuse vks-oc 144, 146
Vario-Soft 3 Matrizengehäuse 163
Wachsmatrizengehäuse vks-oc rs 146, 184
Wachsmatrizengehäuse zg 178
Matrizengehäuse vks-sg 157
Matrizenzange vks-oc 2,2 + zg 137-138, 146, 179
Mattierungspulver 374
Meßbecher 338
Messer
Gipsmesser 29, 393
Messgerät
KoEx-Messgerät 17, 45, 378
Metall
Abraso-Schwabbel Metall 472, 474
Abraso-Schwabbel Metall mini 472, 474
Abraso-Schwabbel Polipast Metall 472, 475
Abraso-Soft Metall 472, 474
Hochglanzschwabbel Metall 472, 475
Muffelringe aus Metall 121
metallfreier Zahnersatz
Thermopress - Spritzgusssystem .....
..... 357-362, 382-383
Metallgeschiebe
Aktivierschraube 172
Basalschraube 172
Inverto-Plus 172
Keramikspacer 172
Metallhaftplatte 26
Metallkeramik
Wachshilfsteile wht 99
Metallkeramikblöcke
Biotec-Metallkeramikblöcke ohne Girlande 96
Wachshilfsteile wht 99
Metallmatrizengehäuse vks-oc 144
Metallpolierpasten 486-487
Metallpolitur 472-478
Abraso-Fix 281, 485
Metallpolitur Set 476
Metallpolitur, Bürsten für die Metallpolitur
Metallpolitur 472-478
Metallprimer
MKZ Primer 291, 296
Metallringmuffel
Muffelringmarker 126
Metallübertragungspatrizen vks-oc .....
..... 43, 141, 144, 154
Metallverbindung
Laserverbindung LV 1 243
Microflex, Diamantscheibe galvanisiert 453, 455
Microfräser
Rapidy Microfräser mit Hinterschliff 206, 423
Microkeramik 255
Minen
Muffelringmarker 126
Minenhalter
Brenometer Minenhalter 262, 387
mini
Abraso-Schwabbel Metall mini 472, 474
Diamantscheibe mini 453-454
Doppel-T-Klebeverbindung mini 246-247
Vario-Soft 3 mini 166
Vario-Soft 3 mini sv 167
mini¹SKY 54
mini¹SKY Laboranalog 56
mini¹SKY Planungsmatrize 56
miniSKY OP-Tray 54
Mischkanülen 42
Mischkanülen blau 43, 56-57, 59
Mischkanülen rosa 370
Mischkanülen blau 43, 56-57, 59
Mischkanülen rosa 370
Mittelschneider
Gewinde-Mittelschneider HM 174, 223
MK
Brealloy MK 127
mkbl
Wachshilfsteile wht 99
MKZ EM-Aktivator 291, 296
MKZ Primer 291, 296
mmg
Metallmatrizengehäuse vks-oc 144
MO
Brealloy MO 258
Modellation des Kronenrandes
Cervicalrad 87, 392
Modelle
Gnathoflex Studymodell FF1 105
Gnathoflex Studymodell FF1 mini 105
Modellguss
Brealloy F 400 258
Brealloy Flussmittel 128, 258-259
Brealloy Lot 128, 258-259
Bre-Gel BG 1 254
Bre-Gel BG 2 254
Bre-Gel BG 3 ..... 254, 338
Bresol exakta Speed 256
Brevest exakta M 256
Brevest M1 255
Brevest Rapid 1 ..... 124, 256
Doppel-T-Klebeverbindung 244-245
Doppel-T-Klebeverbindung mini 246-247
Duro-Top 259
Einbettmassenhärter 259
Exaktosil Dubliersilikone 249
Exaktosil N 15 249
Exaktosil N 21 ..... 249, 362
genarbtes Plattenwachs 238
Interlock 2° 134
Interlock gerade 134
Inverto-Plus 172
Kompaktopaker zahnfarben UV 341
Kreppmanschette 260
Laserverbindung LV 1 243
Leinenschwabbel 345, 478
Master-Copy 252-253
Metallpolitur Set 476
Microkeramik 255
Optiguss 108, 248
Polierjet Duo-Finish 390
Polierjet Quadro-Finish 390
Polierrundbürsten mit Kunststoffkern 480

Modellguss
Protek-Modellguss-Modellierwachs 235
Protek-Retentionen..... 238
Protek-Wachskleber 240
Quick-Mandrell-System 394
Ropak Kompaktopaker UV 341
Ropak UV Pulver und Flüssigkeit 341
Titanbearbeitungs-Set 438-439
Wachsadapter 237, 407
Wachsprofil-Zuschnitte, Protek..... 115, 240
Modellgusslegierung
Brealloy MO..... 258
Modellgusslegierungen verblenden
Ceram-Bond 270
Chrom-Kobalt-Bonding 270
Modellgusstechnik
Alu-Einbettwinkel 251
Ausblockknetmasse..... 251
Dublierstabilisator 251
Dubliersystem..... 251
Gusstrichter 260
Isosil 251
Küvettenmanschette..... 251
Küvettenschale 251
Platzhalter Einlegesockel..... 251
Technolit..... 250
Technosil Dubliersilikon 250
Modellgusstechnik
Basisformer 252
Grundplatte..... 252
Grundplattenring..... 252
Magnethaftplatten..... 252
Silikonmanschette 252
Stabilisator..... 252
Modellhalter
Modellträger BF 2 ..... 262-263, 387-388
Posi-boy..... 331
Modellhärter
Einbettmassenhärter..... 259
Modellherstellung
Adapter Standfuß 20, 377
Basisformer 252
Exakto-Form Modellkunststoff 39
Exakto Rock S 17, 38, 74, 82
Funktionsrandschutzwachs 36
Giflex-TR Master x-tray Diamantscheibe..... 30
Gipsisolierung..... 332, 362
Gipsmesser 29, 393
Grundplatte..... 252
Grundplattenring..... 252
Hartmetallbohrer..... 19
Magnethaftplatten..... 252
Master-Pin 23
Master-Pin Radix-K..... 19
Master-Pin Radix-S..... 18
Master-Pinbohrgerät..... 20-21, 377
Master-Pin-Diatithartmetallbohrer..... 20, 377
Master-Pin-Diatithartmetallstufenbohrer .....
..... 20, 23, 377
Master-Pin-Hülse..... 23
Master-Pin-System 22-24
Master-Sep 19, 23
Multisil-Mask hart..... 43
Radix-S Retentionsringe..... 18
Retentionspins..... 36
Silikonmanschette 252
Stabilisator..... 252
TR Master x-tray Diamantscheibe 453-454
Modellieraufsätze 89, 386
Modellieren
Klingen für Wachsmesser..... 386
Modellieraufsätze 89, 386
Modelliersonden für Wachsmesser 89
Pi-Ku-Plast 37, 241-242
Pi-Ku-Plast HP 36..... 37, 241-242
Pi-Ku-Plast ppk Pinselkunststoff..... 209
Protek-Modellguss-Modellierwachs..... 235
Protek-Wachskleber 240
Wachsfräser 440, 442-444, 446-447, 450-452
Wachsmesser, elektrisch beheizt 386
Wachspool duo..... 88
Modellierflüssigkeit
crea.lign..... 290, 299-300
Modellierhilfsteil..... 150, 198, 223-224, 228
Friction Splint FS1 Modellierhilfsteil..... 226
Matrizengehäuse vks-sg..... 157
Wachsmatrizengehäuse vks-oc-rs.....146, 184
Wachsmatrizengehäuse zg 178
Modellierinstrumente
Quick Change.....90, 395
Modellierkunststoff
compoForm UV 95, 282
Modelliersonden für Wachsmesser 89
Modellierstift 204
Modellierwachse..... 92
Biotec-Modellierwachs grau/grün 93
Gecko..... 92
K2 exact Modellierwachs..... 91
Modellierwachs Epithetik..... 371
Standard Modelling Wax 91
Modellierwachs Epithetik..... 371
Modellierwachs für Kronenrand
Cervicalwachs 93
Modellierwachs für Modellguss
Protek-Modellguss-Modellierwachs..... 235
Modellierwachs rosa (Plattenwachs) 51, 69, 335
Modellkunststoff
Exakto-Form Modellkunststoff 39
Modellsystem
Master-Split-Basisformer 26
Master-Split-Modellformer groß/mittel/klein 26
Master-Split-Modellsystem 25-27, 40
Metallhaftplatte 26
Modelltisch
Modellträger BF 2 ..... 262-263, 387-388
Modellträger BF 2 ..... 262-263, 387-388
Modellübertragungssystem
Master-Copy..... 252-253
Molarenklammer
Prä-Molaren-Klammer gebogen 237, 361
Monomer
Pi-Ku-Plast HP 36.....37, 241
Moosgummi Griffbezug 89
Muffel
Einbettmassenmarker.....126, 260
Muffelformer
Kreppmanschette 260
Muffelringe
Haftgrund für Muffelvlies..... 121
Vlieseinlagen 121
Muffelringe aus Metall 121
Muffelringe aus Silikon 122
Muffelringmarker 126
Muffelsystem for 2 press 353
Muffelteller..... 353
Multidrill
Diatit-Multidrill Spiralbohrer .....
.....198, 206, 209, 223-224, 226, 228-229, 362

Multisil
Modellierwachs Epithetik 371
Multisil-Epithetik beach 371
Multisil-Epithetik city 371
Multisil-Epithetik country 371
Multisil-Epithetik hard form 370
Multisil-Epithetik Malfarben 372
Multisil-Epithetik soft form 370
Multisil-Epithetik transparent 371
Multisil-Epithetik Verdicker 372
Multisil-Fasern 373
Multisil-Intensivfarben 373
Multisil-Epithetik 370-373
Multisil-Epithetik beach 371
Multisil-Epithetik city 371
Multisil-Epithetik country 371
Multisil-Epithetik hard form 370
Multisil-Epithetik Malfarben 372
Multisil-Epithetik Primer 372
Multisil-Epithetik soft form 370
Multisil-Epithetik transparent 371
Multisil-Epithetik Verdicker 372
Multisil-Epithetik Versiegelung 372
Multisil-Fasern 373
Multisil-Intensivfarben 373
Multisil-Mask hart 43
Multisil-Mask weich 42, 69
Multisil-Primer 340
Multisil-Sep 42
Multisil-Soft 340
Austragegerät 42-43, 56-57, 59, 340, 362, 370
Multisil-Versiegelung 340
Mutterhülsen
SKYplanX Mutterhülsen 59

N

N 15
Exaktosil N 15 249
N 21
Exaktosil N 21 ..... 249, 362
Nachfüllflaschen
Dosierflaschen für Dentaplast KFO 124
Narbung
genarbtes Plattenwachs 238
Naturhaarpinsel
KoliBrush 276, 400
NE
Oxyd-Stop-NE 129
NE-Legierungen
Brealloy C + B 270 127
Brealloy F 400 258
neo.lign A Vollzähne 295, 312-313
neo.lign P Vollzähne 295, 314-315
neo.lign Vollzähne 56, 65, 69, 290, 320
NE-Polierpaste
Brepol 486
Nichtedelmetall
Parallelfräser für NE 445
Nichtedelmetalllegierung
Brealloy MK 127
novo.lign
novo.lign Verblendschalen 316-317
novo.lign A 290, 294, 304, 308-309
novo.lign P 290, 294-295, 304, 310-311
novo.lign Verblendschalen 316-317
Novo-Grip 264, 405
Einsätze 264, 405

O

Oberflächenbearbeitung
Abraso-Gum Acryl 342, 362, 479, 482
Ceragum 281, 353
Gipsversiegler 272
Multisil-Versiegelung 340
Polierjet Duo-Finish 390
Polierjet Quadro-Finish 390
Titapol-Vorhochglanzpolierpaste 439, 486
Vorpolierschwabbel Acryl 347
Oberflächenbearbeitung, galvanisierte
Diamantscheiben 453-456
Oberflächenbehandlung
Einbettmassenhärter 259
Gipsglänzer und -härter 34
Oberflächenentspanner
Technolit 250
Oberflächenentspanner 10
Oberflächenkonditionierer
Multisil-Primer 340
oc
Brückenteilungsgeschiebe oc 230
Vario-Kugel-Snap vks-oc 135-143, 145-146
vks-oc Austauschbare Kugel 148-149
OK Plattenwachs
genarbtes Plattenwachs 238
okklusales Brückenteilungsgeschiebe
Brückenteilungsgeschiebe oc 230
Öl
Fräs- und Bohröl 198, 206, 209, 219, 222-224, 226, 228, 231, 445-449
opaker Stumpflack, lichthärtend 32
Opaker-Anmischflüssigkeit 271
Opaquer
combo.lign Opaquer 290, 296
Opaquer Set 305
Opaquer-Anmischflüssigkeit
Keramik-Set 271
OPG
OPG-Lineal 52
X-resin OPG 52
OPG-Lineal 52
Optiguss 108, 248
Optigussschalen macro/micro 108, 248
OP-Tray
miniSKY OP-Tray 54
O-Ring 54
Ovale Lochretentionen
Protek-Retentionen 238
Oxyd entfernen
Brecid Säurebad 130
Oxyd-Stop Silberpalladium 130
Oxyd-Stop-EM 129
Oxyd-Stop-NE 129

P

Palladium
Oxyd-Stop Silberpalladium 130
Papierhalter
Artikulationspapier-Halter 331, 342
Papillenschleifer
Diacryl-Schleifer 343, 457-458
Parallel
Interlock gerade 134
Parallelfräser 443-444
Parallelfräser für NE 445

Parallelgeschiebe
Zylindergeschiebe 178-179, 180-181
Parallelhalter
Brückenteilungsgeschiebe oc + individuell 231
Fräsgerät BF 2 ..... 262-263, 387
Metall vsp 184-185
Parallelhalter Interlock 134
universal ... 154-155, 162, 164, 166-167, 194, 196
universal 2 ..... 146, 172, 179
vks 142, 145, 148, 152, 154, 156, 158
wstg 142, 156, 191
Parallelhalter Interlock 134
Passung
Friktions-Geschiebe-Passung fgp 265-267
Paste
Abraso-Star K50 ..... 345, 487
Hitzeschutzpaste 130
Paste, Hochglanzpaste Acrypol
Acrypol-Polierpaste, Hochglanz 345, 353, 487
Patrizen
Metallübertragungspatrizen vks-oc .....
..... 43, 141, 144, 154
PEEK
BioHPP 353-356, 381
breCAM.BioHPP 79
PE-Folienzuschnitte 370
Perlen
Kristalle und Perlen 109
Perlform, twp
Tauchwachs 87
Pfosten
Achspfosten 136
Piezo-Blitz pb1 393
Pi-Ku-Plast 37, 241-242
Pi-Ku-Plast HP 36 ..... 37, 241-242
Pi-Ku-Plast HP 36 Trennlack
Pi-Ku-Plast HP 36 Trennlack 241
Pi-Ku-Plast ppk Pinselkunststoff 209
Pi-Ku-Plast Trennlack 37, 241
Pin
Hartmetallbohrer 19
Master-Pin 23
Master-Pin Radix-K 19
Master-Pin Radix-S 18
Master-Pin-Diatithartmetallbohrer 20, 377
Master-Pin-Diatithartmetallstufenbohrer .....
..... 20, 23, 377
Master-Pin-Hülse 23
Master-Pin-System 22-24
Pinbohrgerät
Adapter Standfuß 20, 377
Master-Pinbohrgerät 20-21, 377
Pin-Diatithartmetallbohrer
Master-Pin-Diatithartmetallbohrer 20, 377
Pin-Diatithartmetallstufenbohrer
Master-Pin-Diatithartmetallstufenbohrer .....
..... 20, 23, 377
Pin-Hartmetallbohrer
Hartmetallbohrer 19
Pins
Retentionspins 36
Pinsel
KoliBrush 276, 400
MagicBrush 274-275, 398-399
MagicContrast 274-275, 398-399
Transfuser 125, 169, 406
Unique Brush 277, 401
Pinsel + Pinselhalter 108, 241, 248, 255, 370
Pinselbürsten 477-478, 485-486
Abraso-Fix 281, 485
Pinselhalter 278
Pinselhalter gebogen 32
Pinselhalter gerade 32
Pinselkuli 12, 332-333
Pinselkunststoff
Pi-Ku-Plast 37, 241-242
Pi-Ku-Plast HP 36 ..... 37, 241-242
Pi-Ku-Plast HP 36 Trennlack 241
Pi-Ku-Plast ppk Pinselkunststoff 209
Pi-Ku-Plast Trennlack 37, 241
Pinselreiniger
Optiguss 108, 248
Pinselreinigungsdose
Optiguss 108, 248
Pinzette
Ball Clip 403
Blue-Clip 402
Reponierpinzette 330, 404
pl 20 Lichthärtegerät
Polylux pl 20 380
Planungsmatrizen
mini¹SKY Planungsmatrize 56
Planungssystem
SKYplanX Bohrhülsen 59
SKYplanX Hülsenbohrer 59
SKYplanX Hülsensetzwerkzeug 59
SKYplanX Mutterhülsen 59
Platte
Metallhaftplatte 26
Plattenwachs
Modellierwachs rosa (Plattenwachs) ... 51, 69, 335
Plattenwachs, genarbt, Protek
genarbtes Plattenwachs 238
Platzhalter
Keramikplatzhalter 176, 204
Keramikspacer 172
Platzhalter Einlegesockel 251
PMMA-Blanks
breCam.cutter 73
breCam.resin Fräsblanks 72
breCAM.resin Fräsblanks 80
Polierautomat
Polierjet Duo-Finish 390
Polierbürsten
Abraso-Schwabbel Acryl 345, 347, 479, 481
Abraso-Schwabbel Metall 472, 474
Abraso-Schwabbel Metall mini 472, 474
Abraso-Schwabbel Polipast Metall 472, 475
Abraso-Soft Acryl 345-346, 479, 481
Abraso-Soft Metall 472, 474
Hochglanzschwabbel Acryl 345, 348, 479, 482
Mandrell für Polierbürsten 480
Vorpolierschwabbel Acryl 479, 481
Polierbürsten für die Metallpolitur
Metallpolitur 472-478
Poliercreme
Polierjet 390
Polier-Edelstahlstifte
Polierjet 390
Polieren
Abraso-Sil Acryl 480
Abraso-Starglanz 345, 353, 439
Baumwollschwabbel für Handstück .....
..... 345, 478, 484
Ceragum 281, 353
Handstückpolitur für Kunststoff 345
Kunststoffpolitur 479-482

Polieren
Leinenschwabbel 345, 477-478, 484
Metallpolitur Set 476
Pinselbürsten 477
Polierfräser, Frästechnik 440, 442-447
Polierjet Duo-Finish 390
Polierjet Quadro-Finish 390
Polierrundbürsten mit Kunststoffkern 480
Pollygriff 406, 488
Rodeo 326, 477
Rundbürsten 362, 417, 477, 484-486
Sechseckbürsten 345, 477, 484
Titapol-Vorhochglanzpolierpaste 439, 486
Vorpolierschwabbel Acryl 347
Wattemandrell 472, 478
Polierer
Titanbearbeitungs-Set 438-439
Polierfräser
Konusfräser 446-448
Parallelfräser 443-444
Polierfräser, Frästechnik 440, 442-447
Poliergranulat
Polierjet 390
Polierjet Duo-Finish 390
Polierjet Quadro-Finish 390
Polierkeramik
Polierjet 390
Polierpaste
Abraso-Star K50/K80 486-487
Abraso-Starglanz 486-487
Bimsstein-Polierpaste 345, 486-487
Brepol 486
Titapol-Vorhochglanzpolierpaste 439, 486-487
Zi-Polish 283, 417, 487
Polierpaste für Keramikpolitur
Diamant-Polierpaste 485, 487
Polier-Porzellankugeln
Polierjet 390
Polierpulver fein
Polierjet 390
Polierpulver grob
Polierjet 390
Polierrundbürsten mit Kunststoffkern 480
Polierschwabbel Filz 345, 478, 484
Poliertrommel
Polierjet 390
Polipast
Abraso-Schwabbel Polipast Metall 472, 475
Politur
Keramikpolitur 485
Kunststoffpolitur Set 345, 483-484
Wildlederschwabbel 345, 348, 479, 481, 484
Politur, Hochglanzpaste Acrypol
Acrypol-Polierpaste, Hochglanz 345, 353, 487
Pollygriff 406, 488
Pollygriff-Set 406, 488
Polyan - Zubehör
Acrylic Sep 362
Polylux 2 13-14
Polylux 2, Lichthärtegeräte, Polylux 2 13-14
Polylux pl 20 380
Polylux pl 20, Lichthärtegeräte, Polylux pl 20 380
Polymer
Pi-Ku-Plast HP 36 ..... 37, 241
Polymerisationsgerät
bre.lux Power Unit 65, 306-307, 379
Polymerisationsgerät, Lichthärtegerät
Polylux 2 13-14
Polylux pl 20 380
Posi-boy 331
Positionierstift 229
ppk
Cleaner, Pi-Ku-Plast HP 36 ..... 37, 241
Pi-Ku-Plast ppk Pinselkunststoff 209
ppk HP 36
Arbeitsgefäße 241
Prä-Molaren-Klammer gebogen 237, 361
Präparationsgrenze
Gipsglänzer und -härter 34
Präzisionseinbettmasse
Brevest M1 255
Premium
Gnathoflex-Premium 105-107
Presskunststoff
Thermopress - Spritzgusssystem 357-362, 382-383
Presstechnik
BioHPP 353-356, 381
Brevest for 2 press 353
for 2 press Vakuum-Press-System 351-356, 381
Muffelsystem for 2 press 353
Primer 374
K-Primer 291, 297
MKZ Primer 291, 296
Multisil-Epithetik Primer 372
Profile
Quadrosticks 117
Wachsprofile Quadro 117, 239
Wachsprofil-Sticks 116
Profilsteg
Vario-Soft-Profilsteg vsp 184-186
Protek 237-240
Bonyhardklammer 237
Modellguss-Modellierwachs 235
Prä-Molaren-Klammer gebogen 237, 361
Protek-Klammer-Bügel-Verbindungsprofile 236
Protek-UK-Bügel-Übertragungsprofile 236
Protek-Unterkieferprofile 236
Protek-Unterlegwachs 235
Protek-Vorbereitungswachs 235
Protek-Wachsflexetten r 238
Retentionen 238
Wachskleber 240
Protek, Wachsprofil-Zuschnitte 115, 240
Protek-Klammer-Bügel-Verbindungsprofile 236
Protek-UK-Bügel-Übertragungsprofile 236
Protek-Unterkieferprofile 236
Protek-Unterlegwachs 235
Protek-Vorbereitungswachs 235
Protek-Wachsflexetten 238
Bonyhardklammer 237
Prä-Molaren-Klammer gebogen 237
Protek-Wachsflexetten
Prä-Molaren-Klammer gebogen 361
Prothesendesinfektion
Dentaclean Abdruck- und Prothesendesinfektion 9, 327
Prothesenkunststoff
bre.crystal 359
bre.crystal HP 360
bre.flex 359, 362
bre.flex 2nd Edition 362
HIGH.lign 321
uni.lign 322-324
uni.lign speed 325
Prothesenreiniger
Dentaclean Prothesenreiniger 327

Prothesenreparaturkunststoff
bre.lux Qu-resin 65, 70, 362
Prothetik
Acrylic Sep..... 362
Anmischbecher maxi 338
Artikulationspapier-Halter 331, 342
Aufstellschleifer 342, 457, 461
Aufstellwachs..... 51, 69, 335
Bio Dentaplast 359, 361
Dentaclean Abdruck- und Prothesendesinfektion 9, 327
Ergonom Wachsmesser 329, 394
Isoplast 338
Kompaktopaker zahnfarben UV..... 341
Meßbecher 338
Multisil-Soft..... 340
Multisil-Versiegelung..... 340
Ropak Kompaktopaker UV 341
Ropak UV Pulver und Flüssigkeit 341
Thermopress - Spritzgusssystem 357-362, 382-383
Wachsgaumenfalten..... 336
Prothetikinstrumente
Quick Change..... 90, 395
Prothetikkappe:..... 69, 221
Protrusionsschiene
Sleep Plus 364-365
Provisorien
top.lign breformance..... 68-69
top.lign professional..... 326
provisorisches..... 68
Pulver, Polymer
Pi-Ku-Plast HP 36..... 37, 241
Putty
brecision Putty soft 56

Q

Quadro
Polierjet Quadro-Finish..... 390
Quadrosticks..... 117
Wachsprofile Quadro..... 117, 239
Quadrosticks..... 117
Qu-base UV..... 64-65
Quick Change..... 90, 395
Carbon-Griff..... 395
Quick-Griff
Quick-Mandrell-System 394
Quick-Mandrell
Quick-Mandrell-System 394
Quick-Mandrell-System 394
Quicktool..... 273, 397
Qu-resin..... 65, 70, 362

R

Rad
Cervicalrad 87, 392
Gewindebohrerhandrad..... 174, 223-224
Radix-K
Master-Pin Radix-K..... 19
Radix-S
Master-Pin Radix-S..... 18
Radix-S Retentionsringe..... 18
Rand einer Krone modellieren
Cervicalrad 87, 392
Randschleifer
Diacryl-Schleifer 343, 457-458
Rapid
Brevest Rapid 1 .....124, 256
Rapidy Microfräser
Hartmetallfräser für die Kunststoffbearbeitung . 14
Rapidy Microfräser mit Hinterschliff.....206, 423
Ratsche
Drehmomentratsche 216-217, 408-409
Reinigen
Dentaclean Gipslöser 29, 328
Dentaclean Gipslöser Speed.....29, 328
Pinselreiniger, Optiguss.....108, 248
Reinigen von Prothesen
Dentaclean Prothesenreiniger 327
Reiniger
Cleaner, Pi-Ku-Plast HP 36 .....37, 241
Dentaclean Ultraschallbadreiniger..... 328
Reponierpinzette 330, 404
Retentionen
Kristalle und Perlen 109
Protek..... 237-240
Retentionen mit Abschlussleiste
Protek-Retentionen..... 238
Retentionskristalle
Kristalle und Perlen 109
Retentionsperlen
Kristalle und Perlen 109
Retentionspins..... 36
Retentionsringe
Radix-S Retentionsringe..... 18
Riegel
Aktivierbarer Steckriegel..... 212-213
Schwenkriegel-System sr 194-195
Schwenkriegel-System src 196-197
Steckriegel Easy-Snap 201, 204
Steckriegel Easy-Snap A..... 203
Steckriegel Easy-Snap E..... 202
Steckriegel Snap System 205-211
Riegelfeder.....194, 196
Riegeltechnik
KS-Riegel 200
Steckriegel bs1 198-199
Rillenfräser 449
Ring
Radix-S Retentionsringe..... 18
Überfallring HL angussfähig 164, 230, 232
Ringmuffel
Muffelringmarker..... 126
Rodeo.....326, 477
Rollenprofile
Wachsprofile Quadro.....117, 239
Ronden
breCAM.BioHPP..... 79
breCam.cutter..... 73
breCam.resin Fräsblanks 72, 80
breCAM.wax..... 78
röntgenopaker Kunststoff
OPG-Lineal..... 52
X-connector Haftvermittler..... 55
X-resin 55-56
X-resin flow..... 57
X-resin OPG 52
Röntgenschablone
SKY-Röntgenschablone 52
X-connector Haftvermittler..... 55
X-resin 55-56
X-resin flow..... 57
X-resin OPG 52
Ropak Kompaktopaker UV 341
Ropak UV Pulver und Flüssigkeit 341

rotierende Instrumente
Diabolo Sinterdiamanten 463-470
Diacryl-Schleifer 343, 457-458
Diagen-Turbo-Grinder..... 286, 353, 457, 459-460
Diamantscheiben..... 453-456
Diamantschleifer für die Frästechnik.....
..... 281, 362, 451-452
Diatit- und Hartmetallwerkzeuge.....
.....344, 412-415, 419-422, 424-437
Elastisch 453, 456
FG-Diabolo Sinterdiamanten 457
Flexibel 453, 456
Formfräser..... 440, 442-448
Hinterschliff-Fräser 416-417
Konusfräser 446-448
Parallelfräser 443-444
Polierfräser, Frästechnik..... 440, 442-447
Rapidy Microfräser mit Hinterschliff 206, 423
Rillenfräser 449
Schulterfräser 449
Superflex 453, 456
Titanbearbeitungs-Set 438-439
Transflex..... 453, 455
Ultraflex 453, 456
Vorwallbohrer 302
Wachsfräser 440, 442-444, 446-447, 450-452
Werkzeuge für die Frästechnik..... 440-447, 449
Rot-Weiß Ästhetikset..... 303
Rühren
Vakuum Anrührsystem ecovac... 16, 38, 123, 376
Rührer
Ankerwendel-Rührer..... 16, 38, 123, 376
Anrührbecher..... 16, 38, 123, 376
ecovac Anrührbecher..... 16, 38, 123, 376
Rundbürste
Abraso-Fix 281, 485
Rundbürsten..... 362, 417, 477, 484-486

S

Sägemodell
Master-Pin 23
Master-Pin-Hülse..... 23
Master-Pin-System 22-24
Sägeschnittmodell
Adapter Standfuß 20, 377
Master-Pinbohrgerät..... 20-21, 377
Sägeschnittmodelle, Diamantscheibe
Giflex-TR Diamantscheibe..... 30, 453-454
Säure
Brecid Säurebad..... 130
Scanner
e.scan..... 77
Schablone
SKY-Röntgenschablone 52
Scheibe
Statik-Disc 234
Scheiben
Ausblockscheiben vks-oc 141, 144, 146
Scheiben, galvanisierte Diamantscheiben... 453-456
Scheibenträger
Quick-Mandrell 394
Schichttechnik
Spot Clip mit Auflagering 396
Schiebelehre..... 370
Schlafapnoe
Biofunktionelle Therapie 366-367
silencos Nachtgerät..... 367
Sleep Plus 364-365
Schlafapnoe
Vakuumaktivator silencos..... 366
Vakuumaktivator silencos kids 367
Schlaufenmesser
Abdruck-Cut 8, 392
Schleifen
Diabolo Sinterdiamanten 463-470
Diacryl-Schleifer 343, 457-458
Diagen-Turbo-Grinder 286, 353, 457, 459-460
FG-Diabolo Sinterdiamanten..... 457
Schleifer
Aufstellschleifer 342, 457, 461
Diamantschleifer.....457, 462
Schleifgummi
Diacryl-Schleifgummi..... 458
Schleuderguss
Gusskanäle für den Schleuderguss..... 113
Gusskanäle für den Schleuderguss für
volumenstarke Gussteile 113
Schnarchtherapie
Biofunktionelle Therapie 366-367
silencos Nachtgerät..... 367
Sleep Plus 364-365
Vakuumaktivator silencos..... 366
Vakuumaktivator silencos kids 367
Schneiden eines Gewindes
Gewindebohrer.....198, 228
schnellaufheizbare Einbettmasse
Brevest C+B Speed..... 124
Brevest exakta Speed 256
Brevest Rapid 1.....124, 256
Schnellwechselsystem
Quick Change.....90, 395
Schraube
Aktivierschraube..... 172
Basalschraube..... 172
Fixationsschraube 148
Fixationsschraube, Brückenteilungsgeschiebe oc
.....152, 226, 230
Fixationsschraube, Verschraubungs-Set
teilkonfektioniert..... 232
Kugelkopfschraube.....148, 158
Security-Lock-System..... 222-225
Stellschraube Titan.....174, 176
Stiftschraube Titan..... 223-224
Universal Schraubendreher-Set 216, 408
Universal Schraubendreher-Set Winkelstück .....
.....217, 409
Verschraubungs-Set teilkonfektioniert..... 232
Schraubendreher
Cordless Prosthodontic Screwdriver..... 384
Schraubendreher.....136, 148, 152, 158, 164,
.....174, 218, 222-224, 226, 228, 230, 232
Schraubendreher..... 410
Schraubendreher-Set
Brückenteilungsgeschiebe oc..... 230
Universal Schraubendreher-Set 216, 408
Universal Schraubendreher-Set Winkelstück .....
.....217, 409
Schraubendrehertray..... 216-217, 408-409
Schubverteiler
Interlock 2°..... 134
Interlock gerade..... 134
Vario-Soft 3 mini sv 167
Vario-Soft 3 sv..... 162
Vario-Soft 3 sv Brückenteilungsgeschiebe .....
..... 164-165
Vario-Soft Geschiebegruppe 160-167
Schulterfräser..... 449

Schutzbox mit/ohne Absaugstutzen 380
Schutzpaste
Hitzeschutzpaste 130
Schutzwachs
Funktionsrandschutzwachs 36
Schwabbeln
Abraso-Schwabbel Acryl..... 345, 347, 479, 481
Abraso-Schwabbel Metall 472, 474
Abraso-Schwabbel Metall mini 472, 474
Abraso-Schwabbel Polipast Metall 472, 475
Baumwollschwabbel für Handstück .....
..... 345, 478, 484
Hochglanzschwabbel Acryl..... 345, 348, 479, 482
Hochglanzschwabbel Metall 472, 475
Leinenschwabbel..... 345, 477-478, 484
Polierschwabbel Filz..... 345, 478, 484
Vorpolierschwabbel Acryl 347, 479, 481
Wildlederschwabbel.....345, 348, 479, 481, 484
Schwarzhaarpinsel
MagicBrush..... 274-275, 398-399
Schweißen
Laserverbindung LV 1..... 243
Schwenkriegel-System sr 194-195
Schwenkriegel-System src 196-197
Schwertklinge
Klingen für Wachsmesser..... 386
Sechseckbürsten 345, 477, 484
Vorpolitur mit dem Handstück..... 477, 484
Sechskantschraubendreher
Schraubendreher.....148, 152, 158, 164,
.....174, 218, 222-224, 226, 228, 230, 232, 410
security-bite blue 48
Security-Lock
Gewindehülse Titan..... 224
Keramikentferner..... 223
Keramikschraube mit Wachsmanschette..... 223
Modellierhilfsteil..... 150, 198, 223-224
Stiftschraube Titan..... 223-224
Security-Lock-Keramik..... 223
Security-Lock-Klebehülse..... 224-225
Security-Lock-System..... 222-225
Seitenzähne
novo.lign P..... 290, 294-295, 304, 310-311
visio.lign..... 288-305, 308-315, 318-326
visio.lign Set 2 303
visio.lign Set 3 304
Sekundärteile modellieren
Unterziehwachs..... 91
Sekundenkleber
5-motions-active 284
5-motions-glue..... 284
selbstklebende Profile
Protek 237-240
Senker
HM-Senker 228-229
separieren
Diamantscheibe mini 453-454
SERACOLL UV 59, 94, 282
Set
Abdruck-Übertragungs-Set..... 179
crea-lign Set 305
Keramikisolier-Set 272
Kunststoffpolitur Set..... 345, 483-484
Metallpolitur Set..... 476
neo.lign A Vollzähne..... 295, 312-313
neo.lign P Vollzähne..... 295, 314-315
neo.lign Vollzähne 56, 65, 69, 290, 320
novo.lign Verblendschalen..... 316-317
Opaquer Set 305
Set
Pollygriff-Set.....406, 488
Rot-Weiß Ästhetikset..... 303
Schraubendreher Set, Brückenteilungsgeschiebe
oc..... 230
Titanbearbeitungs-Set 438, 439
Universal Schraubendreher-Set 216, 408
Universal Schraubendreher-Set Winkelstück .....
.....217, 409
Verschraubungs-Set teilkonfektioniert..... 232
setup
beauty setup..... 50
sg
Vario-Kugel-Snap vks-sg..... 151-158
vks-sg Austauschbare Kugel..... 150
Sil
Abraso-Sil Acryl..... 480
Silber
Oxyd-Stop Silberpalladium..... 130
silencos Nachtgerät..... 367
Silikon
Alu-Einbettwinkel..... 251
Ausblockknetmasse..... 251
Dublierstabilisator..... 251
Dubliersystem..... 251
Friktionssilikon.....174, 176
haptosil D 44, 56, 69, 291, 301
Isosil 251
Küvettenmanschette..... 251
Küvettenschale..... 251
Muffelringe aus Silikon 122
Multisil-Epithetik..... 370-373
Multisil-Epithetik beach..... 371
Multisil-Epithetik city 371
Multisil-Epithetik country..... 371
Multisil-Epithetik transparent 371
Multisil-Mask weich..... 42, 69
Multisil-Primer..... 340
Multisil-Soft..... 340
Platzhalter Einlegesockel 251
Technolit..... 250
Technosil Dubliersilikon..... 250
visio.sil.....291, 301
visio.sil fix 291, 302
visio.sil ILT..... 301
Silikon- und Wachsentspanner.....10, 120
Silikonabformmaterial
Multisil-Epithetik hard form 370
Multisil-Epithetik soft form..... 370
Silikone
Exaktosil Dubliersilikone..... 249
Exaktosil N 15..... 249
Exaktosil N 21.....249, 362
Vorwallbohrer 302
Silikonfarben
Multisil-Intensivfarben..... 373
Silikonformen für Kauflächen
Ästhetik-Gnathoflex 102-104
Silikonfräser.....340, 362
Silikonmanschette 252
Silikonpfropfen
Gießkunststoff-System 338
Silikonpinsel
Transfuser 125, 169, 406
Silikonpolierer
Ceragum.....281, 353
Silikonringe..... 353
Silikonverdicker
Multisil-Epithetik Verdicker 372

Silikonversiegelung
Multisil-Epithetik Versiegelung 372
Silikon-Versiegelung
Epithesenversiegelung matt 374
Sinterdiamanten
Diabolo Sinterdiamanten 463-470
FG-Diabolo Sinterdiamanten 457
Sinterdiamantspitzen
Einsätze 264, 405
SKY 69, 221
SKY fast & fixed Abutment 221
SKYplanX Bohrhülsen 59
SKYplanX Hülsenbohrer 59
SKYplanX Hülsensetzwerkzeug 59
SKYplanX Mutterhülsen 59
SKY-Röntgenschablone 52
Sleep Plus 364-365
Snap
Steckriegel Snap System 205-211
Vario-Kugel-Snap vks-oc 135-146
Vario-Kugel-Snap vks-sg 151-158
Sockelgips
Fluid-Rock 28, 74
Sofortimplantat
mini¹SKY 54
mini¹SKY Laboranalog 56
mini¹SKY Planungsmatrize 56
Soft
Abraso-Soft Acryl 345, 479, 481
Vario-Soft 3 160-161
Vario-Soft 3 Matrizengehäuse 163
Vario-Soft 3 mini 166
Vario-Soft 3 sv 162
Vario-Soft 3 sv Brückenteilungsgeschiebe 164-165
Vario-Soft Geschiebegruppe 160-167
Vario-Soft-Profilsteg vsp 184-186
Vario-Soft-Steg vss 188-189
Software
caelo 76-77
e.cad 77
e.order 76
e.scan 77
Spacer
Friction Splint FS1 Spacer 226
Keramikspacer 172
Spannungsfreie Brücken
SERACOLL UV 59, 94, 282
Spannzange 262, 387
Speed
Bresol Speed 124, 256
Speedeinbettmasse
Brevest for 2 press 353
Speed-Einbettmasse
Bresol exakta Speed 256
Brevest C+B Speed 124
Spezialdiamanten für die Verblendtechnik . 457, 461
Spiralbohrer
Diatit-Multidrill Spiralbohrer 198, 206, 209, 223-224, 226, 228-229, 362
Spirale
Ankerwendel-Rührer 16, 38, 123, 376
Splendido 92
Splint
Friction Splint FS1 226-227
Friction Splint FS1 Hülse 226
Friction Splint FS1 Modellierhilfsteil 226
Friction Splint FS1 Spacer 226
Friction Splint FS1 Splint 226
Split-Cast
Master-Split-Basisformer 26
Master-Split-Modellformer groß/mittel/klein 26
Master-Split-Modellsystem 25-27, 40
Spot Clip 396
Spot Clip mit Auflagering 396
Spray
Einbettmassenhärter 259
Sprayflasche aus Kunststoff 10, 120, 332
Spritze
Thermospritze 29, 330, 392
Spritzen
Dosierspritzen 39, 124
Spritzgusssystem
Thermopress - Spritzgusssystem 357-362, 382-383
Spritzkanalwachs 362
Spritzkunststoff
Bio Dentaplast 359, 361
Spülköpfe 114
Spülköpfe für volumenstarke Gussteile 114
sr
Parallelhalter universal 164
Schwenkriegel-System sr 194-195
src
Schwenkriegel-System src 196-197
Stabgeschiebe
Vario-Soft 3 zircon sv und zircon sv mini 168, 283
Wachsstabgeschiebe 159, 190
Stabilisator 252
Stahlstift 194, 196
Standard Modelling Wax 91
Standardklinge
Klingen für Wachsmesser 386
Modelliersonden für Wachsmesser 89
Standfuß
Adapter Standfuß 20, 377
Standgestell
Polierjet 390
Starglanz
Abraso-Starglanz 345, 353, 439
Starglanz, Abraso-Starglanz, Polierpaste 486
Statik-Disc 234
Steckpin
Master-Pin Radix-S 18
Steckriegel bs1 198-199
Steckriegel Easy Snap
Keramikplatzhalter 204
Steckriegel Easy-Snap 201, 204
Steckriegel Easy-Snap A 203
Steckriegel Easy-Snap E 202
Steckriegel Snap System 205-211
Steckriegel, aktivierbar
Aktivierbarer Steckriegel 212-213
Steg
Vario-Soft-Profilsteg vsp 184-186
Vario-Soft-Steg vss 188-189
Wachsstege 142, 156, 191, 206, 209
Wachsstegegeschiebe 190
Stellschraube Titan 174, 176
Sticks
Quadrosticks 117
Wachsprofil-Sticks 116
Stift
Eindrückstift vks 141, 144, 154
Eindrückstift vsp 156, 158, 184-185
Eindrückstift vss 188
Eindrückstift zg 179

Stift
Matrizeneindrückstift, vks-oc rs 146
Matrizeneindrückstift, vs 3 162
Matrizeneindrückstift, vs 3 mini..... 166
Matrizeneindrückstift, vs 3 mini sv 167
Stiftschraube
Stiftschraube Titan..... 223-224
Stiftschraube Titan..... 223-224
Stirn gerade, Konusfräser, Frästechnik
Konusfräser 446-448
Stirn gerade, Parallelfräser, Frästechnik
Parallelfräser 443-444
Stirn rund, Konusfräser, Frästechnik
Konusfräser 446-448
Stirn rund, Parallelfräser, Frästechnik
Parallelfräser 443-444
Stop
Oxyd-Stop-EM..... 129
Oxyd-Stop-NE 129
Streukunststoff
Dentaplast KFO..... 56
Stümpfe
Retentionspins..... 36
Stümpfe ausblocken
Unterschnittwachs 31
Stumpflack
diephos dentine 33
Stumpflack lichthärtend 32
Stumpflack lichthärtend opak..... 32
Stumpflacke, diverse 32
Stumpfmaterial
Pi-Ku-Plast..... 37, 241-242
Pi-Ku-Plast HP 36..... 37, 241-242
Pi-Ku-Plast ppk Pinselkunststoff..... 209
Suchstift
Brenometer Suchstift 262, 387
superflach
Doppel-T-Klebeverbindung mini 246-247
Superflex 453, 456
Superhartgips
Exakto Rock S 17, 38, 74, 82
Fluid-Rock 28, 74
sv
Vario-Soft 3 mini sv 167
Vario-Soft 3 sv..... 162
Synthetikhaar
MagicBrush..... 274-275, 398-399
MagicContrast 274-275, 398-399

T

Taster
5-motions-milling cutter 285
5-motions-scanner..... 285
Tauchhärter
Duro-Top 259
Tauchwachs 87
Tauchwachs Elaflex..... 86
Tauchwachs Visio-Dip 86
Tauchwachs Elaflex..... 86
Tauchwachs Visio-Dip 86
Tauchwachsgerät
Wachspool duo..... 88
Tauchwachsgerät
Waxpool duo..... 385
Technolit..... 250
Technosil NT
Technosil NT Dubliersilikon 250
Technosil NT Dubliersilikon 250
teilkonfektioniert
Gewindehülse HL angussfähig..... 232
Verschraubungs-Set teilkonfektioniert..... 232
Teilungsgeschiebe
Brückenteilungsgeschiebe individuell..... 231
Brückenteilungsgeschiebe oc..... 230
Vario-Soft 3 sv Brückenteilungsgeschiebe .....
..... 164-165
Teilungszapfen
Brückenteilungszapfen oc 230
Teleskop
Parallelfräser für NE 445
Teleskop- und Konuskronen
Brenometer Suchstift.....262, 387
Brevest Rapid 1.....124, 256
Doppel-T-Klebeverbindung..... 244-245
Formfräser..... 440, 442-448
Laserverbindung LV 1 243
Pi-Ku-Plast 37, 241-242
Pi-Ku-Plast HP 36 ..... 37, 241-242
Pi-Ku-Plast ppk Pinselkunststoff..... 209
Pinselbürsten..... 477-478, 485-486
Polierfräser, Frästechnik..... 440, 442-447
Übertragungsspinne 262-263, 387-388
Unterziehwachs..... 91
Wachsfräser 440, 442-444, 446-447, 450-452
Teleskop- und Konuskronentechnik
Fräsgerät BF 2 ..... 262-263, 387
Teleskope
Friktions-Geschiebe-Passung fgp 265-267
Teleskopkronen
Biotec-Fräswachs.....93, 441
Friktionszylinder aktivierbar..... 173
Parallelfräser 443-444
Vario Compress 2..... 176
Teleskopkronen aktivieren
Aktivierungszange.....264, 405
Teleskopzange
Einsätze.....264, 405
Novo-Grip.....264, 405
temporäres Implantat
mini¹SKY 54
mini¹SKY Laboranalog..... 56
mini¹SKY Planungsmatrize..... 56
T-Geschiebe
Wachs-T-Geschiebe..... 190
Thermo-Pen 66, 294
Thermoplast
Bio Dentaplast.....359, 361
Thermoplasten
Thermopress - Spritzgusssystem .....
..... 357-362, 382-383
Thermopress
Aluminium Kartuschen leer..... 362
bre.crystal..... 359
bre.crystal HP..... 360
bre.dentan 359
bre.dentan HP 360
bre.flex.....359, 362
bre.flex 2nd Edition..... 362
Thermopress - Spritzgusssystem .....
..... 357-362, 382-383
Bio Dentaplast.....359, 361
Thermopress - Spritzgusssystem - Zubehör
Acrylic Sep 362
Thermopress - Spritzkunststoffe
Bio Dentaplast.....359, 361
Thermospritze 29, 330, 392
Kunststoffklebewachs.....29, 330, 392

Titan
Gewindehülse Titan 224
Parallelfräser für NE 445
Stellschraube Titan 174, 176
Stiftschraube Titan 223-224
Titanbearbeitung
Titapol-Vorhochglanzpolierpaste 439, 486
Titanbearbeitungs-Set 438-439
Titanhülsen 200
Titankappe: 69, 221
Titanmatrizengehäuse für Kunststoff 178
Titanmatrizengehäuse für Metall 178
Titanmatrizengehäuse vks-oc 144, 146
Titanschrauben 164, 228, 230, 232
Titapol
Metallpolierpasten 345, 486-487
Titanbearbeitungs-Set 438-439
Vorhochglanzpolierpaste 439, 486
T-Klebeverbindung
Doppel-T-Klebeverbindung 244-245
Doppel-T-Klebeverbindung mini 246-247
tmg
Titanmatrizengehäuse vks-oc 144, 146
Top
Duro-Top 259
top.lign 68
top.lign breformance 68-69
top.lign professional 326
TR Master x-tray Diamantscheibe 453-454
Transblock 12
Transflex 453, 455
Transflex, galvanisierte Diamantscheiben
Transflex 453, 455
Transflex-T 453, 455
Transflex-T, galvanisierte Diamantscheibe
Transflex-T 453, 455
Transfuser 125, 169, 406
transparentes Ausblockmaterial
Transblock 12
Transversale Fixierung 220
Trennlack
Pi-Ku-Plast HP 36 Trennlack 241
Pi-Ku-Plast Trennlack 37, 241
Trennmittel
Exakto-Form Isolierflüssigkeit 39
Trennmittel für Gips
Gipsisolierung 332, 362
Trennscheiben
Quick-Mandrell 394
Trommel
Poliertrommel , Polierjet 390
Turbine
Airaqua Turbine 389
Turbo-Grinder
Diagen-Turbo-Grinder 286, 353, 457, 459-460
twp, Perlform
Tauchwachs 87

U

Überbettung
Kreppmanschette 260
Überfallring HL angussfähig
Brückenteilungsgeschiebe oc 230
Verschraubungs-Set teilkonfektioniert 164, 232
Übertragungspatrizen
Metallübertragungspatrizen vks-oc 43, 141, 144, 154
Übertragungsprofile
Protek-UK-Bügel-Übertragungsprofile 236
Übertragungs-Set
Abdruck-Übertragungs-Set 179
Übertragungsspinne 262-263, 387-388
Ultraflex 453, 456
Ultraschallbadreiniger
Dentaclean Ultraschallbadreiniger 328
uni.lign 322-324
uni.lign speed 325
Unique Brush 277, 401
universal
Parallelhalter universal 194, 196
universal 2
Parallelhalter universal 2 ..... 146, 172, 179
Universal Schraubendreher-Set 216, 408
Universal Schraubendreher-Set Winkelstück 217, 409
Universaleinbettmasse
Brevest M1 255
Brevest Rapid 1 ..... 124, 256
Universalschleifer
Diacryl-Schleifer 343, 457-458
Universal-Schraubendreher-Set
Drehmomentratsche 216-217, 408-409
universell einsetzbarer Riegel
Aktivierbarer Steckriegel 212-213
Unterfütterung
Multisil-Soft 340
Multisil-Versiegelung 340
Silikonfräser 340, 362
Unterkieferprofile
Protek-Unterkieferprofile 236
Unterlegwachs
Protek-Unterlegwachs 235
Unterschnittwachs 31
Unterziehwachs 91
Biotec-Unterziehwachs 91
UV, Litebloc UV 31
UV-Gerät, Lichthärtegeräte
Polylux 2 13-14
Polylux pl 20 380
UV-Material, Kunststoff, Löffelmaterial UV
Löffelmaterial UV 337

V

Vakuum Anrührsystem ecovac 16, 38, 123, 376
Vakuumaktivator silencos 366
Vakuumaktivator silencos kids 367
Vakuumdruckguss
Gusskanäle dür den Vakuumdruckguss für volumenstarke Gussteile 112
Gusskanäle für den Vakuumdruckguss 112
Vakuum-Gerät
Ankerwendel-Rührer 16, 38, 123, 376
Anrührbecher 16, 38, 123, 376
ecovac Anrührbecher 16, 38, 123, 376
Vakuumpress-System
for 2 press Vakuum-Press-System .. 351-356, 381
Muffelsystem for 2 press 353
Vario Compress
Keramikentferner 174
Vario Compress 1 174-175
Vario Compress 2 176
Friktionssilikon 174, 176
Keramikplatzhalter 176
Stellschraube Titan 174, 176
Vario-Kugel-Snap vks-oc 135-146

Vario-Kugel-Snap vks-oc rs 2,2 Abutments 136-139
Vario-Kugel-Snap vks-oc uni 142-146
Vario-Kugel-Snap vks-sg 151-158
Vario-Kugel-Snap vks-sg für individuelle Anwendung
Vario-Kugel-Snap vks-sg 151-158
Vario-Kugel-Snap vks-sg, Freiendprothesen
Vario-Kugel-Snap vks-sg 151-158
Vario-Soft 3 160-161
Vario-Soft 3 conicalbridge 169
Vario-Soft 3 Matrizengehäuse 163
Vario-Soft 3 mini 166
Vario-Soft 3 mini sv 167
Vario-Soft 3 sv 162
Vario-Soft 3 sv Brückenteilungsgeschiebe .. 164-165
Vario-Soft 3 zircon sv und zircon sv mini 168, 283
Vario-Soft Geschiebegruppe 160-167
Vario-Soft-Profilsteg vsp 184-186
Vario-Soft-Steg vss 188-189
VC 1
Vario Compress 1 174-175
VC 2
Vario Compress 2 176
Verankerungen
Steckriegel Easy-Snap 201, 204
Steckriegel Easy-Snap A 203
Steckriegel Easy-Snap E 202
Verbindungen
Doppel-T-Klebeverbindung 244-245
Doppel-T-Klebeverbindung mini 246-247
Laserverbindung LV 1 243
Verblendkeramik
K-Primer 291, 297
Verblendschalen
combo.lign 290, 297
combo.lign Opaquer 290, 296
crea.lign 290, 299-300
crea.lign modelling liquid 291
novo.lign A 290, 294, 304, 308-309
novo.lign P 290, 294-295, 304, 310-311
visio.lign 288-305, 308-315, 318-326
visio.lign Set 2 303
visio.lign Set 3 304
visio.link 290, 297
visio.sil 291, 301
visio.sil ILT 301
Verblendtechnik
Diamantschleifer 457, 462
Verblendung
Kristalle und Perlen 109
Opaker-Anmischflüssigkeit 271
Verblendung von Modellgusslegierungen
Chrom-Kobalt-Bonding 270
Verblendungen
visio.lign Toolkit 291, 305
Verdicker
Multisil-Epithetik Verdicker 372
Verdünner für Distanzlack 33
Verdünner für Keramikisolierung 272
Verdünner für Oxyd-Stop-EM 129
Vermessungsinstrument
Winkellehre 136
Vermessungspfosten
Achspfosten 136
Vermessungssystem
Brenometer Minenhalter 262, 387
Brenometer Suchstift 262, 387
Brenometer Teller 262, 387
Vermessungssystem für Klammermodellguss
Brenometer Vermessungssystem 262-263, 387-388
Versandbeutel
Dentaclean Versandbeutel 9, 327
Verschlussstopfen
Gießkunststoff-System 338
Verschraubung
Friction Splint FS1 226-227
Friction Splint FS1 Hülse 226
Friction Splint FS1 Modellierhilfsteil 226
Friction Splint FS1 Spacer 226
Friction Splint FS1 Splint 226
Gewindehülse Titan 224
Keramikschraube mit Wachsmanschette 174, 223
Konfektionierte transversale Fixierung 221
Modellierhilfsteil 150, 198, 223-224, 228
Security-Lock-Keramik 223
Security-Lock-Klebehülse 224-225
Security-Lock-System 222-225
SKY fast & fixed Abutment 221
Stiftschraube Titan 223-224
Titanschrauben 164, 228, 230, 232
Transversale Fixierung 220
Universal Schraubendreher-Set 216, 408
Universal Schraubendreher-Set Winkelstück 217, 409
Verschraubungs-Set teilkonfektioniert 232
versetzte Lochretentionen
Protek-Retentionen 238
Versiegeln von Oberflächen
Optiguss 108, 248
Versiegelung
Epithesenversiegelung matt 374
Gipsversiegler 272
Multisil-Epithetik Versiegelung 372
Multisil-Versiegelung 340
Versplintung
Friction Splint FS1 226-227
Friction Splint FS1 Hülse 226
Friction Splint FS1 Modellierhilfsteil 226
Friction Splint FS1 Spacer 226
Friction Splint FS1 Splint 226
Security-Lock-Keramik 223
Security-Lock-Klebehülse 224-225
visio.lign 288-305, 308-315, 318-326
visio.lign Set 2 303
visio.lign Set 3 304
visio.lign Toolkit 291, 305
visio.lign Zahnschrank 303
visio.link 290, 297
visio.sil 291, 301
visio.sil fix 291, 302
visio.sil ILT 301
Visio-Dip
Tauchwachs Visio-Dip 86
vks
Eindrückstift vks 141, 144
Parallelhalter universal 154-155, 162, 166-167
Parallelhalter vks 142, 145, 148, 152, 154, 156, 158
Vario-Kugel-Snap vks-oc 135-143, 145-146
Vario-Kugel-Snap vks-oc rs 2,2 Abutments 136-139
Vario-Kugel-Snap vks-sg 151-158
vks
vks-oc Austauschbare Kugel 148-149
vks-sg Austauschbare Kugel 150

vks-oc
Ausblockscheiben vks-oc 141, 144, 146
Eindrückstift vks..... 154
Matrizeneindrückstift vks-oc rs 146
Metallmatrizengehäuse vks-oc 144
Titanmatrizengehäuse vks-oc..... 144, 146
vks-oc Austauschbare Kugel 148-149
vks-oc Austauschbare Kugel 148-149
vks-oc rs
Dubliermatrizen vks-oc rs 138, 146
Wachsmatrizengehäuse vks-oc-rs..... 146, 184
vks-sg
Matrizengehäuse vks-sg..... 157
vks-sg Austauschbare Kugel 150
vks-sg Austauschbare Kugel 150
Vlieseinlagen 121
Vollzähne
neo.lign A Vollzähne..... 295, 312-313
neo.lign P Vollzähne..... 295, 314-315
neo.lign Vollzähne 56, 65, 69, 290, 320
Vorbereitungswachs
Protek-Vorbereitungswachs..... 235
Vorhochglanz
Polierjet Quadro-Finish..... 390
Rodeo..... 326, 477
Vorhochglanzpolierpaste
Titapol-Vorhochglanzpolierpaste 439, 486
Vorpolierschwabbel Acryl 347, 479, 481
Vorpolitur
Polierkeramik, Polierjet..... 390
Polierpulver grob, Polierjet..... 390
Vorpolitur mit dem Handstück..... 477, 484
Vorschneider
Gewindebohrer..... 198, 228
Vorwallbohrer 302
Vorwallmaterial
haptosil D.....44, 56, 69, 291, 301
visio.sil..... 291, 301
visio.sil ILT..... 301
Vorwallsilikon
visio.sil fix 291, 302
vs
Vario-Soft Geschiebegruppe 160-167
vs 3
Matrizeneindrückstift, vs 3 162
Matrizeneindrückstift, vs 3 mini..... 166
Matrizeneindrückstift, vs 3 mini sv 167
Vario-Soft 3..... 160-161
Vario-Soft 3 Matrizengehäuse 163
Vario-Soft 3 sv Brückenteilungsgeschiebe .....
..... 164-165
vs 3 mini
Vario-Soft 3 mini..... 166
vs 3 mini sv
Vario-Soft 3 mini sv..... 167
vs 3 sv
Vario-Soft 3 sv..... 162
vsp
Eindrückstift vsp 156, 158, 184-185
Parallelhalter Metall vsp..... 184-185
Vario-Soft-Profilsteg vsp..... 184-186
vss
Eindrückstift vss..... 188
Vario-Soft-Steg vss..... 188-189

W

Wachs
Aufstellwachs 51, 69, 335
beauty setup..... 50
Biotec Ausblockwachs.....65, 235
Biotec-Cervicalwachs 93
Biotec-Fräswachs.....93, 441
Biotec-Metallkeramikblöcke ohne Girlande 96
Biotec-Modellierwachs grau/grün 93
Biotec-Unterziehwachs..... 91
Bisswälle 49, 334
Cervicalwachs 93
Funktionsrandschutzwachs 36
Gecko..... 92
K2 exact Modellierwachs..... 91
Krone-Brücke-Inlay-Wachs, KBI..... 92
Kunststoffklebewachs.....29, 330, 392
Kunststoffklebewachs, Thermospritze..... 330
Life-Color-Wachs..... 50, 92
Modellierwachs Epithetik..... 371
Modellierwachs rosa (Plattenwachs) ...51, 69, 335
Modellierwachse..... 92
Quadrosticks 117
Splendido 92
Standard Modelling Wax 91
Tauchwachs 87
Tauchwachs Elaflex..... 86
Tauchwachs Visio-Dip..... 86
Unterschnittwachs 31
Unterziehwachs..... 91
Wachsgaumenfalten..... 336
Wachshilfsteile wht..... 96-101
Wachsprofile auf Rollen.....116, 239
Wachsprofil-Sticks..... 116
Wachs glätten
Optiguss 108, 248
Wachs, Kunststoffklebewachs
Thermospritze.....29, 392
Wachsadapter 237, 407
Wachsblanks
breCAM.cutter 81
breCAM.wax..... 78
Wachsdraht
Wachsprofile auf Rollen.....116, 239
Wachsentspanner
Silikon- und Wachsentspanner.....10, 120
Wax-Lite Wachsentspanner 120
Wachsfertigteile
Gussbirnen..... 117
Wachsflexetten
Protek-Wachsflexetten r 238
Wachsfräser 440, 442-444, 446-447, 450-452
Konusfräser..... 446-448
Parallelfräser 443-444
Wachsgaumenfalten..... 336
Wachsgelenke
Wachsstegegelenke 191
Wachsgeschiebe
Wachsstabgeschiebe 159, 190
Wachsstegegelenke 190
Wachs-T-Geschiebe..... 190
Wachsgeschiebeteile.....159, 190
Wachsgitter
Protek-Retentionen..... 238
Wachsgitter, diagonal
Protek-Retentionen..... 238

Wachsgussbänder
Wachsprofile auf Rollen 116, 239
Wachsgusskanäle
Doppelspülköpfe 115
Doppelspülköpfe für volumenstarke Gussteile .....
..... 115
Gusskanäle dür den Vakuumdruckguss für
volumenstarke Gussteile 112
Gusskanäle für den Schleuderguss 113
Gusskanäle für den Schleuderguss für
volumenstarke Gussteile 113
Gusskanäle für den Vakuumdruckguss 112
Spülköpfe 114
Spülköpfe für volumenstarke Gussteile 114
Wachshilfsteile
Betweenhohlblöcke 98
Wachshilfsteile wht 96-101
Ästhetik-Ergonom-Metallkeramikblöcke 100
Ästhetik-Wachsveneer 50, 100
Betweenblöcke 97
Betweenglieder 97
Betweenhohlglieder 97
Feingirlanden-Metallkeramikblöcke 99
Hollowpontikblöcke 98
Hollowpontikglieder 101
Metallkeramikblöcke 99
Wachsinstrumente
Quick Change 90, 395
Wachsisolierung 332
Isobre-Wachsisolierung 86
Wachskleber
Protek-Wachskleber 240
SERACOLL UV 59, 94, 282
Wachsmanschette
Keramikschraube mit Wachsmanschette 223
Wachsmatrizengehäuse vks-oc rs 146, 184
Wachsmatrizengehäuse zg 178
Wachsmesser
Ablageblock für Wachsmesser bwm3 ..... 89, 386
Ergonom Wachsmesser 329, 394
Fußanlasser für Wachsmesser bwm3 89
Modellieraufsätze 89, 386
Moosgummi Griffbezug 89
Wachspool duo 88, 385
Wachsmesser bwm3 89
Wachsmesser, elektrisch beheizt 386
Wachspool duo 88
Wachsprofile
Biotec-Wachsprofile auf Rollen 116
Wachsprofile auf Rollen 116, 239
Wachsprofile Quadro 117, 239
Wachsprofil-Sticks 116
Wachsprofil-Zuschnitte, Protek 115, 240
Wachsstabgeschiebe 159, 190
Wachsstege 142, 156, 191, 206, 209
Wachsstegegelenke 191
Wachsstegegeschiebe 190
Wachs-T-Geschiebe 190
Wanne
Desinfektionswanne 9
Wattemandrell 472, 478
Wax-Lite Wachsentspanner 120
Waxpool duo 385
Wechselsystem
Quick Change 90, 395
weichbleibende Unterfütterung
Silikonfräser 340, 362
weiche Zahnfleischmaske
Multisil-Mask weich 42, 69
Werkzeuge für die Frästechnik 440-447, 449
Werkzeugsatz 228-229, 231
Modellierhilfsteil 228
wht
Betweenhohlblöcke 98
Wachshilfsteile wht 96-101
Wiederherstellen der Friktion
Friktions-Geschiebe-Passung fgp 265-267
Wildlederschwabbel 345, 348, 479, 481, 484
Hochglanzpolitur mit dem Handstück 478, 484
Winkellehre 136
Winkelschraubendreher
Cordless Prosthodontic Screwdriver 384
Winkelstück
Schraubendreher für Winkelstück .....
..... 136, 218, 226, 228, 230, 232, 410
Universal Schraubendreher-Set Winkelstück .....
..... 217, 409
wk Wachskleber
Protek-Wachskleber 240
wstg
Wachsstege 142, 156, 191, 206, 209
Wurzelkappen
Vario-Kugel-Snap vks-oc 144
Wurzelkappenanker
Vario-Kugel-Snap vks-oc 144

X

X-connector Haftvermittler 55
X-resin 55-56
X-resin flow 57
X-resin OPG 52

Z

Zähne
combo.lign 290, 297
combo.lign Opaquer 290, 296
crea.lign 290, 299-300
crea.lign modelling liquid 291
novo.lign A 290, 294, 304, 308-309
novo.lign P 290, 294-295, 304, 310-311
visio.lign 288-305, 308-315, 318-326
visio.lign Set 2 303
visio.lign Set 3 304
visio.link 290, 297
visio.sil 291, 301
visio.sil ILT 301
Zahnergänzungsmaterial
combo.lign 290, 297
crea.lign 290, 299-300
zahnfarbener Kunststoff
top.lign breformance 68-69
zahnfarbener Stumpflack
diephos dentine 33
zahnfarbenes 68
Zahnfleischmaske
Multisil-Mask weich 42, 69
Silikonfräser 340, 362
Zahnfleischmaske hart
Multisil-Mask hart 43
Zahnkranzgips
Exakto Rock S 17, 38, 74, 82
Zahnschrank
visio.lign Zahnschrank 303
Zahnschutzsilikon
Dentasil Zahnschutzsilikon 362

Zahnstein entfernen
Dentaclean Prothesenreiniger 327
Zange
Ball Clip 403
Blue-Clip 402
Einsätze 264, 405
Matrizenzange vks-oc 2,2 + zg 137-138, 146, 179
Novo-Grip 264, 405
Spot Clip 396
Zapfengeschiebe
Zylindergeschiebe 178-181
Zervikalrad
Cervicalrad 87, 392
Zervikalwachs
Cervicalwachs 93
zg
Dubliermatrizen zg 178
Eindrückstift zg 179
Titanmatrizengehäuse für Kunststoff, zg 178
Titanmatrizengehäuse für Metall, zg 178
Wachsmatrizengehäuse zg 178
Zylindergeschiebe 178-181
Ziegenhaarbürste 353, 480
Vorpolitur mit dem Handstück 477, 484
Zi-Polish 283, 417, 487
Zirkon
5-motions-active 284
5-motions-colors 283
5-motions-glue 284
5-motions-milling cutter 285
5-motions-scanner 285
5-motions-zircon 283
Zi-Polish 283, 417, 487
Zirkongeschiebe
Vario-Soft 3 zircon sv und zircon sv mini 168, 283
Zirkonprimer
MKZ Primer 291, 296
Zubehör
Adapter Standfuß 20, 377
Anmischbecher 39
Anmischbecher maxi 338
Anmischblock 32, 370
Anrührspatel Epithetik 370
Anrührstäbe 39
Anwachslehre 204
Brealloy Flussmittel 128, 258-259
Brealloy Lot 128, 258-259
Bresol Speed 124, 256
Cleaner, Pi-Ku-Plast HP 36 ..... 37, 241
Dosierspritzen 39, 124
Drehmomentratsche 216-217, 408-409
Eindrückstift vks 141, 144-, 154
Eindrückstift vsp 156, 158, 184-185
Eindrückstift vss 188
Eindrückstift zg 179
Einmalpinsel 32
Einsätze 264, 405
Frässockel 262-263, 387-388
Friktionssilikon 174, 176
Gewindebohrerhandrad BF2 ..... 262, 387
Keramikplatzhalter 176, 204
Matrizeneindrückstift, vks-oc rs 146
Matrizeneindrückstift, vs 3 162
Matrizeneindrückstift, vs 3 mini 166
Matrizeneindrückstift, vs 3 mini sv 167
Matrizenzange vks-oc 2,2 + zg 137-138, 146, 179
Zubehör
Meßbecher 338
Metallhaftplatte 26
Metallübertragungspatrizen vks-oc 43, 141, 144, 154
Mischkanülen 42
Modellierhilfsteil 150, 198, 223-224, 228
Modellierstift 204
Modellträger BF 2 ..... 262-263, 387-388
Optigussschalen macro/micro 108, 248
Parallelhalter Brückenteilungsgeschiebe oc + individuell 231
Parallelhalter Interlock 134
Parallelhalter Metall vsp 184-185
Parallelhalter universal 154-155, 162, 164, 166-167, 194, 196
Parallelhalter universal 2 ..... 146, 172, 179
Parallelhalter vks 142, 145, 148, 152, 154, 156, 158
Parallelhalter wstg 142, 156, 191
PE-Folienzuschnitte 370
Pinsel + Pinselhalter 108, 241, 248, 255, 370
Pinselhalter gebogen 32
Pinselhalter gerade 32
Pinselkuli 12, 332-333
Pinselreinigungsdose, Optiguss 108, 248
Riegelfeder 194, 196
Schiebelehre 370
Spannzange 262, 387
Sprayflasche aus Kunststoff 10, 120, 332
Stahlstift 194, 196
Standgestell , Polierjet 390
Stellschraube Titan 174, 176
Winkellehre 136
Zubehör - Epithetik Set
Mischkanülen rosa 370
Zwischenglieder
Betweenhohlblöcke 98
Wachshilfsteile wht 96-101
Zylinder
Friktionszylinder aktivierbar 173
Zylindergeschiebe 178-181
Abdruck-Übertragungs-Set 179

Verkaufs-, Lieferungs-, Rücknahme- und Zahlungsbedingungen

I. Allgemeines

1. Wir legen unseren Verträgen ausnahmslos die nachfolgenden Bedingungen zugrunde. Mit der Auftragserteilung anerkennt der Vertragspartner unsere Bedingungen.
2. Entgegenstehenden Bedingungen widersprechen wir hiermit. Sie gelten nur, wenn dies schriftlich vereinbart wird. Bedingungen des Vertragspartners werden auch dann nicht Vertragsbestandteil, wenn wir ihnen nicht nochmals widersprechen und die vertraglich geschuldete Lieferung/Leistung vorbehaltlos erbringen.
3. Unsere Geschäftsbedingungen gelten auch für alle künftigen Geschäfte mit dem Vertragspartner.

II. Vertragsabschluss, Vertragsinhalt, Rücktrittsvorbehalt

1. Ein Vertrag kommt erst mit unserer Auftragsbestätigung in Textform oder mit Auslieferung der vereinbarten Leistungen zustande. Wir sind jedoch verpflichtet, eine etwaige Ablehnung der Bestellung unverzüglich in Textform mitzuteilen.
2. Unsere Angebote erfolgen freibleibend. Der Vertragspartner ist an sein Angebot zwei Wochen gebunden.
3. Sämtliche Vereinbarungen bei Vertragsabschluss sind in Textform niederzulegen, andere als die niedergelegten sind nicht getroffen. Textform gilt auch für Nebenabreden, Zusicherungen und nachträgliche Änderungen, einschließlich der Vertragsaufhebung als vereinbart.
4. Wir behalten uns den Rücktritt vom Vertrag vor, wenn das bestellte Produkt im Zeitraum zwischen Vertragsabschluss und dem vereinbarten Liefertermin aufgrund geänderter gesetzlicher Bestimmungen, insbesondere aufgrund einer Änderung der Bestimmungen des Medizinproduktegesetzes, von uns nicht mehr in Verkehr gebracht werden darf.

III. Preise und Zahlungen

1. Die Preise verstehen sich als Waren-, Dienstleistungswert ohne Skonti und sonstige Nachlässe zuzüglich Verladung, Verpackung, Fracht und etwaiger nur aufgrund besonderer Vereinbarungen abzuschließender Versicherungen sowie zuzüglich der jeweils gültigen Umsatzsteuer.
2. Verzugszinsen werden mit 8 % p.a. über dem jeweiligen Basiszinssatz berechnet. Die Geltendmachung eines darüberhinausgehenden Verzugsschadens bleibt ausrücklich vorbehalten.
3. Zahlungsanweisungen, Schecks und Wechsel werden nur erfüllungshalber unter Berechnung aller Diskont- und Einziehungsspesen entgegengenommen.
4. Der Vertragspartner darf gegen unsere Forderungen nur mit unbestrittenen, anerkannten oder rechtskräftig festgestellten Gegenansprüchen aufrechnen.
5. Ein Zurückbehaltungsrecht darf ebenfalls nur bei unbestrittenen, anerkannten oder rechtskräftig festgestellten Gegenansprüchen ausgeübt werden.

IV. Lieferung und Lieferverzug

1. Die Einhaltung unserer Lieferverpflichtung setzt die rechtzeitige und ordnungsgemäße Erfüllung der Verpflichtungen des Vertragspartners voraus.
2. Rechtzeitige und richtige Selbstbelieferung bleibt vorbehalten.
3. Liefertermine oder Lieferfristen, die verbindlich oder unverbindlich vereinbart werden können, sind in Textform anzugeben. Die Lieferfrist beginnt mit dem Zeitpunkt der Abklärung aller technischen Fragen, frühestens jedoch mit dem Abschluss des Vertrages.
4. Die Lieferfrist ist eingehalten, wenn bis zu ihrem Ablauf der Liefergegenstand unser Haus verlassen hat.
5. Der Vertragspartner kann uns 4 Wochen nach Überschreitung eines unverbindlichen Liefertermins oder einer unverbindlichen Lieferfrist schriftlich auffordern, binnen angemessener Frist zu liefern. Dies gilt nicht, wenn wir aufgrund des abgeschlossenen Vertrags zur Lieferung von Lager-/Bestandsware, d.h. von Ware, die nicht einer Fertigung nach Kundenwünschen bedarf, bzw. die nicht erst auf eine konkrete Bestellung des Kunden hin produziert wird, verpflichtet sind.
6. Soweit unser Verzug auf leichter Fahrlässigkeit beruht, beschränken wir unsere Verzugshaftung auf den typischerweise vorhersehbaren Schaden.
7. Höhere Gewalt, Aufruhr, Streik, Aussperrung und unverschuldete erhebliche Betriebsstörungen verändern die in Ziff. 1 und 2 genannten Termine und Fristen um die Dauer der durch diese Umstände bedingten Leistungsstörungen und eine angemessene Anlauffrist.

V. Gefahrenübergang, Lieferung, Kontrolle, Rügepflicht

1. Mit der Absendung an den Vertragspartner, spätestens mit Verlassen des Lagers bzw. der Übergabe an das Transportunternehmen, geht die Gefahr des Verlusts oder der zufälligen Verschlechterung der Ware auf den Vertragspartner über. Dies gilt unabhängig davon, ob die Versendung der Ware vom Erfüllungsort erfolgt oder wer die Frachtkosten trägt. Zum Abschluss von Versicherungen ist die bredent GmbH & Co. KG in allen Fällen nur auf besonderen schriftlichen Auftrag des Vertragspartners in angegebenem Umfang und auf dessen Kosten verpflichtet.
2. Beanstandungen von offensichtlichen Mängeln wie Abweichungen der Liefermenge, der Identität des Liefergegenstandes sowie erkennbarer Transport- und/oder Verpackungsschäden - auch im Falle der direkten Weiterveräußerung -, sind innerhalb von 7 Arbeitstagen nach Anlieferung schriftlich oder telefonisch unter Angabe der Lieferschein- oder Rechnungsnummer bei bredent zu melden. Bei versteckten Mängeln gilt diese Frist ab Offensichtlichkeit des Mangels.

VI. Verjährungs- und Gewährleistungsfristen

1. Soweit sich aus zwingenden gesetzlichen Bestimmungen der Bundesrepublik Deutschland nichts anderes ergibt, verjähren die Gewährleistungsansprüche des Käufers beim Kauf von Neuware innerhalb von zwölf Monaten ab Ablieferung, beim Kauf von gebrauchter Ware die am Tag des Kaufs nicht älter als 2 Jahre ist, innerhalb von 3 Monaten. Im Falle des Kaufs gebrauchter Ware die älter als 2 Jahre ist, ist die Gewährleistung ausgeschlossen. Der Gewährleistungsausschluss im Falle des Kaufs gebrauchter Ware gilt nicht für dem Vertragspartner entstehende Schäden aus der Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit, für Schäden aus der Verletzung von Pflichten, deren Erfüllung die ordnungsgemäße Durchführung des Vertrages erst ermöglichen und auf deren Einhaltung der Vertragspartner regelmäßig vertrauen darf (vertragswesentliche Pflichten), sowie für sonstige Schäden, die auf einer vorsätzlichen oder grob fahrlässigen Pflichtverletzung eines unserer gesetzlichen Vertreter oder unser Erfüllungsgehilfen beruhen.

   Bei nicht unerheblichen Sach- und Rechtsmängeln ist die bredent GmbH & Co. KG ergänzend zu den gesetzlichen Bestimmungen der Bundesrepublik Deutschland zur Nacherfüllung wie folgt berechtigt:
   Berechtigung zur 2-maligen Nachbesserung.
   Ergibt sich aus der Art der Sache oder des Mangels oder den sonstigen Umständen, dass die Nachbesserung damit noch nicht fehlgeschlagen und dies dem Vertragspartner zuzumuten ist, ist die bredent GmbH & Co. KG zur weiteren Nachbesserung berechtigt. Ist die Nachbesserung fehlgeschlagen, ist der Vertragspartner berechtigt, zu mindern oder nach seiner Wahl vom Vertrag zurückzutreten.

   Nicht der Gewährleistung unterliegen betriebsbedingte Abnutzung und üblicher Verschleiß der gelieferten Ware, insbesondere der Verschleißteile. Darüber hinaus sind Gewährleistungsansprüche ausgeschlossen bei unsachgemäßem Gebrauch, Bedienungsfehlern und Fahrlässigkeit des Kunden beim Umgang mit der Ware. Die Gewährleistung entfällt weiterhin, wenn ohne Rücksprache mit uns Eingriffe an den Produkten vorgenommen oder Produkte Dritter anstatt unserer Systemkomponenten, insbesondere den Implantatsystemen, der photodynamischen HELBO-Therapie, Spritzguss- und press Systeme, Prothetik-, Verblend- und Verbundsystemen, verwendet worden sind. Ebenfalls wenn durch Reparaturen oder aufgetretenene Fehler, die durch unsachgemäßen Eingriff, falsche oder fehlerhafte Programme, Software und/oder Verarbeitungsdaten/-parameter verursacht worden sind oder Seriennummer, Typenbezeichnungen oder ähnliche Kennzeichen unleserlich gemacht worden sind.
   Die vorstehenden Ausschlüsse greifen nicht, wenn der Kunde nachweist, dass die Umstände nicht ursächlich für den gerügten Mangel gewesen sind.

Verkaufs-, Lieferungs-, Rücknahme- und Zahlungsbedingungen

VII. Ausschluss von Schadensersatz, Haftungsbegrenzung

1. Verletzen wir, unsere gesetzlichen Vertreter oder unsere Erfüllungsgehilfen lediglich leicht fahrlässig eine Pflicht, deren Erfüllung die ordnungsgemäße Durchführung des Vertrages erst ermöglicht und auf deren Einhaltung der Vertragspartner regelmäßig vertrauen darf (vertragswesentliche Pflicht), so ist unsere Schadensersatzhaftung auf den vertragstypischen, vorhersehbaren Schaden begrenzt.
2. Verletzen wir, unsere gesetzlichen Vertreter oder unsere Erfüllungsgehilfen lediglich leicht fahrlässig eine nicht vertragswesentliche Pflicht, ist unsere Schadensersatzhaftung ausgeschlossen.
3. Soweit wir auf Schadenersatz aus der Produzentenhaftung nach § 823 BGB (deliktische Anspruchsgrundlage) in Anspruch genommen werden und uns, unseren gesetzlichen Vertretern oder unseren Erfüllungsgehilfen nur leicht Fahrlässigkeit zur Last fällt, begrenzen wir unsere Haftung über die vorstehenden Bestimmungen hinaus auf die Ersatzleistung unseres Haftpflichtversicherers. Die Deckungssumme ist schadens-/vertrags-/sachtypisch abgeschlossen. Soweit die Versicherung nicht oder nicht vollständig eintritt, bleibt unsere Haftung begrenzt auf die Höhe der Versicherungssumme unberührt. Ist die Versicherungssumme nicht schadens-/vertrags-/sachtypisch abgeschlossen, begrenzen wir unsere Haftung in diesen Fällen auf den schadens-, vertrags- und/oder sachtypischen Schadensbetrag.
4. Die vorstehenden Bestimmungen Ziff. VII 1 – 3 gelten nicht, wenn es sich um Schäden an Leben, Körper und Gesundheit und/oder um Ansprüche nach Produkthaftungsgesetz handelt.

VIII. Eigentumsvorbehalt

1. Wir behalten uns in allen Fällen das Eigentum am Liefergegenstand bis zum Eingang aller Zahlungen aus dem jeweils zugrundeliegenden Liefervertrag vor.
2. Darüber hinaus behalten wir uns das Eigentum an den gelieferten Gegenständen bis zur Erfüllung sämtlicher, auch künftig entstehender Forderungen aus der Geschäftsverbindung vor. Der Vertragspartner ist verpflichtet, die Eigentumsvorbehaltsware pfleglich zu behandeln und mit der Sorgfalt eines ordentlichen Kaufmanns unentgeltlich zu verwahren. Auf unser Verlangen hat der Vertragspartner die Eigentumsvorbehaltsware auf eigene Kosten gegen Feuer-, Wasser-, und Diebstahlschäden ausreichend zum Neuwert zu versichern. Sollten Wartungs- oder Inspektionsarbeiten erforderlich sein, so muss der Vertragspartner diese auf eigene Kosten rechtzeitig durchführen.
3. Verpfändung oder Sicherungsübereignung der Vorbehaltsware ist in allen Fällen unzulässig. Bei Pfändungen sowie Beschlagnahme oder sonstigen Verfügungen durch Dritte sind wir unverzüglich unter Überlassung der für einen Widerspruch notwendiger Unterlagen zu benachrichtigen.
4. Der Vertragspartner ist darüber hinaus berechtigt, den Liefergegenstand im Rahmen eines ordnungsgemäßen Geschäftsbetriebes zu verarbeiten und weiter zu veräußern, solange er nicht in Verzug ist. Er tritt schon mit Abschluss des Kaufvertrages mit uns die ihm aus der Veräußerung oder aus einem sonstigen Rechtsgrunde zustehenden Forderungen gegen seine Abnehmer in Höhe des Rechnungswertes der gelieferten Vorbehaltsware an uns ab.
5. Mit Zahlungseinstellung, Beantragung oder Eröffnung des Insolvenzverfahrens sowie bei Scheck- oder Wechselprotest erlischt das Recht zur Veräußerung sowie die Befugnis zum Einzug abgetretener Forderungen. In diesen Fällen ist der Vertragspartner verpflichtet, uns über die Vorbehaltsware sowie Forderungsabtretungen unverzüglich unaufgefordert Rechnung zu legen.
6. Der Eigentumsvorbehalt bleibt auch dann bestehen, wenn einzelne Forderungen in eine laufende Rechnung aufgenommen werden und der Saldo gezogen und anerkannt ist, es sei denn, der Saldo ist ausgeglichen.
7. Wir sind zur Rücknahme unserer Vorbehaltsware nach Mahnung nach den nach Ziffer 5. geregelten Fällen sowie dann berechtigt, wenn der Vertragspartner mit einem wesentlichen Teil seiner Zahlungsverpflichtungen im Rückstand ist. Ebenso wie eine Pfändung durch uns gilt dies nicht als Rücktritt vom Vertrag. Der Vertragspartner ist zur Herausgabe verpflichtet. Dem Vertragspartner steht ein Zurückbehaltungsrecht nur bei unbestrittenen, anerkannten oder rechtskräftig festgestellten Gegenansprüchen zu.
8. Wir verpflichten uns, die uns zustehenden Sicherheiten auf Verlangen des Vertragspartners insoweit frei zu geben, als der realisierbare Wert unserer Sicherheiten die zu sicherenden Forderungen um mehr als 10 % übersteigt, Die Auswahl der freizugebenden Sicherheiten obliegt uns. Beträge, die der Vertragspartner aus abgetretenen Forderungen einzieht, sind bis zur Überweisung an uns gesondert zu führen, um Verrechnungen und/oder Aufrechnungen mit debitorisch geführten Bankkonten auszuschließen.
9. Die Verarbeitung oder Umbildung des Liefergegenstands durch den Vertragspartner wird stets für uns vorgenommen. Wird diese mit anderen, uns nicht gehörenden Gegenständen verarbeitet, so erwerben wir das Miteigentum an der neuen Sache im Verhältnis des Wertes des Liefergegenstandes zu den anderen verarbeiteten Gegenständen zur Zeit der Verarbeitung. Für die durch Verarbeitung entstehende Sache gilt im übrigen das gleiche wie für den unter Vorbehalt gelieferten Liefergegenstand.
10. Wird der Liefergegenstand mit anderen, uns nicht gehörenden Gegenständen untrennbar vermischt, so erwerben wir das Miteigentum an der neuen Sache im Verhältnis des Wertes des Liefergegenstandes zu den anderen vermischten Gegenständen zum Zeitpunkt der Vermischung. Erfolgt die Vermischung in der Weise, dass die Sache des Vertragspartners als Hauptsache anzusehen ist, so gilt als vereinbart, dass der Vertragspartner uns anteilmäßig Miteigentum überträgt. Der Vertragspartner verwahrt das so entstandene Allein- oder Miteigentum für uns.

IX. Rücknahmebedingungen

Geltend für alle Produkte der Fa. bredent GmbH & Co. KG, mit Ausnahme von Gerätschaften.

Definition Gerätschaft:

Ein aus verschiedenen Baugruppen zusammengesetzter Apparat, mit Hilfe dessen etwas bewirkt oder hergestellt werden kann.

1. Die nachfolgenden Rücknahmebedingungen finden im Gewährleistungsfall keine Anwendung. Soweit der Vertragspartner Gewährleistungsansprüche und/oder -rechte geltend macht, verbleibt es bei den gesonderten Gewährleistungsbestimmungen nach diesen Allgemeinen Geschäftsbedingungen. Ergänzend gelten die gesetzlichen Vorschriften der Bundesrepublik Deutschland.
2. Aus- oder Umtauschlieferungen sind unter folgenden Bedingungen möglich:

   Die Artikel, welche aus- oder umgetauscht werden sollen, müssen unter Beilage eines korrekt ausgefüllten Retourenscheins an die bredent GmbH & Co. KG zurück gesandt werden.

   Austausch: Rücknahme von verkaufter Ware gegen Ware des exakt selben Typus.

   Umtausch: Rücknahme verkaufter Ware gegen Überlassung einer anderen Ware.

   Die Verrechnung bei gleichen oder unterschiedlichen Verkaufspreisen erfolgt durch Ausstellung einer Gutschrift über das zurück gesandte Produkt und Neuberechnung des um- oder ausgetauschten Produktes. Ein entstehender Differenzbetrag ist entsprechend zu begleichen oder wird als Guthaben auf dem Kundenkonto gepflegt.

   a. Aus- oder Umtauschlieferungen sind innerhalb bestimmter Fristen möglich, wenn die Wiederverkaufsfähigkeit der an die bredent GmbH & Co. KG zurück gesandten Artikel bei Wareneingang vorhanden ist.
   Wiederverkaufsfähigkeit bedeutet in diesem Zusammenhang, dass der Originalitätsverschluss unversehrt ist, die äußere Produktverpackung keine Markierungen oder Beschädigungen vorweist und das Verfallsdatum noch mindestens 6 Monate ab Wareneingang der Rücknahmeabwicklung in der Zukunft liegt.
   Sollten Produkte seitens der bredent GmbH & Co. KG ausgeliefert worden sein deren Verfalldatum zum Zeitpunkt des Auslieferdatums weniger als 6 Monate in der Zukunft liegt, so gilt in diesem speziellen Fall, dass das Verfallsdatum

noch mindestens 3 Monate ab Wareneingang der Rücknahmeabwicklung in der Zukunft liegen muss.
Für solche Aus- oder Umtauschlieferungen gelten die Fristen und Kosten der nachfolgenden Tabelle:

Zeitraum ab Lieferschein- oder Rechnungsdatum	Empfänger	Rücknahme / Rücknahmegebühr
Bis 6 Monate	allgemein	0,00 Euro
Zwischen 6 bis 24 Monate	allgemein	20 % des Verkaufspreises je Stück, jedoch max. 25,00 Euro je Stück
Ab 24 Monate	allgemein	NICHT MÖGLICH

b. Die Ausführung einer Aus- oder Umtauschlieferung bei nicht mehr vorhandener Wiederverkaufsfähigkeit liegt generell im Ermessen der bredent GmbH & Co.KG. Es besteht keinerlei Verpflichtung zum Aus- oder Umtausch.
Sofern sich die bredent GmbH & Co.KG für die Durchführung einer Umtauschlieferung entscheidet, gelten die Fristen und Kosten (zum Zweck der Wiederaufbereitung oder Entsorgung unter akkurater Einhaltung jeweils geltenden gesetzlichen Normen und Vorschriften) gemäß nachfolgender Tabelle:

Zeitraum ab Lieferschein- oder Rechnungsdatum	Empfänger	Rücknahme / Rücknahmegebühr
Bis 12 Monate	allgemein	40 % des Verkaufspreises je Stück, jedoch max. 40,00 Euro je Stück
Ab 12 Monate	allgemein	NICHT MÖGLICH

3. Rückgabe gegen Gutschrift ist unter nachfolgender Bedingung möglich:
   Der Vorgang zur Rückgabe eines Artikels gegen Ausstellung einer Gutschrift ist innerhalb der genannten Fristen möglich, wenn die Wiederverkaufsfähigkeit der an die bredent GmbH & Co. KG zurück gesandten Artikel bei Wareneingang vorhanden und ein Retourenschein beigelegt ist.
   Wiederverkaufsfähigkeit bedeutet in diesem Zusammenhang, dass der Originalitätsverschluss unversehrt ist, die äußere Produktverpackung keine Markierungen oder Beschädigungen vorweist und das Verfallsdatum noch mindestens 6 Monate ab Wareneingang der Rücknahmeabwicklung in der Zukunft liegt.
   Sollten Produkte seitens der bredent GmbH & Co. KG ausgeliefert worden sein deren Verfalldatum zum Zeitpunkt des Auslieferdatums weniger als 6 Monate in der Zukunft liegt, so gilt in diesem speziellen Fall, dass das Verfallsdatum noch mindestens 3 Monate ab Wareneingang der Rücknahmeabwicklung in der Zukunft liegen muss.
   Eine Gutschrift bedeutet, dass der Besteller über den Eurowert der zurück gesandten Ware ein Guthaben bei der bredent GmbH & Co. KG erhält.

Für die Rückgabe gegen Gutschrift gelten die Fristen und Kosten der nachfolgenden Tabelle:

Zeitraum ab Lieferschein- oder Rechnungsdatum	Empfänger	Rücknahme / Rücknahmegebühr
Bis 6 Monate	allgemein	MÖGLICH (bei gewährleisteter Wiederverkaufsfähigkeit des Produktes) 0,00 Euro
Ab 6 Monate	allgemein	NICHT MÖGLICH

X. Datenschutzerklärung

1. **Nutzung von Daten zur Vertragsabwicklung**
   Die bredent GmbH & Co. KG nimmt den Schutz personenbezogener Daten sehr ernst. Wir möchten, dass der Vertragspartner weiss, wann wir welche Daten speichern und wie wir sie verwenden. Als privatrechtliches Unternehmen unterliegen wir den Bestimmungen des Bundesdatenschutzgesetzes (BDSG) und des Mediendienstestaatsvertrages (MdStV). Wir haben technische und organisatorische Maßnahmen getroffen, die sicherstellen, dass die Vorschriften über den Datenschutz sowohl von uns als auch von externen Dienstleistern beachtet werden.
2. **Personenbezogene Daten**
   Personenbezogene Daten sind Informationen, die dazu genutzt werden können, Ihre Identität zu erfahren. Darunter fallen Informationen wie Ihr richtiger Name, Adresse, Postanschrift, Informationen, die nicht direkt mit Ihrer wirklichen Identität in Verbindung gebracht werden (wie zum Beispiel favorisierte Webseiten oder Anzahl der Nutzer einer Site) fallen nicht darunter.
   Der Vertragspartner kann unser Online-Angebot grundsätzlich ohne Offenlegung seiner Identität nutzen. Wenn der Vertragspartner sich registrieren lässt, ein Produkt bestellt oder eine Anmeldung ausfüllt, fragen wir Ihn nach seinem Namen und nach anderen persönlichen Informationen. Es unterliegt seiner freien Entscheidung, ob er diese Daten eingibt. Diese Angaben speichern wir auf besonders geschützten Servern in Deutschland. Der Zugriff darauf ist nur wenigen besonders befugten Personen möglich, die mit der technischen, kaufmännischen oder redaktionellen Betreuung der Server befasst sind.
   In Verbindung mit dem Zugriff des Vertragspartners werden auf unseren Servern Daten für Sicherungszwecke gespeichert, die möglicherweise eine Identifizierung zulassen (zum Beispiel IP-Adresse, Datum, Uhrzeit und betrachtete Seiten). Es findet keine personenbezogene Verwertung statt. Die statistische Auswertung anonymisierter Datensätze bleibt vorbehalten.
   IP-Adressen speichern wir über einen Zeitraum von 28 Tagen. Die Speicherung erfolgt aus Gründen der Datensicherheit, um die Stabilität und die Betriebssicherheit unseres Systems zu gewährleisten.
3. **Nutzung von Daten zur Vertragsabwicklung**
   Die bredent GmbH & Co. KG, Weißenhorner Str. 2, 89250 Senden, kann Bestellungen nur annehmen, wenn der Vertragspartner uns die im Bestellschein oder vom Außendienstkollegen erbetenen Daten mitteilt also Labor/Praxis, Vor- und Nachname, Postanschrift, ggf. hiervon abweichende Lieferanschrift und E-Mail-Adresse.. Wir benötigen diese Angaben für die Bearbeitung seiner Bestellung und den Abschluss und die Erfüllung des Vertrags, ggf. auch zur Rückzahlung im Fall einer Reklamation. Wir speichern und nutzen diese Angaben zu den genannten Zwecken. Dies schließt auch die zur Vertragsabwicklung nötige Weitergabe an beauftragte Dienstleister ein wie z. B. Logistikunternehmen wie die Deutsche Post AG, DHL oder Kreditinstitute.

Die Angabe der Telefonnummer ist freiwillig. Soweit der Vertragspartner uns seine Telefonnummer gibt, erklärt er sich dadurch einverstanden, bei Problemen und/oder Fragen im Rahmen der Abwicklung einzelner Bestellungen von uns telefonisch kontaktiert zu werden.

4. Nutzung von Daten zu Werbezwecken

Die vom Vertragspartner zur Auftragsbearbeitung zur Verfügung gestellten Daten, insbesondere seinen Vor- und Nachname und seine Postanschrift, speichern und nutzen wir entsprechend den datenschutzrechtlichen Bestimmungen auch für eigene Werbezwecke, also zur Information über unsere Produkte durch Zusendung von Katalogen o. ä. per Post. Dies schließt die Weitergabe an zu diesem Zweck beauftragte Dienstleister ein wie z. B. Lettershopunternehmen. Eine Weitergabe an Dritte zu Werbezwecken erfolgt nicht. Der Nutzung der Daten zu Werbezwecken gemäß dieser Ziffer kann der Vertragspartner uns gegenüber jederzeit mit Wirkung für die Zukunft widersprechen.

5. Nutzung Ihrer E-Mail-Adresse

Wir werden unseren Vertragspartner gerne kostenlos auch per E-Mail an die in seiner Bestellung angegebene E-Mail-Adresse über interessante Angebote der bredent GmbH & Co. KG zu ähnlichen Artikeln informieren, soweit der Vertragspartner uns seine ausdrückliche Einwilligung, insbesondere zur Nutzung seiner E-Mail-Adresse für eigene Werbezwecke schriftlich erteilt hat. Wenn der Vertragspartner nach schriftlicher Einwilligung keine Informationen per E-Mail wünscht, kann er dem jederzeit mit Wirkung für die Zukunft durch formlose Mitteilung an uns widersprechen, z. B. per E-Mail an die E-Mail-Adresse info@bredent.com. Durch einen solchen Widerspruch entstehen keine über die Übermittlungskosten nach den Basistarifen hinausgehenden Kosten.

E-i-n-w-i-l-l-i-g-u-n-g-s-e-r-k-l-ä-r-u-n-g

Damit Sie aktuelle Angebote der bredent GmbH & Co. KG auch über die in unseren Datenschutzhinweisen vorgesehenen Möglichkeiten hinaus schnell und bequem erhalten, gestatten Sie uns die Nutzung Ihrer E-Mail-Adresse zur kostenlosen Information per E-Mail über unsere aktuellen Angebote durch uns. Sie können diese Einwilligung jederzeit mit Wirkung für die Zukunft kostenlos widerrufen.

XI. Rechtswahl, Gerichtsstand

1. Allen Verträgen liegt das Recht der Bundesrepublik Deutschland unter Ausschluss des Einheitlichen UN-Kaufrechts (CISG) zugrunde.
2. Erfüllungsort für alle gegenseitigen Ansprüche aus dem Vertragsverhältnis ist Senden.
3. Unser Geschäftssitz ist Gerichtsstand für sämtliche Ansprüche aus der Geschäftsverbindung einschließlich Scheck- und Wechselklagen, wenn der Vertragspartner Ist-Kaufmann ist. Wir sind jedoch auch berechtigt, den Vertragspartner an seinem allgemeinen Gerichtsstand zu verklagen.

2013-02-08

bredent

Bestellschein

per Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22
per Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24

Absender (Stempel):

Kunden-Nr.:

Vor dem Ausfüllen bitte kopieren

Datum, Unterschrift:

Datum, Unterschrift:
Einverständniserklärung gemäß unserer Datenschutzerklärung Nr. X, Ziffer 5

Artikel	REF	Bestellmenge

Grundlage dieser Bestellung sind die AGB der bredent GmbH & Co. KG, sowie die aktuell gültige Preisliste, welche ich mit meiner Unterschrift akzeptiere.

bredent

Bestellschein

per Telefon (+49) 0 73 09 / 8 72-22
per Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24

Absender (Stempel):

Kunden-Nr.:

Vor dem Ausfüllen bitte kopieren

Datum, Unterschrift:

Datum, Unterschrift:
Einverständniserklärung gemäß unserer Datenschutzerklärung Nr. X, Ziffer 5

Artikel	REF	Bestellmenge

Grundlage dieser Bestellung sind die AGB der bredent GmbH & Co. KG, sowie die aktuell gültige Preisliste, welche ich mit meiner Unterschrift akzeptiere.