



125 Jahre
Innovation, Qualität & Zuverlässigkeit
ERNST HINRICHS

Inhaltsverzeichnis

Firmenchronik	Seite 3
Abbau Qualitätskontrolle Produktion	Seite 4
Lagerung und Versand	Seite 5
Dentalgips DIN EN ISO 6873	Seite 6
Einsatzübersicht	Seite 7
Die 10 HINRICHS Gipsgebote	Seite 8 - 9
Modellgips, Typ 2	Seite 10 - 13
Modellhartgips, Typ 3	Seite 14 - 16
Superhartgips, Typ 4 (niedrige Expansion)	Seite 17 - 21
Superhartgips, Typ 5 (hohe Expansion)	Seite 22
Modellsystem	Seite 23
Gipszubehör / Gipshilfsmittel	Seite 24 - 28
Additionsvernetzende Dubliersilikone	Seite 29 - 30
Dubliertechnik	Seite 31
Dublierzubehör	Seite 32 - 33
Gipsgebundene Einbettmassen	Seite 34
Phosphatgebundene Einbettmassen	Seite 35
Einbettmassen-Zubehör	Seite 36 - 38
Legierungen	Seite 39
Prothesenkunststoffe und Zubehör	Seite 40 - 42
Strahlmittel, Poliermittel, Bimsdesinfektion	Seite 43 - 44
Sonderprodukte	Seite 45
CAD-CAM	Seite 46 - 49
CAD-CAM Zubehör	Seite 50 - 51
HINRICHS Zahnkollektion	Seite 52 - 53
Nettes aus Gips	Seite 54
Poster, Literatur	Seite 55
Ansprechpartner	Seite 56
Platz für Notizen	Seite 57
Index	Seite 58
Bestellfax	Seite 59



ERNST HINRICHS GmbH

1888

Gründung der Firma durch Ernst Hinrichs in Osterode. Zusammen mit dem Zahnarzt Dr. Kühns werden die ersten zahntechnischen Abdruck- und Modellgipse entwickelt.

Die positive Resonanz auf diese weltweit ersten Dentalgipse mit verringerter Expansion und exakter Abbindezeit ermöglicht den Kauf des Firmengrundstückes in Osterode am Gipsmühlenweg.

1920

Die Söhne Ernst und Richard Hinrichs treten in die Firma ein. Es werden die ersten Modellhartgipse „Hinrizit“ und gipsgebundene Einbettmassen entwickelt. Durch Aufstellung moderner elektrischer Sicht- und Siebmaschinen wird die Qualität der Dentalpräparate ständig verbessert und der Weiterentwicklung der Zahnheilkunde und Zahntechnik angepasst. Im Jahr 1936 wird die erste Löteinbettmasse „L 36“ entwickelt.

1938

Die Firma feiert ihr 50-jähriges Bestehen. Von Anfang an liefert die Firma Hinrichs ihre Produkte über die Partnerfirmen des zahntechnischen Großhandels aus. Der Kundenstamm umfaßt das gesamte Deutsche Reich und etliche Länder in Europa und Übersee.

1945

Durch den II. Weltkrieg verliert die Firma große Absatzgebiete im Osten Deutschlands und Europas. Durch hohen Einsatz aller Mitarbeiter gelingt es in den folgenden Aufbaujahren die Leistungsfähigkeit der Firma und das hohe Qualitätsniveau der Produkte wieder zu sichern.

1959

Margot Hanke, die Tochter von Ernst Hinrichs jun., übernimmt die Geschäftsführung. Ihr gelingt es, die durch den Krieg verlorenen Auslandskunden weitgehend wieder für die Hinrichs Dentalprodukte zu gewinnen.

1985

Die Geschäftsführung geht auf Christian Rehse über. Unter seiner Leitung wird der Marktanteil der Firma ausgebaut und neue Superhartgipse eingeführt.

1988

Die Firma feiert ihr 100-jähriges Bestehen. Die Firma beteiligt sich regelmäßig an der Internationalen Dental-Schau, an Werkstoffkursen und Fachseminaren.

1990

Die Expansion der Firma erfordert neue Produktions- und Lagermöglichkeiten. Die Firma Ernst Hinrichs verlässt nach über 100 Jahren ihren Standort in Osterode am Gipsmühlenweg und errichtet in Goslar ein modernes Firmengebäude mit zeitgemäßer Produktions- und Lagertechnik.

1995

Ein weiterer Hallenanbau wird erforderlich. Insgesamt lagern in Goslar über 1000 t Dentalgipse, Strahlmittel und Poliermittel. Die Produktionstechnik wird durch neue elektronisch gesteuerte Pflugscharmischer modernisiert und durch leistungsfähige Abpackmaschinen ergänzt.

1998

Markus Rehse verstärkt nach abgeschlossener Fachausbildung und einer längeren Auslandstätigkeit die Geschäftsführung.

2000

Produktlinie der phosphatgebundenen Einbettmassen „Hinrivest®“ wird nun unter eigenem Firmenlogo vermarktet. Gleichzeitig werden Dubliersilikone und weitere Spezialgipse z. B. CAM-Stone entwickelt.

2005

Ernst Hinrichs errichtet eine weitere Versandhalle und eine neue hochmoderne Silo- und Produktionsanlage.

2008

Mit der Übernahme eines weiteren Produktionsbetriebes in Bad Sachsa festigt die Firma ihre Position als Marktführer für Dentalgipse und Einbettmassen in Deutschland und Europa.

2010

Einführung von CAD-CAM Produkten als Erweiterung der Produktpalette.

2011

ERNST HINRICHS beliefert weltweit in über 75 Länder.

2013

ERNST HINRICHS feiert ihr 125-jähriges Bestehen.





Siloanlage

Hochwertige Rohstoffe entscheiden über die Qualität und die Gesundheit der zahntechnischen Anwender im Labor und in der Praxis.

ERNST HINRICHS produziert ausschließlich auf der Basis hochwertiger reiner Natur- oder synthetischer Rohstoffe aus der Lebensmittelindustrie ohne allergieauslösende Zusätze. Bereits die verwendeten Rohstoffe entscheiden über die Qualität des Endproduktes. Gips ist nicht gleich Gips, Einbettmasse nicht gleich Einbettmasse, Dubliersilikon nicht gleich Dubliersilikon, Poliermittel nicht gleich Poliermittel.

So garantieren wir, dass keine minderwertigen Gipse aus Rauchgasentschwefelungsanlagen verarbeitet werden, noch Quarz oder andere Härterstoffe unseren Dentalgipsen als Regulatoren beigelegt werden, die zu einem erhöhten Verschleiß bei Trennscheiben führen. Wir legen großen Wert darauf, dass in enger Zusammenarbeit mit den Naturschutzbehörden in den Abbaugebieten neue Lebensräume für Tiere und Pflanzen geschaffen werden. Auch bei den Einbettmassen und Dubliersilikonem entscheiden die Rohstoffe über die spätere Qualität der Produkte.

Bei den Polier- und Strahlmitteln verwenden wir nur hochwertige Qualitätssortierungen mit hoher Verwendungsdauer und zahntechnischer Eignung. Bei unserem unbehandelten und umweltfreundlichen Bimssteinpulver gibt es keine Silikosegefahr.

Qualität vom Anfang bis zum Ende - Kontrolle Schritt für Schritt.

Im Labor werden die Rohprodukte sofort einer Qualitätskontrolle unterzogen. Sie werden klassifiziert und ihrer weiteren Verwendung zugeteilt. Nach der Produktion durchlaufen die Fertigprodukte noch einmal diese Abteilung, werden eingehend geprüft und dann erst zum Verkauf freigegeben. Bei der Analyse und Beurteilung werden von uns Kriterien angelegt, die über den Forderungen der zahntechnischen Europäischen Normen bzw. der ISO-Normen liegen.

Unsere Kunden können sicher sein, Produkte von konstant hoher Qualität von uns zu bekommen.



Lagerung -

Nichts ist leichter als das, wenn die Voraussetzungen beachtet werden.

Unsere Gipse werden grundsätzlich in Spezialsäcken, Eimern, Fässern oder Kartons verpackt. Bei geschlossener Verpackung und trockenen Räumen stellen sich keine entscheidenden Qualitätseinbußen innerhalb von 24 Monaten ein. Temperaturschwankungen schaden grundsätzlich nicht. Das Lagern von **Dentalgipsen** ist denkbar leicht, vier einfache Regeln müssen aber unbedingt eingehalten werden:

1. **Gips darf nicht direkt auf Betonböden stehen.**
2. **Die Luftfeuchtigkeit muss möglichst gering sein.**
3. **Die Verpackung muss immer gut verschlossen sein.**
4. **In dem Gipsilo oder in einer Gipsschublade sollte nur ein 3-Tage-Bedarf gelagert werden.**

Unsere **Einbettmassen** werden in Portionsbeutel oder Kleinpackungen geliefert. Damit sind sie ungeöffnet bis zu drei Jahren ohne Qualitätsveränderungen lagerbar. Halten Sie folgende Regeln ein:

- **Expansionsflüssigkeit nie unter +4 °C lagern**
- **Einbettmassen nicht direkt auf feuchte Böden stellen**
- **Die Verpackung muss immer geschlossen sein**
- **Die Luftfeuchtigkeit muss möglichst gering sein**

Für **Poliermittel, Strahlmittel und Bimssteinpulver** empfehlen wir einen trockenen temperierten Lagerraum, die Verpackung muss immer gut verschlossen sein.

Bei der Lagerung von **Dubliersilikon**en müssen folgende Punkte beachtet werden:

- **Lagern bei normaler Zimmertemperatur**
- **Keinem direkten Sonnenlicht aussetzen**
- **Strikte Trennung der A und B Komponenten**

Versand - in 24 Stunden bei Ihnen.

Aufträge im Direktversand, die bis 13.00 Uhr bei uns eingehen, werden noch am selben Tag innerhalb Deutschlands versendet und in der Regel am nächsten Werktag zugestellt. Unser Lager ist auf jede Situation eingestellt, alle im Sortiment aufgeführten Produkte sind sofort lieferbar. Bei individuellen Mixturen gehen wir nach der Devise vor: Sonderwünsche brauchen etwas länger. Der Versand erfolgt per Werks-LKW, Spedition oder Paketdienst. Wege, die sich bewährt haben.

5 Typen - 5 Qualitäten. Wir haben die richtigen Dentalgipse für Sie.

Einteilung und Bezeichnung

Die europäischen Länder haben sich auf feste Vorgaben für die zahntechnischen Gipse geeinigt. Die für alle Hersteller verbindliche EN ISO 6873 sieht folgende Einteilung vor:

- Typ 1: Abdruckgips
- Typ 2: Modellgips
- Typ 3: Modellhartgips
- Typ 4: Superhartgips für Formen, (bis 0,15 % Expansion)
- Typ 5: Superhartgips für Formen, (bis 0,30 % Expansion)

In den einzelnen Klassen wurden folgende Mindestanforderungen festgesetzt:	Standard-konsistenz in mm/ Fließmaß	Verarbeitungszeit in Minuten mind.	Erstarrungsende in Min. mind./max.	Abbindeexpansion in % nach 2 h max.	Druckfestigkeit MPa = 1 N/mm ² nach 1 h mind./max.
Typ 1 Abdruckgips	80 +/- 4	1,25	2,5 / 5,0	0,15	4,0 / 8,0
Typ 2 Modell-, Artikulationsgips	75 +/- 4	2,5	6,0 / 30,0	0,30	9,0
Typ 3 Modellhartgips	30 +/- 3	3,0	6,0 / 30,0	0,20	20,0
Typ 4 Superhartgips, nied. Exp.	30 +/- 3	3,0	6,0 / 30,0	0,15	35,0
Typ 5 Superhartgips, hohe Exp.	30 +/- 3	3,0	6,0 / 30,0	0,16 - 0,30	35,0

Falls Sie die Daten der Dentalgipse vergleichen, achten Sie bitte unbedingt auf die Einhaltung der vorgegebenen Zeitangaben. Die Abbindeexpansion muss nach 2 Stunden und die Druckfestigkeit nach 1 Stunde nach dem Wasser-Gips-Kontakt festgestellt werden. Werden hier andere Zeitangaben oder Maßeinheiten (z. B. Brinellhärte, Härte) genannt, sind diese nicht mit den EN ISO 6873 Werten vergleichbar und täuschen den Verbraucher! Unsere Qualitätskontrollen im Werk erfolgen streng nach der EN ISO 6873.

Vorbereitung des Abdrucks

In der Laborpraxis treten immer wieder Probleme zwischen den verschiedenen Abformmassen und Dentalgipsen auf. Da einige Abformmaterialien sich gegenüber Dentalgipsen aggressiv verhalten, sind Vorbehandlungen erforderlich, um z. B. Ausblühungen an der Oberfläche des Gipsmodells zu vermeiden.

Wir empfehlen daher folgende Maßnahmen:

Material	Alginate	Polyether	Hydrokolloide	Silikone
Eigenschaften	Durch Feuchtigkeitsabgabe treten Schrumpfungen auf. Nicht dauerhaft lagerbar - max. 1 Stunde, feucht halten.	Hydrophile Eigenschaften / Aufquellen bei langer Lagerung in Desinfektionsmittel.	Sofort ausgießen, ansonsten starke Volumenänderungen!	Ohne Volumenveränderungen formstabil und unempfindlich. C-Silikone sind nur 6 h lagerbar!
Vorbereitung	Restlose Entfernung von Speichel- und Blutresten. Neutralisieren durch Eintauchen in Trimmerwasser oder Gipspulver / Verdichten mit „Neutralgin“.	Speichel- und Blutreste mit fließendem Wasser entfernen.	Restlose Entfernung von Speichel- und Blutresten durch fließendes Wasser. Neutralisieren durch Eintauchen in Trimmerwasser oder Gipspulver, danach abspülen und in 2 % Kaliumsulfat tauchen.	Mit fließendem Wasser Blut- und Speichelreste entfernen.
Desinfektion	Mit herkömmlichem Desinfektionsmittel oder 1 % Peressigsäure, Aufquellgefahr! Reinigung unter fließendem Wasser.	Mit herkömmlichem Desinfektionsmittel, auch hier Quellgefahr, daher nur kurze Zeit desinfizieren.	Mit herkömmlichem Desinfektionsmittel oder 1 % Peressigsäure. Auch hier Aufquellgefahr! Reinigung unter fließendem Wasser.	Mit herkömmlichem Desinfektionsmittel.
Lagerung	Spätestens nach 60 Min. ausgießen und vor Austrocknung schützen.	Gute Lagerfähigkeit, relativ unempfindlich.	Schnell ausgießen / vorteilhaft sind Gipse mit kurzer Abbindezeit, langer Kontakt beeinflusst die Oberfläche des Gipsmodells negativ	Additionsvernetzende Silikone unbegrenzt lagerbar, kondensationsvernetzende Silikone begrenzt lagerbar.

Beachten Sie bei Anwendung der Abformmaterialien und Desinfektionsmittel unbedingt die Gebrauchsanweisung des Herstellers.

	Stumpfmodelle, Zahnkränze, Sägeschnittmodelle, Meistermodelle in EM/NEM und VMK-Technik, Kontrollmodelle	Modellguss	Arbeitsmodelle, Gegenbissmodelle, Kunststofftechnik	Kunststoffprothetik, Reparaturen, Unterfütterungen, Erweiterungen	Planungsmodelle, Situationsmodelle, Diagnosemodelle	Sockel für Zahnkränze bei Verwendung von Pin-Systemen	Sockel für Zahnkränze bei Verwendung von Pin-Systemen	Artikulieren	Einokkludieren in der KFO-Technik, fixieren von „Situ-Modellen“	Spezialgips für optoelektronische Abtastung
---	--	------------	---	---	---	---	---	--------------	---	---

Typ 2 Modellgips (Alabaster)

Dr. Kühns®										
Artikulation										
Mounting Stone										
Non Plus Ultra										
Velox®										
Alamo										
Alamo S										
Ehodit										

Typ 3 Modellhartgips

Hinrizen®										
Hinrizen® Speed										
Laborit®										
Hinridur®										
Hinridur® S										
Ortho Plaster										
Hinrizen® E										

Typ 4 Superhartgips (niedrige Expansion)

Hinriplast® N										
Hinristone® 20/22*/24*										
Hinristone® Speed										
Japan										
SH 074										
Die Stone										
Tru Stone										
Sockelgips FL										
Sockelgips Natur										
CAM-Stone N										

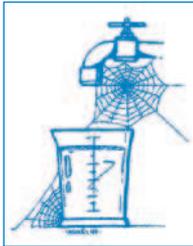
Typ 5 Superhartgips (hohe Expansion)

Die Keen										
HinriDie										
Hinristone® E										



1. Vorbereitung

Voraussetzung für ein optimales Ansetzen der Gipsmischung sind saubere Arbeitsgeräte ohne Rückstände. Diese würden zu negativen Veränderungen von Abbindezeit und Expansion der angesetzten Mischung führen. Der Gips sollte möglichst unter Vakuum und im abgewogenen Wasser-/Gipsverhältnis angemischt werden, wobei der Gips in das Wasser eingestreut wird. Dauer und Intensität des Rührens ist aus den Unterlagen der Hersteller zu entnehmen. Ein Abmessen von Wasser und Gips nach Gefühl führt automatisch zu großen Schwankungen und einem schlechten Ergebnis.



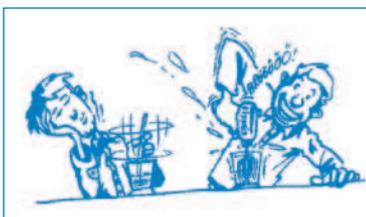
2. Anmischwasser

Dentalgipse sollten grundsätzlich mit destilliertem Wasser in Raumtemperatur angerührt werden. Leitungswasser ist aufgrund seiner schwankenden Temperatur und unterschiedlichen Härtegraden (je nach Region) nicht zu empfehlen. Im Leitungswasser sind Mineralien sowie Chloride, Sulfate und Karbonate enthalten. Durch diese Bestandteile kann die Kristallisation zum Dihydrat negativ beeinflusst und die Qualität des Dentalgipses entsprechend vermindert werden. Bei extrem hartem Leitungswasser können Veränderungen der Abbindezeit auftreten.



3. Einstreuen

Der Gips muss zügig und gleichmäßig innerhalb von 10 Sekunden ins Wasser eingestreut werden. Nach EN ISO 6873 beginnt die Zeitmessung, wenn Wasser und Pulver das erste Mal in Kontakt kommen. Nach einer Sumpfzeit des Gipses von 20 Sekunden kann das Durchspateln erfolgen. Beim Mischen in einem Vakuumgerät (280 Umdrehungen / Min. bei 5-6 bar Druck) wird eine höhere Mischqualität erreicht und Zeit gespart. **Manuelles Anmischen erfordert ca. 60 Sekunden, maschinelles 30 Sekunden.** Dabei soll das Vakuum nicht zu hoch sein. Abdruckgipse (Typ 1) werden grundsätzlich bei manueller Rührzeit in 30 Sekunden angerührt. Das Nachschütten von Wasser oder Gipspulver, bei zu dünner oder dicker Konsistenz, greift in den Abbindeprozess ein und schädigt das Kristallgefüge des Gipses.



4. Ausgießen der Abformung

Es sollte nur eine Menge angerührt werden, die für 2-3 Abdrücke reicht. Mit dem Ausgießen sollte sofort nach dem Anmischen begonnen werden. Der Einsatz eines Rüttlers verhindert Blasenbildung und wirkt sich positiv auf die Fließfähigkeit und Druckfestigkeit aus. Grundsätzlich sollte der Dentalgips unter leichtem Vibrieren in kleinen Portionen von der Seite der Abformung eingefüllt werden, damit weder Luft noch überflüssiges Wasser eingeschlossen werden können. Nach Ende der Verarbeitungszeit darf nicht mehr vibriert werden, da ansonsten die Bildung der Kristalle behindert und damit die Festigkeit des Gipses geschwächt wird. Es ist empfehlenswert, während der Erstarrung des Dentalgipses die ausgegossene Abformung mit den Zahnkronen nach unten zu legen. Durch die bessere Sedimentation wird die optimale Gipshärte erreicht und das Austrocknen kann über die größere Oberfläche zügig erfolgen.



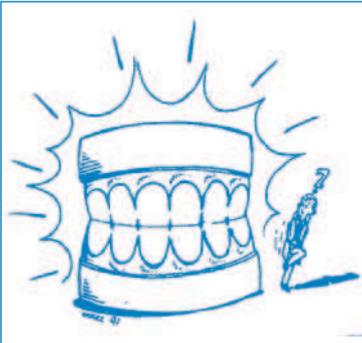
5. Gips beschneiden und modellieren

Dentalgipse werden auf eine exakte Abbindezeit eingestellt. Beträgt bei Modellhartgipsen z.B. die Abbindezeit (Erstarrungsende) 10 - 12 Minuten, kann der Gips ca. 5 Minuten verarbeitet werden (ca. 1/2 Erstarrungszeit). Verliert der Gips seinen Oberflächenglanz, kann er ca. 1 Minute lang modelliert werden. Danach setzt die Erstarrungszeit ein, in der keine Bearbeitung mehr erfolgen darf, um den Prozess der Kristallbildung nicht zu beeinflussen.



6. Entformung

Das erstarrte Modell sollte auf keinen Fall vor Ablauf von 30 Minuten nach dem Eingießen aus der Abformung genommen werden. Alginat- und Hydrokolloidabformungen sollten nach dem Desinfizieren, Reinigen und Neutralisieren wegen der fehlenden Volumenbeständigkeit sofort mit Gips ausgegossen werden. Ihr Verhalten gegenüber Dentalgips ist aggressiv, darum sollte die Entformung nach 30 Minuten vorgenommen werden. Bei anderen Abdruckmaterialien wirkt sich eine spätere Modellentnahme bis zu einer Stunde positiv aus.



7. Die Abbindeexpansion

Am Ende der Erstarrungszeit dehnt sich jeder Gips aus. Beeinflusst wird die Höhe dieses Vorganges durch die Gipszusammenstellung, Umgebungstemperatur oder Luftfeuchtigkeit. Vergleichende Messungen der Expansion können nur unter gleichen Bedingungen gemäß EN ISO 6873 durchgeführt werden.

Bitte beachten: Die Expansion des Gipses muss in % nach 2 Stunden angegeben werden. Die Druckfestigkeit in MPa nach einer Stunde. Die oben genannten Normen sind verbindlich! Achten Sie bei Vergleichen auf konkrete Norm- und Zeitangaben. In der Praxis zeigt es sich, dass eine gewisse Expansion erforderlich ist, um die Kontraktion anderer Werkstoffe anzugleichen. Wird das Modell bei Raumtemperatur und niedriger Luftfeuchtigkeit längere Zeit gelagert, sinkt die Expansion. Beim Wässern des Modells, was manchmal erforderlich ist, steigt die Expansion des Gipses geringfügig an. Die von uns produzierten Gipse liegen weit unter den zulässigen Expansionswerten der DIN-Norm.



8. Vorbereiten des Abdrucks

In der Laborpraxis treten immer wieder Probleme zwischen den verschiedenen Abformmassen und Dentalgipsen auf. Da einige Abformmaterialien sich gegenüber Dentalgipsen aggressiv verhalten, sind folgende Vorbehandlungen durch die Gipsfachkraft unbedingt erforderlich, um eine glatte Oberfläche und ein passgenaues Gipsmodell zu erhalten.

9. Das Sägen und Präparieren

Das Sägen, Präparieren und Beschleifen der Zahnkränze sollte am besten innerhalb von 2 Std. nach dem Entformen erfolgen. Müssen Modelle zu einem wesentlich späteren Zeitpunkt gesägt oder präpariert werden, kann man durch kurzes Wässern Abplatzungen verhindern.

Tipp: Durch das Einlegen von alten Gipsmodellen wird das Wasser mit Kalziumsulfat gesättigt und verhindert damit Auswaschungen des Modells.



10. Ausbrühen – Abdampfen – Reinigen

Die laborüblichen und oft unvermeidlichen Behandlungen müssen mit großer Vorsicht durchgeführt werden. Modelle aus Dentalgipsen dürfen schockartigen Temperaturänderungen keinesfalls ausgesetzt werden. Um Abplatzungen oder gar die völlige Zerstörung des Modells zu verhindern, ist ein vorheriges Tempern für einige Minuten in ca. 50 °C warmen Wasser sehr zu empfehlen. Abdampfen zu Reinigungszwecken kann außerdem zu einem Oberflächenabtrag führen. In vielen Fällen ist das Säubern mit einer weichen Bürste und Seifenlauge die bessere Methode.

Modellgips, Typ 2



Dr. Kühns® Spezialgips

Naturgips mit Pfefferminzduft

Ein schnellabbindender hochpräziser Spezialgips mit Pfefferminzduft, der überwiegend für eilige Reparaturarbeiten und zum Einartikulieren eingesetzt wird. Dr. Kühns® ist leicht zu verarbeiten, hat eine cremige Konsistenz und garantiert eine exakte Abformung bei geringster Abbindeexpansion.

Anwendungsempfehlung: Abdruck, Artikulieren.

naturweiß, rosa

Technische Daten nach DIN EN ISO 6873:

Produkt	Farbe	Wasser-/Gips-verhältnis	Verarbeitungszeit (Min.)	Abbindezeit (Min.)	Abbindeexpansion in % nach 2 h	Druckfestigkeit nach 1 h (MPa)	Druckfestigkeit, trocken (MPa)	Gebinde in kg
Dr. Kühns® Spezialgips	naturweiß rosa	50:100	1,5	2,5	0,06	15	20	5,0 / 10,0 20,0 / 25,0

Artikulationsgips, Typ 2	Farbe	5 kg Beutel REF	5 kg Eimer REF	10 kg Eimer REF	20 kg Karton REF	25 kg Sack REF
Dr. Kühns® Spezialgips	naturweiß	101110	101111	101113	101117	101114
	rosa	100110	100111	100113	100119	100114

Die korrekte Modellherstellung

Der präzise Abdruck des Zahnarztes und das originalgetreue Gipsmodell sind Grundlage für die nachfolgenden zahn-technischen Arbeiten und beeinflussen entscheidend die Passgenauigkeit der fertigen Arbeit. Die Verarbeitung unserer Dentalgipse ist zwar einfach, jedoch werden gerade hier aufgrund fehlender Kenntnisse viele Verarbeitungsfehler gemacht. Gern stellen wir Ihnen unsere jahrzehntelange Erfahrung zur Verfügung. Falls Sie für Ihre Kunden oder Mitarbeiter einen Anwendungskurs oder ein Fachreferat über die fachgerechte Anwendung und richtige Auswahl der Dentalgipse wünschen, sprechen Sie uns an. Wir kommen auch gern zu Ihnen und führen in Ihrem Auftrag diese Schulungen für Ihre Kunden durch. Falls Sie Hilfe bei bestimmten Anwendungsproblemen wünschen, sprechen Sie uns an.

Unsere erfahrenen Anwendungstechniker helfen Ihnen gern weiter.



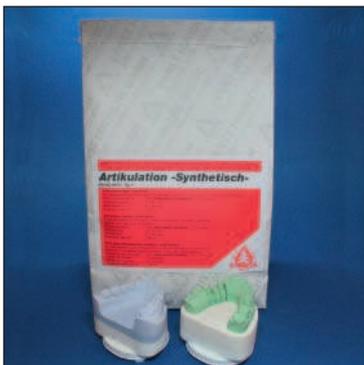
Artikulation

Naturgips mit Limettenduft

Zum Einartikulieren, Fixieren von KFO-Sockeln, Bissregistrierung, Vorwalle und Frassockel, geringe Expansion, ausgezeichnetes Stehvermögen und hohe Klebekraft.

Anwendungsempfehlung: Artikulieren, Frassockel.

naturweiß



Artikulation

Synthetikgips

Zum Einartikulieren, Fixieren von KFO-Sockeln, Bissregistrierung, Vorwalle und Frassockel, geringe Expansion und ausgezeichnetes Stehvermögen.

Anwendungsempfehlung: Artikulieren, Frassockel.

superweiß



Mounting Stone

Naturgips

Ein kontrollierter, schneeweier Gips für exakte Abdrücke und zum Einartikulieren. Geringste Abbindeexpansion und ausgezeichnetes Stehvermögen. Beim Einartikulieren ist eine präzise Fixierung der Modelle sowie ein rationelles Arbeiten durch kurze Abbindezeit garantiert.

Anwendungsempfehlung: Artikulieren, Frassockel.

schneeweiß

Technische Daten nach DIN EN ISO 6873:

Produkt	Farbe	Wasser-/Gips-verhältnis	Verarbeitungszeit (Min.)	Abbindezeit (Min.)	Abbindeexpansion in % nach 2 h	Druckfestigkeit nach 1 h (MPa)	Druckfestigkeit, trocken (MPa)	Gebinde in kg
Artikulation								
Naturgips	naturweiß	40:100	3	4,5	0,04	20	30	5,0 / 10,0
Synthetikgips	superweiß	30:100	3	4,5	0,04	20	30	20,0 / 25,0
Mounting Stone	schneeweiß	56:100	1,5	2-3	0,08	18	35	5,0 / 10,0 / 22,7

Modellgips, Typ 2	Farbe	5 kg Beutel REF	5 kg Eimer REF	10 kg Eimer REF	20 kg Karton REF	25 kg Sack REF
Artikulation, Naturgips	naturweiß	100100	100101	100103	100109	100104
Artikulation, Synthetikgips	superweiß	100950	100951	100953	100959	100954
Mounting Stone	schneeweiß	105000	105002	105009	105006 (22,7 kg)	-

Modellgips, Typ 2



Velox®

Naturgips

Aus reinem Alabaster des Harzes, volumenbeständig, mit 25% Modellhartgips-Anteil. Ein Material mit kontrollierter Expansion für den Praktiker. Kurze Verarbeitungs- und Abbindezeit.

Anwendungsempfehlung: Situationsmodelle, Planungs- und Diagnosemodelle.

naturweiß



Non Plus Ultra

Naturgips

Aus reinem Alabaster des Harzes, volumenbeständig, mit 25% Modellhartgips-Anteil. Ein Material mit kontrollierter Expansion für den Praktiker. Lange Verarbeitungs- und Abbindezeit.

Anwendungsempfehlung: Situationsmodelle, Planungs- und Diagnosemodelle.

naturweiß



Alamo

Naturgips

Modellgips für das Labor zur Herstellung von Modellen und Formen, insbesondere zum Sockeln. Hohe Qualität, gebremste Expansion, Zusatz von 20% Modellhartgips mit langer Verarbeitungs- und Abbindezeit.

Anwendungsempfehlung: Situationsmodelle, Planungs- und Diagnosemodelle.

naturweiß

Technische Daten nach DIN EN ISO 6873:

Produkt	Farbe	Wasser-/Gips-verhältnis	Verarbeitungszeit (Min.)	Abbindezeit (Min.)	Abbindeexpansion in % nach 2 h	Druckfestigkeit nach 1 h (MPa)	Druckfestigkeit, trocken (MPa)	Gebinde in kg
Velox	naturweiß	50:100	5-6	10-12	0,15	15	20	5,0 / 10,0 20,0 / 25,0
Non Plus Ultra	naturweiß	50:100	10-12	18-22	0,28	12	17	5,0 / 10,0 20,0 / 25,0
Alamo	naturweiß	50:100	10-14	18-25	0,29	12	17	5,0 / 10,0 20,0 / 25,0

Modellgips, Typ 2	Farbe	5 kg Beutel REF	5 kg Eimer REF	10 kg Eimer REF	20 kg Karton REF	25 kg Sack REF
Velox®	naturweiß	100130	100131	100133	100139	100134
Non Plus Ultra	naturweiß	100120	100121	100123	100129	100124
Alamo	naturweiß	100140	100141	100143	100149	100144



Alamo S

Naturgips

Kurz abbindender Modellgips aus hochwertigem Alabaster mit 20% Modellhartgips-Anteil. Ein Material mit kontrollierter Expansion und problemloser Verarbeitung.

Anwendungsempfehlung: Situationsmodelle, Planungs- und Diagnosemodelle.

naturweiß



Ehodit

Naturgips

Wird für Laborarbeiten verwendet, bei welchen der Modellhartgips zu hart und der einfache Modellgips zu weich ist. Ehodit ist besonders auf die Verarbeitung mit Kunststoffen abgestimmt. Es werden damit die besten Resultate erzielt und das Ausbetten wesentlich vereinfacht.

Anwendungsempfehlung: Kunststoffprothetik, Reparaturen, Unterfütterungen, Erweiterungen, Situationsmodelle.

blau, grün, naturweiß

Technische Daten nach DIN EN ISO 6873:

Produkt	Farbe	Wasser-/Gips-verhältnis	Verarbeitungszeit (Min.)	Abbindezeit (Min.)	Abbindeexpansion in % nach 2 h	Druckfestigkeit nach 1 h (MPa)	Druckfestigkeit, trocken (MPa)	Gebinde in kg
Alamo S	naturweiß	50:100	5-6	12-14	0,10	12	17	5,0 / 10,0 20,0 / 25,0
Ehodit	blau grün naturweiß	40:100	5-6	10-12	0,16	20	40	5,0 / 10,0 25,0

Modellgips, Typ 2	Farbe	5 kg Beutel REF	5 kg Eimer REF	10 kg Eimer REF	20 kg Karton REF	25 kg Sack REF
Alamo S	naturweiß	100150	100151	100153	100159	100154
Ehodit Halbhartgips	blau	101620	101621	101623	101627 (25 kg)	101624
	grün	101640	101641	101643	101647 (25 kg)	101644
	naturweiß	100160	100161	100163	100169 (25 kg)	100164



Hinrizit®

Naturgips

Bewährter, doppelt gemahlener Modellhartgips für breite, zahntechnische Anwendungsbereiche aus speziell ausgesuchtem Naturgestein, mit dauerhafter Volumenstabilität. Hohe Druckfestigkeit, glatte Oberflächen und eine exakte Passgenauigkeit zeichnen dieses Arbeitsmaterial aus. Für KFO-Arbeiten wird durch besonders weißen Naturstein ein hoher Weißheitsgrad erreicht.

Anwendungsempfehlung: Arbeitsmodelle, Gegenbissmodelle, Kunststofftechnik, Kunststoffprothetik, Reparaturen, Unterfütterungen, Erweiterungen, KFO-Arbeiten, Schaumodelle superweiß.

blau, gelb, superweiß



Hinrizit® Speed

Naturgips

Der klassische Modellhartgips mit besonders kurzer Abbindezeit ohne Beeinträchtigung der Druckfestigkeit und Passgenauigkeit. Besonders geeignet für schnelle Reparaturen und eilige Arbeiten. **Bereits nach 10 Minuten** entformbar.

Anwendungsempfehlung: Arbeitsmodelle, Gegenbissmodelle, Kunststofftechnik, Kunststoffprothetik, Reparaturen, Unterfütterungen, Erweiterungen.

blau, gelb



Hinridur®

Naturgips

Durch ein Spezialverfahren hergestellter, besonders preisgünstiger, aber hochwertiger Naturgips, in vielen Farben lieferbar. Große Härte und Kantenfestigkeit, bei geringer Expansion und guter Fließfähigkeit.

Anwendungsempfehlung: Arbeitsmodelle, Gegenbissmodelle, Kunststofftechnik, Kunststoffprothetik, Reparaturen, Unterfütterungen, Erweiterungen, Situationsmodelle.

gelb, blau, grün, naturweiß



Hinridur® S

Synthetikkips

Ein synthetischer Modellhartgips, besonders geeignet für den Bereich der Prothetik und Kieferorthopädie. Durch seine superweiße Farbe ist Hinridur® S besonders für KFO-Schaumodelle geeignet.

Anwendungsempfehlung: Arbeitsmodelle, Gegenbissmodelle, Kunststofftechnik, Kunststoffprothetik, Reparaturen, Unterfütterungen, Erweiterungen, Situationsmodelle, KFO-Arbeiten, Schaumodelle superweiß.

gelb, blau, superweiß



Laborit®

Naturgips

Ein Modellhartgips von hoher Qualität, Druckfestigkeit und sehr guten Verarbeitungseigenschaften. Die geringe Expansion, gute Fließeigenschaft und Volumenbeständigkeit zeichnen diesen bewährten Naturgips aus.

Anwendungsempfehlung: Arbeitsmodelle, Gegenbissmodelle, Kunststofftechnik, Kunststoffprothetik, Reparaturen, Unterfütterungen, Erweiterungen.

gelb

Technische Daten nach DIN EN ISO 6873:

Produkt	Farbe	Wasser-/Gipsverhältnis	Verarbeitungszeit (Min.)	Abbindezeit (Min.)	Abbindeexpansion in % nach 2 h	Druckfestigkeit nach 1 h (MPa)	Druckfestigkeit, trocken (MPa)	Gebinde in kg
Hinrizit®	blau	30:100	5-6	10-12	0,13	30	60	5,0 / 10,0
	gelb	30:100	5-6	10-12	0,14	26	60	25,0
	superweiß	30:100	5-6	10-12	0,14	26	60	
Hinrizit® Speed	blau gelb	30:100	2-3	5-6	0,13	28	60	5,0 / 10,0 25,0
Hinridur®	gelb	30:100	5-6	10-12	0,17	23	50	5,0 / 10,0
	blau							25,0
	grün							
	naturweiß							
Hinridur® S	gelb	30:100	5-6	10-12	0,18	23	50	5,0 / 10,0
	blau							25,0
	superweiß							
Laborit®	gelb	30:100	5-6	10-12	0,14	25	58	5,0 / 10,0 25,0

Modellhartgips, Typ 3	Farbe	5 kg Beutel REF	5 kg Eimer REF	10 kg Eimer REF	25 kg Karton REF	25 kg Sack REF
Hinrizit®	blau	100200	100201	100203	101209	100204
	gelb	100210	100211	100213	101215	100214
Hinrizit® für KFO	superweiß	100230	100231	100233	101239	100234
Hinrizit® Speed	blau	101242	101243	101244	101245	101240
	gelb	102110	102111	102113	102119	102114
Hinridur®	gelb	100810	100811	100813	100817	100814
	blau	100820	100821	100823	100827	100824
	grün	100840	100841	100843	100847	100844
	naturweiß	100830	100831	100833	100837	100834
Hinridur® S	gelb	108101	108111	108133	108147	108144
	blau	108201	108211	108233	108247	108244
	superweiß	108301	108311	108333	108347	108344
Laborit®	gelb	100220	100221	100223	100229	100224



Hinrizit® E

Naturgips

Hinrizit® E ist ein speziell formulierter Dentalgips mit hoher Abbindeexpansion. Dieser Spezialgips wird zur Modellherstellung und zum Einbetten in der Kunststofftechnik eingesetzt und **gleicht aufgrund der hohen Abbindeexpansion die Kontraktion von Prothesenkunststoffen (z. B. SR Ivocap Injection System) aus**. Hinrizit® E ist für alle Prothesenkunststoffe geeignet.

Anwendungsempfehlung: Kunststofftechnik.

naturweiß



Ortho Plaster

Naturgips (KFO)

Für KFO- und Studienmodelle, lässt sich gut anmischen und fließt sicher, härter als ein normaler KFO-Gips. Leicht zu schleifen und zu polieren. Glänzende Oberfläche mit schneeweißer Farbe.

Anwendungsempfehlung: Arbeitsmodelle, Gegenbissmodelle, Kunststofftechnik, Kunststoffprothetik, Reparaturen, Unterfütterungen, Erweiterungen, KFO-Arbeiten, Schaumodelle, schneeweiß.

schneeweiß

Technische Daten nach DIN EN ISO 6873:

Produkt	Farbe	Wasser-/Gipsverhältnis	Verarbeitungszeit (Min.)	Abbindezeit (Min.)	Abbindeexpansion in % nach 2 h	Druckfestigkeit nach 1 h (MPa)	Druckfestigkeit, trocken (MPa)	Gebinde in kg
Hinrizit® E	naturweiß	25:100	5-6	10-12	0,60	30	60	5,0 / 4 x 5,0
Ortho Plaster	schneeweiß	35:100	7-8	12-15	0,18	35	45	5,0 / 10,0 22,7

Modellhartgips, Typ 3	Farbe	5 kg Beutel REF	5 kg Eimer REF	10 kg Eimer REF	25 kg Karton REF	25 kg Sack REF
Ortho Plaster	schneeweiß	104900	104902	104909	104906 (22,7 kg)	-
Hinrizit® E	naturweiß	102250 (Alubeutel)			102251 (20 kg) (4 x 5,0 kg Alubeutel)	

Superhartgips, Typ 4 (niedrige Expansion)



Hinriplast® N

Naturgips mit synthetischem Anteil, kunststoffstabilisiert

Ein kunststoffvergüteter, feinfließender Superhartgips für höchste zahntechnische Ansprüche mit extrem glatten Oberflächen und außergewöhnlicher Kantenstabilität. Dank dem Einsatz neuentwickelter Kunststoffadditive wird nun eine deutlich längere Lagerstabilität erreicht.

Anwendungsempfehlung: Stumpfmodelle, Zahnkränze, Sägeschnittmodelle, Meistermodelle in EM/NEM und VMK-Technik, Kontrollmodelle.

perlgrau, elfenbein, apricot, goldbraun



Hinristone® 20/22/24

Naturgips

Ein feinfließender, thixotroper Superhartgips mit außergewöhnlicher Härte aus hochreinem Naturgestein mit hervorragender Kantenstabilität, hoher Kratz- und Bruchfestigkeit bei geringster Expansion, besonders geeignet für die hochwertige Prothetik. Erhältlich in drei verschiedenen Härtegraden (Wasser-/Gipsverhältnissen), daher vielseitig einsetzbar.

Anwendungsempfehlung: Stumpfmodelle, Zahnkränze, Sägeschnittmodelle, Meistermodelle in EM/NEM und VMK-Technik, Kontrollmodelle.

goldbraun, gelb, grün, weiß



Hinristone® Speed

Naturgips

Ein schneller Superhartgips zum Erledigen von eiligen Reparaturen. Dieser Gips ist aber auch für Gegenbiss- und Situationsmodelle geeignet. Aufgrund der kurzen Abbindezeit ist das Modell bereits nach 10 Minuten entformbar und kann weiterbearbeitet werden.

Anwendungsempfehlung: Stumpfmodelle, Zahnkränze, Sägeschnittmodelle, Meistermodelle in EM/NEM und VMK-Technik, Kontrollmodelle.

goldbraun

Technische Daten nach DIN EN ISO 6873:

Produkt	Farbe	Wasser-/Gipsverhältnis	Verarbeitungszeit (Min.)	Abbindezeit (Min.)	Abbindeexpansion in % nach 2 h	Druckfestigkeit nach 1 h (MPa)	Druckfestigkeit, trocken (MPa)	Gebinde in kg
Hinriplast® N	perlgrau	20:100	7-8	14-16	0,09	60	90	5,0 / 10,0 25,0
	elfenbein							
	apricot							
	goldbraun							
Hinristone® 20/22/24	weiß, grün,	20:100 (20)	6-7	12-14	0,09	60	90	5,0 / 10,0 25,0
	goldbraun,	22:100 (22)	6-7	12-14	0,09	55	80	
	gelb,	24:100 (24)	6-7	12-14	0,10	50	75	
Hinristone® Speed	goldbraun	20:100	3-4	5-6	0,09	55	80	5,0 / 10,0 25,0

Superhartgips, Typ 4 (niedrige Expansion)

Superhartgips, Typ 4	Farbe	5 kg Beutel REF	5 kg Eimer REF	10 kg Eimer REF	25 kg Karton REF	25 kg Sack REF
Hinriplast® N	apricot	100690	100691	100693	106709	100694
	elfenbein	100680	100681	100683	106809	100684
	perlgrau	100670	100671	100673	106909	100674
	goldbraun	106901	106902	106903	106905	106904
Hinristone® 20	goldbraun	100658	100651	100653	165139	100654
	gelb	106508	106501	106503	165119	106504
	grün	106518	106511	106513	165129	106514
	weiß	100758	100751	100753	165169	100754
Hinristone® 22	goldbraun	106528	106521	106523	165239	106524
	gelb	106538	106531	106533	165219	106534
	grün	106548	106541	106543	165229	106544
	weiß	107508	107501	107503	165269	107504
Hinristone® 24	goldbraun	106558	106551	106553	165339	106554
	gelb	106568	106561	106563	165319	106564
	grün	106578	106571	106573	165329	106574
	weiß	107518	107511	107513	165369	107514
Hinristone® Speed	goldbraun	107650	107651	107653	107659	107654

Superhartgips, Typ 4 (niedrige Expansion)



Japan

Synthetikkips

Ein thixotroper Superhartgips mit geringer Abbindeexpansion. Dieser besondere Gips zeichnet sich durch hohe Passgenauigkeit, enorme Härte und einer glatten, widerstandsfähigen Oberfläche aus.

Anwendungsempfehlung: Stumpfmodelle, Zahnkränze, Sägeschnittmodelle, Meistermodelle in EM/NEM und VMK-Technik, Kontrollmodelle.

weiß, goldbraun



SH 074

Synthetikkips

Erreicht durch seine Zusammensetzung eine hohe Druckfestigkeit und niedrige Expansion. Die kantenstabilen Modelle zeichnen sich durch eine kratz feste und glatte Oberfläche aus.

Anwendungsempfehlung: Stumpfmodelle, Zahnkränze, Sägeschnittmodelle, Meistermodelle in EM/NEM und VMK-Technik, Kontrollmodelle.

weiß, rosa



Die Stone

Naturgips

Für Stumpfmodelle, Kronen- und Brückenarbeiten, große Passgenauigkeit durch geringe Abbindeexpansion, sehr glatte und harte Oberfläche.

Anwendungsempfehlung: Stumpfmodelle, Zahnkränze, Sägeschnittmodelle, Meistermodelle in EM/NEM und VMK-Technik, Kontrollmodelle.

pfirsich

Technische Daten nach DIN EN ISO 6873:

Produkt	Farbe	Wasser-/Gipsverhältnis	Verarbeitungszeit (Min.)	Abbindezeit (Min.)	Abbindeexpansion in % nach 2 h	Druckfestigkeit nach 1 h (MPa)	Druckfestigkeit, trocken (MPa)	Gebinde in kg
Japan	weiß goldbraun	20:100	5-6	10-12	0,09	60	85	5,0 / 10,0 25,0
SH 074	weiß rosa	23:100	5-6	10-12	0,10	45	75	5,0 / 10,0 25,0
Die Stone	pfirsich	22:100	6-7	10-13	0,07	52	75	5,0 / 10,0 22,7

Superhartgips, Typ 4	Farbe	5 kg Beutel REF	5 kg Eimer REF	10 kg Eimer REF	25 kg Karton REF	25 kg Sack REF
Japan	goldbraun	100180	100181	100183	100189	100186
	weiß	100170	100171	100173	100179	100176
SH 074	rosa	100880	100881	100883	100889	100886
	weiß	100190	100191	100193	100199	100196
Die Stone	pfirsich	104700	104702	100472	104709 (22,7 kg)	-



Superhartgips, Typ 4 (niedrige Expansion)



Tru Stone

Naturgips

Universeller Superhartgips für Kronen- und Brückenarbeiten, sehr glatte, harte Oberfläche. Die geringe Abbindeexpansion garantiert hohe Passgenauigkeit.

Anwendungsempfehlung: Stumpfmodelle, Zahnkränze, Sägeschnittmodelle, Meistermodelle in EM/NEM und VMK-Technik, Kontrollmodelle.

rosa



CAM-Stone N

Spezialgips für optoelektronische Systeme

CAM-Stone N macht das Pudern der Gipsmodelle überflüssig. Dieser Spezialgips ist für die optoelektronische Abtastung entwickelt worden. Er verhindert störende Reflektionen in den definierten Wellenbereichen. Die kurze Abbindezeit ermöglicht Behandlungen in nur einer Chairside-Sitzung.

Anwendungsempfehlung: Für CAD-CAM Systeme, Stumpfmodelle, Zahnkränze, Sägeschnittmodelle, Meistermodelle in EM/NEM und VMK-Technik, Kontrollmodelle.

rotbraun, elfenbein

Technische Daten nach DIN EN ISO 6873:

Produkt	Farbe	Wasser-/Gipsverhältnis	Verarbeitungszeit (Min.)	Abbindezeit (Min.)	Abbindeexpansion in % nach 2 h	Druckfestigkeit nach 1 h (MPa)	Druckfestigkeit, trocken (MPa)	Gebinde in kg
Tru Stone	rosa	24:100	5-6	9-11	0,09	40	70	5,0 / 11,3
CAM-Stone N	rotbraun elfenbein	20:100	4	7-9	0,06	60	90	5,0 / 10,0 25,0

Superhartgips, Typ 4	Farbe	5 kg Beutel REF	5 kg Eimer REF	10 kg Eimer REF	25 kg Karton REF	25 kg Sack REF
Tru Stone	rosa	104800	104802	-	104809 (11,3 kg)	-
CAM-Stone N	rotbraun	100720	100721	100723	100728	100724
	elfenbein	100725	107212	107213	107218	107214



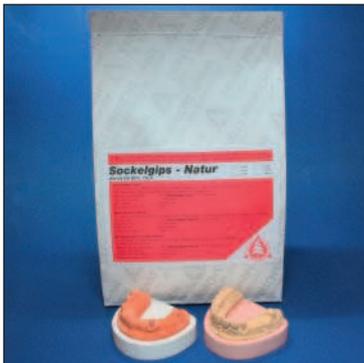
Sockelgips FLüssig

Naturgips

Ein fließfähiger Sockelgips, der aus dem Becher, ohne zu vibrieren, direkt in den Sockel-former gegossen werden kann. Dieser extrem fließfähige Spezialgips ist zum Sockeln aller Stumpf- und Zahnkranzarbeiten geeignet und garantiert ein blasenfreies Ausgießen.

Anwendungsempfehlung: Sockeln von Zahnkränzen für Sägeschnittmodelle, für alle Pin-systeme unter Verwendung von Gips.

blau, grün, weiß, tiefblau



Sockelgips Natur

Naturgips

Zum Sockeln von Zahnkränzen, für Vorwälle, Frässockel, zum Fixieren von Unterfütterungen und KFO-Modellen, spannungsfreie Modelle, exakte Führung der Pins.

Anwendungsempfehlung: Sockeln von Zahnkränzen für Sägeschnittmodelle, für alle Pin-systeme unter Verwendung von Gips.

weiß, rosa

Technische Daten nach DIN EN ISO 6873:

Produkt	Farbe	Wasser-/Gips-verhältnis	Verarbeitungszeit (Min.)	Abbindezeit (Min.)	Abbindeexpansion in % nach 2 h	Druckfestigkeit nach 1 h (MPa)	Druckfestigkeit, trocken (MPa)	Gebinde in kg
Sockelgips FLüssig	tiefblau blau grün weiß	23:100	5-6	10-12	0,06	50	70	5,0 / 10,0 25,0
Sockelgips Natur	weiß rosa	25:100	3-4	6-8	0,06	40	65	5,0 / 10,0 25,0

Superhartgips, Typ 4	Farbe	5 kg Beutel REF	5 kg Eimer REF	10 kg Eimer REF	25 kg Karton REF	25 kg Sack REF
Sockelgips FLüssig	blau	109820	109821	109823	109827	109824
	grün	109840	109841	109843	109847	109844
	weiß	109830	109831	109833	109837	109834
	tiefblau	109850	109851	109852	109853	109854
Sockelgips Natur	weiß	108730	108731	108733	108787	108734
	rosa	108780	108781	108783	108737	108784

Superhartgips, Typ 5 (hohe Expansion)



Die Keen

Naturgips

Ein sehr harter, aber nicht spröder Superhartgips. Hohe Passgenauigkeit, gleicht durch erhöhte Expansion die Kontraktion anderer Werkstoffe aus. Glatte Oberfläche durch extrafeine Körnung.

Anwendungsempfehlung: Stumpfmodelle, Zahnkränze, Sägeschnittmodelle, Meistermodelle in EM/NEM und VMK-Technik, Kontrollmodelle.

grün, goldbraun



HinriDie

Naturgips

HinriDie besteht aus amerikanischen Grundstoffen und wird aufgrund seiner hohen Druckfestigkeit und Kantenstabilität für anspruchsvolle prothetische Arbeiten bevorzugt. Die erhöhte Expansion gleicht Kontraktionen anderer Werkstoffe aus.

Anwendungsempfehlung: Stumpfmodelle, Zahnkränze, Sägeschnittmodelle, Meistermodelle in EM/NEM und VMK-Technik, Kontrollmodelle, Arbeitsmodelle, Gegenbissmodelle und Kunststofftechnik.

grün, goldbraun



Hinristone® E

Naturgips

Ein fließfähiger, thixotroper Superhartgips mit außergewöhnlicher Härte aus hochreinem Naturgestein. Erhöhte Expansionswerte zum Ausgleich der Kontraktion anderer Werkstoffe. Hohe Kratz- und Bruchfestigkeit, besonders geeignet für die hochwertige Prothetik.

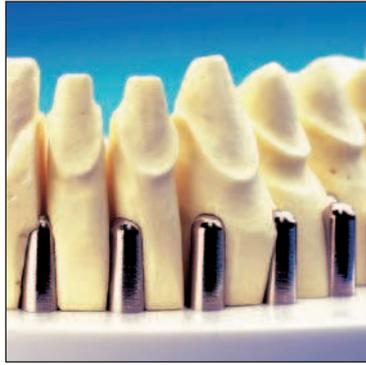
Anwendungsempfehlung: Stumpfmodelle, Zahnkränze, Sägeschnittmodelle, Meistermodelle in EM/NEM und VMK-Technik, Kontrollmodelle, Arbeitsmodelle, Gegenbissmodelle und Kunststofftechnik.

goldbraun

Technische Daten nach DIN EN ISO 6873:

Produkt	Farbe	Wasser-/Gipsverhältnis	Verarbeitungszeit (Min.)	Abbindezeit (Min.)	Abbindeexpansion in % nach 2 h	Druckfestigkeit nach 1 h (MPa)	Druckfestigkeit, trocken (MPa)	Gebinde in kg
Die Keen	grün goldbraun	21:100	6	10-13	0,18	40	80	5,0 / 10,0 22,7
HinriDie	grün goldbraun	21:100	6	10-13	0,20	45	90	5,0 / 10,0 22,7
Hinristone® E	goldbraun	20:100	7	12-14	0,25	60	90	5,0 / 10,0 25,0

Superhartgips, Typ 5	Farbe	5 kg Beutel REF	5 kg Eimer REF	10 kg Eimer REF	22,7 kg Karton REF	25 kg Sack REF
Die Keen	grün	104607	104605	104601	104609	-
	goldbraun	104630	104632	104636	104639	-
HinriDie	grün	105600	105601	105603	105604	-
	goldbraun	105610	105611	105613	105614	-
Hinristone® E	goldbraun	100760	100761	100763	100767 (25 kg)	100764



Modellsystem Profident 2010



Dieses innovative und zuverlässige Modellsystem zeichnet sich durch höchste Präzision und deutliche Zeit- und Materialersparnis aus. Die Anschaffung von kostenintensiven Zusatzgeräten entfällt. Profident 2010 ermöglicht bei hoher Qualität auch die schnelle Herstellung von Sägemodellen. In einem Arbeitsschritt wird nach der Vorbereitung der Abformung das vollständige Modell inklusive Sockel hergestellt. Profident 2010 verfügt über einen vorgefertigten, dimensionsstabilen Split-Cast. Die in zwei Größen lieferbaren Komponenten und Pinbasisplatten sind wiederverwendbar und decken alle Situationen ab.



Profident 2010

Profident 2010, Starterset komplett

REF 890000

Inhalt: 1 x Verarbeitungsanleitung, 3 x Pinbasisplatten Gr. 1, 2 x Pinbasisplatten Gr. 2, 3 x Archivierungsplatten Gr. 1, 2 x Archivierungsplatten Gr. 2, 2 x Modellmanschetten Gr. 1, 1 x Modellmanschette Gr. 2, 1 x Abhebevorrichtung, 1 x 100 ml Profisep 2010, 1 x Positionierungsplatte Gr. 1, 1 x Positionierungsplatte Gr. 2.

Auch einzeln erhältlich:

Pinbasisplatte inkl. Split-Cast-Platte und Magnet, Gr. 1	REF 890001
Modellmanschette, Gr. 1	REF 890002
Archivierungsplatte, Gr. 1, 25 St.	REF 890003
Abhebevorrichtung, Gr.1	REF 890004
Pinbasisplatte inkl. Split-Cast-Platte und Magnet, Gr. 2	REF 890011
Modellmanschette, Gr. 2	REF 890012
Archivierungsplatte, Gr. 2, 25 St.	REF 890013
Abhebevorrichtung, Gr. 2	REF 890014
Profisep 2010 (Isoliermittel), 100 ml	REF 890021
Profisep 2010 (Isoliermittel), 500 ml	REF 890022
Profisep Clean (Reinigungsmittel), 400 ml	REF 890023





Wasserdispenser WD 1

Die schnelle und sichere Technologie für beste Gipsmodelle, gipsgebundene Einbettmassen und Alginat.

- Einfache Handhabung
- Präzise Dosierung
- Wartungsfrei
- Leicht zu reinigen
- Langlebig

Technische Daten:

Einstellbereich 10,0 - 50,0 ml

Einteilung 1,0 ml

Lieferumfang: 1 Dispenser Ventilblockeinheit und Fingerschutzkappe), 1 Ausstoßkanülen-Set, 1 Ansaugschlauch, 2 Adapter aus PP, 1 Bedienungsanleitung, 1 Präzisionszertifikat, 1 Glasflasche 2.000 ml.

Wasserdispenser WD 1 inkl. 2000 ml Laborflasche	REF 800001
Ersatz-Laborflasche, 2000 ml	REF 800010



Sockelformer

Mit dem ERNST HINRICHS Sockelformer ist die Modellerstellung eine schnelle, kostengünstige und saubere Sache. In nur 5 Sekunden ist der passende Sockelformer für jeden Abdruck perfekt. Die einfache Anwendung und die hohe Wirtschaftlichkeit (geringer Materialverbrauch) machen ihn außerdem zu einem wichtigen Praxisbegleiter.

HINRICHS Sockelformer, Set (OK + UK)	REF 890100
HINRICHS Sockelformer, OK	REF 890101
HINRICHS Sockelformer, UK	REF 890102



Gipsmodellglänzer

Glänzmittel für Gipsmodelle

Umweltfreundliche Imprägnierung für Gipsmodelle. Die Gipsmodelle erhalten durch das Modellglanzbad eine wasser-, fett- und staubabweisende sowie glänzende Oberfläche.

Erhältlich in:

4.500 ml Kanister

REF 109120



Gipsabbindebeschleuniger

Bewährter Abbindebeschleuniger für alle Gipse und gipsgebundenen Einbettmassen. Dem Anrührwasser wird, je nach der anzurührenden Menge, 1-10 g Pulver beigemischt und anschließend mit dem Gips gründlich verrührt.

Erhältlich in:

1 kg Dose

REF 100401

5 kg Beutel

REF 100402



Gipsabbindeverzögerer

Mit diesem Stellmittel für Dentalgips kann die Abbindezeit verzögert und eine längere Verarbeitungszeit individuell eingestellt werden. Der Abbindeverzögerer wird dem Anmischwasser (max. 2%) beigefügt.

Erhältlich in:

1 kg Dose

REF 104001

5 kg Beutel

REF 104002



GipEx

Gipslösemittel

Säurefreies Lösungsmittel zum Entfernen von Gips- und Einbettmasseresten aus Anrührbechern, Kunststoffprothesen, Abdrucklöffeln, Instrumenten usw. Eine gebrauchsfertige Lösung, die unverdünnt angewendet wird. Für alle Ultraschallgeräte geeignet.

Erhältlich in:

1.000 ml Flasche	REF 100910
5.000 ml Kanister	REF 100911



GipEx Tabs

Hochreaktives Bindemittel für Dentalgipse & phosphatgebundene Einbettmassen im Gipsabscheider. Verhindert die Verstopfung der Abflüsse, reduziert unangenehme Gerüche und erleichtert die Reinigung des Abscheiders.

2 St. GipEx Tabs	REF 100915
10 St. GipEx Tabs	REF 100916
25 St. GipEx Tabs	REF 100917



Hinrisep G

Isoliermittel Gips gegen Gips

Isoliermittel Gips gegen Gips zur Versiegelung der Gipsoberflächen. Auch für Sockelgips Flüssig („Suppensockler“) verwendbar.

Erhältlich in:

250 ml Sprühflasche	REF 100920
1.000 ml Nachfüllflasche	REF 100921



Hinrisep K

Isoliermittel Gips gegen Kunststoff

Isoliermittel auf Alginatbasis für Gipsmodelle in der Kunststofftechnik (für Heiß- und Kaltpolymerisate). Der dünne, glatte Film ist kratzfest und isoliert zuverlässig Gips gegen Kunststoffe.

Erhältlich in:

1.000 ml Flasche	REF 109221
5.000 ml Kanister	REF 109222



Hinrisep W

Isoliermittel Gips gegen Wachs

Hinrisep W trennt zuverlässig Gips gegen Wachs und ist bestens zur Versiegelung von Modelloberflächen geeignet. Auch bei extremen Hitzebelastungen verliert Hinrisep W seine Trennfähigkeit nicht.

Erhältlich in:

30 ml Flasche	REF 109230
1.000 ml Nachfüllflasche	REF 109231



Neutralgin

Neutralisationsmittel für Alginatabdrücke

Zum Neutralisieren und Desinfizieren von Alginatabdrücken, verhindert das Austreten der Alginsäure und ergibt daher glatte Gipsmodelle. Die Isolierflüssigkeit kann für alle Alginatarten verwendet werden.

Erhältlich in:

250 ml Pumpsprayflasche	REF 100940
1.000 ml Nachfüllflasche	REF 100941
5.000 ml Nachfüllkanister	REF 100942



Hinrisol

Oberflächenentspanner auf Alkoholbasis
Nicht für Polyäther geeignet!

Zum Entspannen, Neutralisieren und Reinigen von Silikon-, Wachs- und Kunststoffoberflächen ohne Schmierbildung. Hinrisol ist mit allen Abdruck- und Dubliermaterialien auf Silikonbasis verträglich.

Erhältlich in:

250 ml Pumpsprayflasche	REF 109400
1.000 ml Nachfüllflasche	REF 109401



Hinrisid

Oberflächenentspanner auf Tensidbasis
Auch für Polyäther geeignet!

ERNST HINRICHS Oberflächenentspanner auf Tensidbasis, ist ein universelles Verlaufsmittel zur blasenfreien Herstellung von Gipsmodellen in Silikondublierungen.

Erhältlich in:

250 ml Pumpsprayflasche	REF 109410
1.000 ml Nachfüllflasche	REF 109411



Anmischspatel

für Gips, Kunststoffe und Zemente mit Holzgriff, 21,5 cm

REF 516000

Messzylinder

aus PMP, glasklar, graduiert auf 1 ml

REF 516001

Gipsmesser

nach Gritmann mit Holzgriff und Küvettenöffner, 17 cm

REF 516002

Gipsschaufel

für Gipse und Einbettmassen, aus Leichtmetall, Gesamtlänge 210 mm für ca. 160 g Inhalt

REF 516006



Pumpsprayflasche

Zum treibgasfreien Feinzerstäuben von Flüssigkeiten z. B. Neutralgin, Hinrisol, Hinrisid.

250 ml Pumpsprayflasche	REF 516003
-------------------------	-------------------

Dentale Dubliermassen DIN EN ISO 14356

Die Internationale Norm EN ISO 14356 legt Anforderungen und Prüfverfahren für dentale Dubliermassen fest, die hauptsächlich zur Herstellungen von flexiblen Formen vorgesehen sind. Diese Formen werden dann bei der Herstellung von positiven Kopien aus hitzebeständiger Einbettmasse eines richtig ausgeblockten Meistermodells benötigt.

Es gibt zwei Typen von Dubliermassen:

Typ 1: Reversible Dubliermassen

Typ 2: Irreversible Dubliermassen

Die Anforderungen beziehen sich insbesondere auf die Wiedergabegenauigkeit, Verträglichkeit mit hitzebeständigen Einbettmassen und Gipsen, elastische Rückstellung und Reißfestigkeit. Beim Typ 1 kommen die Verflüssigungs- und Einfülltemperatur und der Widerstand gegen Pilzwachstum hinzu.

Mit der Entwicklung von geeigneten Silikonen wurde in Deutschland das herkömmliche Dubliergel weitgehend abgelöst. **ERNST HINRICHS** bietet Ihnen additionsvernetzende Dubliersilikone von großer Härte Shore A und hohem Weiterreißwiderstand für die Klebeband- und Kuvettentechnik. Alle Silikone sind für Dosierautomaten geeignet.



Hinrisil® KL

Additionsvernetzendes Dubliersilikon, Typ 2, **rosa**

Universelles Dubliersilikon, für die Klebeband- und Kuvettentechnik. Aufgrund nahezu gleicher Viskosität der beiden Komponenten ist Hinrisil® KL für den Dosierautomaten geeignet. **Shorehärte: > 24**

Erhältlich in:

2 x 1 kg Flasche	REF 100790
2 x 6 kg Kanister	REF 100793
2 x 25 kg Kanister	REF 100794



Hinrisil®

Additionsvernetzendes Dubliersilikon, Typ 2, **grün**

Hinrisil® ist ein sehr fließfähiges Dubliersilikon. Aufgrund der etwas niedrigeren Härte besonders für die Kuvettendublierung empfohlen. **Shorehärte: 16 - 18**

Erhältlich in:

2 x 1 kg Flasche	REF 107940
2 x 6 kg Kanister	REF 107943
2 x 25 kg Kanister	REF 107944

Additionsvernetzende Dubliersilikone



Hinrisil® hydro

Additionsvernetzendes Dubliersilikon, Typ 2, **smaragd**

Ein additionsvernetzendes Dubliersilikon, das mit hydrophilen Eigenschaften ausgestattet ist. Aufgrund der hydrophilen Oberfläche werden keine Verlaufsmittel mehr benötigt, man erzielt glatte Modelloberflächen ohne Oberflächenentspanner. Hinrisil® hydro ist auch für die materialsparende küvettenlose Dubliertechnik geeignet. **Shorehärte: 22 -24**

Erhältlich in:

2 x 1 kg Flasche	REF 107960
2 x 6 kg Kanister	REF 107963
2 x 25 kg Kanister	REF 107964



Hinrisil® Speed

Additionsvernetzendes Dubliersilikon, Typ 2, **gelb**

Hinrisil® Speed ist ein additionsvernetzendes und schnell ausvulkanisierbares Dubliersilikon für die Klebeband- und Küvettentechnik. Hinrisil® Speed ist nach 10 Minuten entformbar und auch für den Einsatz mit Dosierautomaten geeignet. **Shorehärte: 24**

Erhältlich in:

2 x 1 kg Flasche	REF 107970
2 x 6 kg Kanister	REF 107973
2 x 25 kg Kanister	REF 107976



Hinrigel

Dubliergel, Typ 1, **grün**

Hinrigel ist eine hochwertige und reversible Dubliermasse. Das feinfließende Dubliergel ist für Einbettmassen und Dentalgipse geeignet. Hinrigel besitzt eine hohe Elastizität und Volumenfestigkeit.

Erhältlich in:

6 kg Eimer	REF 107953
------------	-------------------

Technische Daten nach DIN EN ISO 14356	Hinrisil® KL	Hinrisil®	Hinrisil® hydro	Hinrisil® Speed
Mischungsverhältnis:	1:1	1:1	1:1	1:1
Anrühren unter Vakuum (Sek.):	40	40	40	40
Verarbeitungszeit (Min.):	>5	>5	>5	3-4
Vulkanisationszeit (Min.):	30 - 45	30 - 45	30 - 45	10
Reißfestigkeit (MPa):	ca. 2,2	ca. 1,8	ca. 2,5	ca. 2,2
Reißdehnung (%):	310	220	380	310
Weiterreißfestigkeit (N/mm):	6,5	3,0	6,8	6,5
Härte Shore A:	>24	16 - 18	22 - 24	24
Farbe:	rosa	grün	smaragd	gelb

Küvettenlose Dubliertechnik

Wirtschaftlich und passgenau

Das Dublieren von Modellen für den Modellguss setzte immer die Verwendung von Küvetten unterschiedlicher Größen und Formen voraus. In diesem System sind Sie in der Lage, auf Küvetten zu verzichten.

Diese Art, mit Silikon zu dublieren, ließ weitere innovative Entwicklungen - insbesondere werkstoff- und anwendungstechnischer Art - folgen, die zu der heute allgemein bekannten küvettenlosen Dubliertechnik führten.

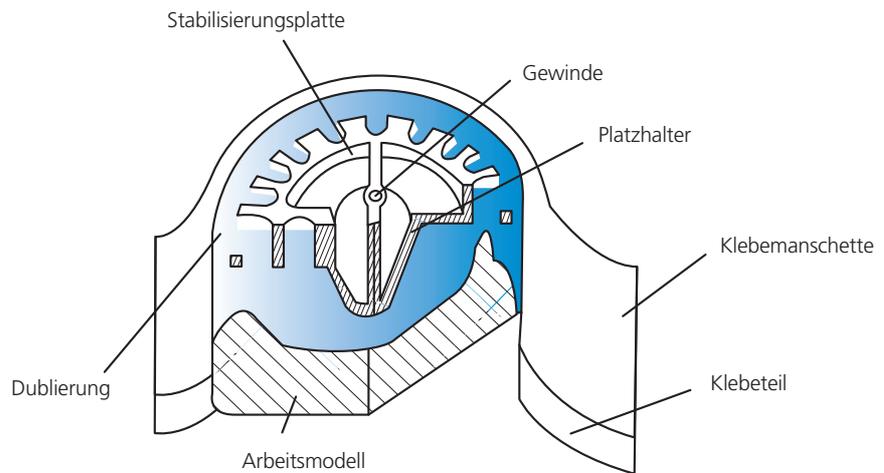
Näheres über die küvettenlose Dubliertechnik erfahren Sie in unserer Anwendungsanleitung (REF 902026), die sie bei uns kostenlos beziehen können.



Vorbereitetes Modell mit Dublierklebeband



Querschnitt durch eine küvettenlose Dublierung



Fixiervorrichtung zum küvettenlosen Dublieren



Starterset komplett

Die küvettenlose HINRICHS Dubliertechnik

Silikon sparen mit küvettenlosem Dublieren
Das Starterset enthält alle, für die küvettenlose Dubliertechnik erforderlichen Artikel und ermöglicht Ihnen die sparsame Dublierung und Einbettung Ihrer Arbeiten.

Inhalt: 1 x 2 x 1 kg Hinrisil® Speed, 1 x 40 m Dublierklebeband, 3 x Stabilisierungsplatten Gr. 2, 1 Fixiervorrichtung, 1 x 250 ml Hinrisol, 1 x 25 m Kreppband, 1 Poster Dublieren nach ERNST HINRICHS, 1 Poster Einbetten nach ERNST HINRICHS, 1 Produktkatalog (Artikel auch einzeln erhältlich)

Dubliertechnik, Starterset komplett

REF 891999



Fixiervorrichtung

Vorrichtung zum Einsetzen der Stabilisierungsplatte bei der küvettenlosen Dublierung.

Fixiervorrichtung

REF 891001



Dublierkreuz

Vorrichtung zum küvettenlosen Dublieren ohne Fixiervorrichtung.
Praktisches Hilfsteil, wenn die Dublierung unter Druck ausvulkanisieren soll.

Dublierkreuz

REF 891002



Stabilisierungsplatte, weiß

Zur Stabilisierung der Silikonform beim küvettenlosen Dublierverfahren. In vier Größen lieferbar.

Stabilisierungsplatte, Gr. 1 (57 x 44 mm)

REF 891003

Stabilisierungsplatte, Gr. 2 (62 x 48 mm)

REF 891004

Stabilisierungsplatte, Gr. 3 (66 x 55 mm)

REF 891005

Stabilisierungsplatte, Gr. 4 (72 x 60 mm)

REF 891006

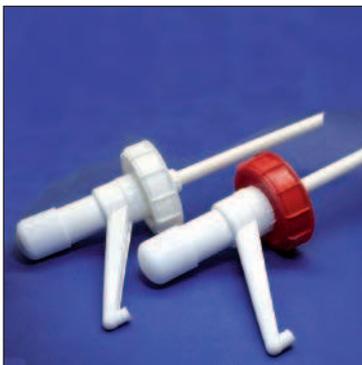


Dublierklebeband

Dublierklebeband für das küvettenlose Dubliersystem.
Gesamthöhe: 5 cm
Klebebereich: 8 mm

40 m Dublierklebeband

REF 891007



Dosierpumpe

Aus Kunststoff für 6 kg Kanister. Pumpe mit Deckel.

Pumpe mit Deckel, Komponente A (weiß)

REF 891030

Pumpe mit Deckel, Komponente B (rot)

REF 891031



Spardublierküvetten, blau

3-teilige Kunststoff-Sparküvette zum sparsamen und problemlosen Dublieren mit Hinrisil®. Bestehend aus einem Küvettenboden, einem Küvettenmantel und einer Stabilisierungsplatte. In 2 Größen lieferbar.

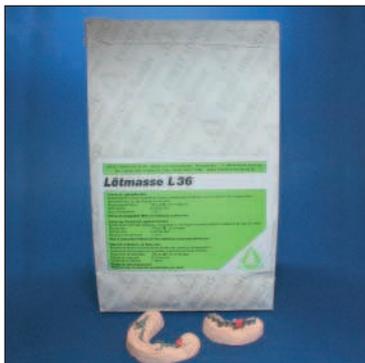
Spardublierküvetten

Küvetten, Gr. 1 (68 x 81 mm), Set

REF 891020

Küvetten, Gr. 2 (73 x 91 mm), Set

REF 891021



L 36®

Lötmasse, Typ 3, braun

Durch langjährige Erfahrung zu einem absoluten Spitzenwerkstoff entwickelt. Keine Expansion oder Kontraktion der eingebetteten Werkstücke, für alle Metalle verwendbar, Voraussetzung für Vita-VMK-Degudent-Technik, außerordentlich hohe Hitzebeständigkeit, kann sofort mit einer großen Flamme bearbeitet werden.

Erhältlich in:

5 kg Beutel	REF 100270
5 kg Eimer	REF 100271
10 kg Eimer	REF 100273
25 kg Karton	REF 100279
25 kg Sack	REF 100274



Thermal

Kl. 1 + 2, Typ 1, weiß

Gipsgebundene Einbettmasse für einfache Gussarbeiten und die Schmuckherstellung. Konventionelles Vorwärmverfahren, es werden glatte, rissfreie Gussobjekte erzielt. Problemlose Verarbeitung.

Erhältlich in:

5 kg Beutel	REF 100250
5 kg Eimer	REF 100251
10 kg Eimer	REF 100253
25 kg Karton	REF 100252
25 kg Sack	REF 100254



Hinrivest® G

Kl. 2, Typ 1, weiß

Gipsgebundene und graphitfreie Präzisionseinbettmasse für Edelmetalle und niedrigschmelzende Legierungen. Die Expansion kann über den Wasserfaktor gesteuert werden. Feine Körnung, hohe Passgenauigkeit und Oberflächenqualität. Hinrivest® G kann im konventionellen oder Schnell-Vorwärmverfahren eingesetzt werden.

Erhältlich in:

5 kg (Alubeutel)	REF 102511
20 kg (4 x 5 kg)	REF 102514

Gießtechnik

Auch im Bereich der Gießtechnik bieten wir Ihnen unsere Hilfe an. Unsere erfahrenen Anwendungstechniker für den Modellguss, für den Einstückguss und die Kronen- und Brückentechnik stehen Ihnen auf Wunsch für Seminare oder Anwendungskurse zur Verfügung. Wir beraten Sie aber auch jederzeit telefonisch. Fragen Sie uns, wir helfen gern!



Hintrivest® CoCr

Kl. 1, Typ 2

Phosphatgebundene, graphitfreie bewährte **Modellgusseinbettmasse** für präzise Passung und glatte Oberflächen im **konventionellen** Vorwärmverfahren.

Erhältlich in:

5 kg Karton (28 x 180 g PB)	REF 102401
20 kg Karton (112 x 180 g PB)	REF 102402
20 kg Karton (50 x 400 g PB)	REF 102403
20 kg Karton (4 x 5.000 g PB)	REF 102404



Hintrivest® SG

Kl. 2, Typ 2

Phosphatgebundene, graphitfreie **Modellgusseinbettmasse**, speziell entwickelt für das **Schnellgussverfahren** (kann sofort in den auf Endtemperatur vorgeheizten Ofen gestellt werden). Sie ist leicht auszubetten und eignet sich für das Vergießen aller Dentallegierungen.

Erhältlich in:

5 kg Karton (28 x 180 g PB)	REF 102411
20 kg Karton (112 x 180 g PB)	REF 102412
20 kg Karton (50 x 400 g PB)	REF 102413



Hintrivest® KB

Kl. 1 + 2, Typ 1

Hintrivest® KB ist **schnellgussfähig**, aber auch für **konventionelle** Vorwärmverfahren geeignet. Eine universelle Einbettmasse zum Vergießen aller edelmetallfreien und edelmetallhaltigen Legierungen in der **Kronen- und Brückentechnik** und **Kombi-Technik**. Auch für das direkte Aufbrennen von Keramik und die Presskeramik bestens geeignet.

Erhältlich in:

5 kg Karton (32 x 160 g PB)	REF 109601
20 kg Karton (125 x 160 g PB)	REF 109602



Hintrivest® Liquid

Expansionsflüssigkeit zur Steuerung der Abbindeexpansion für alle phosphatgebundenen Hinrivest®-Einbettmassen. Kann problemlos mit destilliertem Wasser verdünnt werden.

Erhältlich in:

1 Liter Flasche	REF 107820
3 Liter Kanister	REF 107821
25 Liter Kanister	REF 107824

Hintrivest® Liquid High Ex

Spezial-Liquid mit erhöhtem Kieselsolanteil und anderer Teilchengröße für höhere Expansionswerte. Einsetzbar im Bereich der Doppelkronentechnik mit Chrom-Kobalt-Legierungen.

Erhältlich in:

1 Liter Flasche	REF 107830
3 Liter Kanister	REF 107831



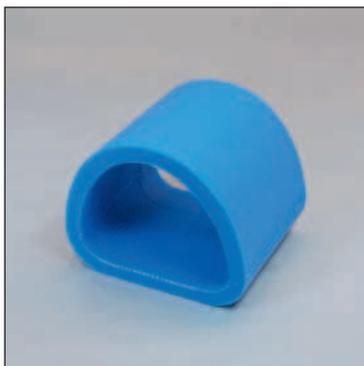
Kreppband

Kreppklebestreifen für die Modellgussüberbettung.

Durch die Riffelung des Kreppbandes wird die Oberfläche der Muffelaußenwand erheblich vergrößert. Dadurch wird die aufgenommene Wärmemenge beim Vorwärmen erhöht. Die Gießform wird im Durchmesser nicht größer als das Duplikatmodell. Sie sparen Einbettmasse und Platz im Ofen.

Kreppband, Rolle 25 m

REF 892001



Silikonmanschetten, Modellform

Für die sparsame Direkteinbettung in Verbindung mit der Sockelplatte Modellform. Auch in der K&B-Technik einsetzbar. Die Oberfläche wird durch eine längsgeriffelte Innenstruktur vergrößert. Die Abbindeexpansion wird nicht behindert, somit erzielt man eine optimierte Passung des Gussobjektes. Mit der Silikonmanschette erreicht man eine gleichmäßigere Wärmeaufnahme und ein kontrollierteres Abkühlen der Muffel. Das Gussobjekt kann über die gesamte Spanne im gleichmäßigen Abstand zur Muffelwand platziert werden, die Passung wird somit optimiert.

Größe 0 (ø 70 mm x 55 mm)

REF 892017

Größe 1 (ø 75 mm x 60 mm)

REF 892003

Größe 2 (ø 80 mm x 65 mm)

REF 892004

Größe 3 (ø 90 mm x 75 mm)

REF 892005



Sockelplatten, Modellform

Für Modellguss und die ringfreie Wachsdirkteinbettung in Verbindung mit der Silikonmanschette in Modellform.

mit Gusstrichter

Größe 0 (ø 70 mm x 55 mm) **REF 892018**

Größe 1 (ø 75 mm x 60 mm) **REF 892019**

Größe 2 (ø 80 mm x 65 mm) **REF 892020**

Größe 3 (ø 90 mm x 75 mm) **REF 892021**

ohne Gusstrichter

Größe 0 (ø 70 mm x 55 mm) **REF 892022**

Größe 1 (ø 75 mm x 60 mm) **REF 892006**

Größe 2 (ø 80 mm x 65 mm) **REF 892007**

Größe 3 (ø 90 mm x 75 mm) **REF 892023**



Wachshaftgrund

Rückstandsfrei verbrennender Kleber bei Verwendung von Wachsfertigteilen auf Duplikatmodellen aus Modellguss-Einbettmassen, die nicht gehärtet wurden. Wachshaftgrund wird dünn aufgetragen, um das Anhaften der Fertigteile am Duplikat zu gewährleisten.

Wachshaftgrund, 30 ml

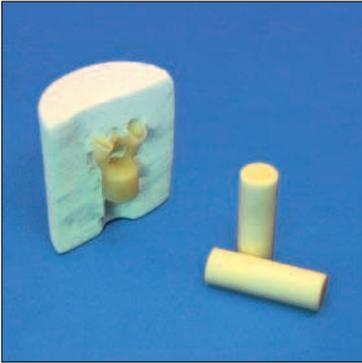
REF 892030

Wachshaftgrund, 100 ml

REF 892031

Wachshaftgrundverdünner, 100 ml

REF 892032



Presstempel Aluoxid

Hergestellt aus hochreinem Aluminiumoxid, wiederverwendbar, geeignet für alle Presskeramiken. Ø 12,00 mm, Länge 37 mm.

Presstempel Aluoxid, 2 Stück

REF 892060



Einweg-Pressstempel

Kann ohne Vorwärmen in die vorgeheizte Muffel gegeben werden, einfaches Handling, erspart ein zeitraubendes Abstrahlen von wiederverwendbaren Pressstempeln, keine Mikrosprünge, geeignet für alle Presskeramiken. Erhältlich in zwei Größen: Ø 12 mm (e.g. Empress®/Ivoclar) and Ø 13 mm (e. g. e.max®/Ivoclar). Inhalt: 50 Stück.

Einweg-Pressstempel, Ø 12 mm, 50 Stück

REF 892061

Einweg-Pressstempel, Ø 13 mm, 50 Stück

REF 892063



Gusstrichterformer

Aus flexiblem Spritzkunststoff für mehrmalige Verwendung zur Herstellung des Gusstrichters bei Modellgussmuffeln.

Gusstrichterformer, 100 Stück

REF 892036



Silikonmanschetten, Sockelplatten K&B

Für die sparsame Direkteinbettung, in Verbindung mit der jeweiligen Sockelplatte in der Kronen- und Brückentechnik. Sockelplatten K&B, rund mit Gusstrichter gibt es mit den zugehörigen Silikonmanschetten in den Größen 3, 6 und 9.

Silikonmanschetten K&B, rund

Größe 3, Ø innen: 45 mm

REF 892040

Größe 6, Ø innen: 62 mm

REF 892041

Größe 9, Ø innen: 75 mm

REF 892042

Sockelplatte rund mit Gusstrichter, weiß

Größe 3

REF 892050

Größe 6

REF 892051

Größe 9

REF 892052



Silikonmanschetten Ceram

Silikonmanschette für die Presskeramik, für alle gängigen Presssysteme (z. B. Degussa, Ivoclar) geeignet. Die Riffelung der Muffeloberflächen ermöglicht eine geregelte Erstarrung der Keramik. Einfache Handhabung.

(Die abgebildeten Kunststoffteile sind Bestandteil des jeweiligen Keramiksystems und gehören nicht zum Lieferumfang.)

Silikonmanschetten Ceram 100 (100 g)	REF 892010
Silikonmanschetten Ceram 200 (200 g)	REF 892011



Starterset Modellguss

Inhalt: 28 x 180 g Hinrivest CoCr, 1.000 ml Hinrivest liquid, 1.000 g Hinri-Alloy CoCr, 1 x Poster Einbetten nach HINRICHS, 1 x Poster Dublieren nach HINRICHS, 1 x Produktkatalog.

Starterset Modellguss	REF 892998
-----------------------	-------------------



Starterset K&B-Technik

Inhalt: 32 x 160 g Hinrivest KB, 1.000 ml Hinrivest liquid, 1 x Silikonmanschette Modellform (Gr. 0), 1 x Silikonmanschette Modellform (Gr. 1), 1 x Sockelplatte mit Gusstrichter (Gr. 0), 1 x Sockelplatte mit Gusstrichter (Gr. 1), 1 x Silikonmanschette K&B (Gr. 6), 1 x Sockelplatte mit Gusstrichter (Gr. 6), 1 x Produktkatalog.

Starterset K&B-Technik	REF 892999
------------------------	-------------------



Hinri-Alloy CoCr

Zusammensetzung (in Masse-%): Co: 61.0 Cr: 31.5 Mo: 5.0



Hinri-Alloy CoCr ist eine **Modellgusslegierung** auf der Basis Kobalt-Chrom-Molybdän. Die Legierung ist frei von Nickel und entspricht der Norm für Kobalt-Basis-Legierungen. Hinri-Alloy CoCr ist gewebefreundlich, hoch korrosionsbeständig und biokompatibel. Hinri-Alloy CoCr ist universell einsetzbar für alle Standardkonstruktionen der Modellgusstechnik.

Hinri-Alloy CoCr, 1.000 g

REF 893040



Hinri-Alloy CB

Zusammensetzung (in Masse-%): Co: 61.0 Cr: 28.0 W: 6.0 Si: 1.7



Hinri-Alloy CB ist eine edelmetallfreie **Aufbrennlegierung** auf Kobalt-Chrom-Basis. Die Legierung ist frei von Nickel, Beryllium und Gallium. Hinri-Alloy CB bietet eine kostengünstige Alternative zu Edelmetall und Palladium-Basis-Legierungen. Aufgrund seiner geringen Härte von nur 285 HV 10 lässt sich Hinri-Alloy CB gut fräsen, was bei der Herstellung von Primärkonstruktion in der Kombitechnik vorteilhaft ist.

Hinri-Alloy CB, 250 g

REF 893023

Hinri-Alloy CB, 500 g

REF 893022

Hinri-Alloy CB, 1.000 g

REF 893020



Hinri-Alloy N

Zusammensetzung (in Masse-%): Ni: 62.0 Cr: 25.0 Mo: 11.0



Hinri-Alloy N ist eine edelmetallfreie **Aufbrennlegierung** auf Nickel-Chrom-Basis. Die Legierung ist frei von Beryllium und Gallium. Hinri-Alloy N ist eine sehr weiche und wirtschaftliche Aufbrennlegierung mit hoher Festigkeit für grazieste Konstruktionen.

Hinri-Alloy N, 1.000 g

REF 893030

Technische Daten (Richtwerte):	Hinri-Alloy CoCr	Hinri-Alloy CB	Hinri-Alloy N
Dehngrenze Rp 0,2 (MPa):	650	620	340
Bruchdehnung A5 (%):	5.0	10	15
E-Modul (GPa):	220	190	200
Ausdehnungskoeffizient:		20-600 °C 14,1 x 10 ⁻⁶	20°C-600°C 14.1 x 10 ⁻⁶
Zugfestigkeit Rm (MPa):	890	840	580
Vickershärte HV 10:	350	285	185
Dichte (g/cm ³):	8.3	8.3	8.2
Schmelzintervall (°C):	1.280-1.360	1.320-1.420	1.260-1.350



HinriPress®

HinriPress® ist der Allrounder unter den kaltpolymerisierenden Prothesenkunststoffen und speziell für Zahntechniker, die alle Anwendungen mit nur einem einzigen Kunststoff abdecken wollen.

Indikationen:

- Ober- und Unterkiefertotalprothesen
- Komplettierung von Modellgussprothesen
- Indirekte Unterfütterung
- Ober- und Unterkieferteilprothesen
- Ergänzungen und Reparaturen

HinriPress® Flüssigkeit, 1000 ml, farblos	REF 721000
HinriPress® Pulver, 1000 g, rosa	REF 721010
HinriPress® Pulver, 1000 g, rosa opak	REF 721011
HinriPress® Pulver, 1000 g, transparent	REF 721012
<hr/>	
HinriPress® Laborset, 100 g + 100 ml, rosa	REF 721020
HinriPress® Laborset, 100 g + 100 ml, rosa opak	REF 721021
HinriPress® Laborset, 100 g + 100 ml, transparent	REF 721022



HinriPress® Vario

HinriPress® Vario ist ein kaltpolymerisierender Prothesenkunststoff mit verlängerter Verarbeitungszeit. Dieser Universalkunststoff ermöglicht dank seiner ausgedehnten Verarbeitungszeit dem Anwender ein stressfreies Arbeiten.

Indikationen:

- Ober- und Unterkiefertotalprothesen
- Komplettierung von Modellgussprothesen
- Indirekte Unterfütterung
- Ober- und Unterkieferteilprothesen
- Ergänzungen und Reparaturen

HinriPress® Vario Flüssigkeit, 1000 ml, farblos	REF 721100
HinriPress® Vario Pulver, 1000 g, rosa	REF 721110
HinriPress® Vario Pulver, 1000 g, rosa opak	REF 721111
HinriPress® Vario Pulver, 1000 g, transparent	REF 721112
<hr/>	
HinriPress® Vario Laborset, 100 g + 100 ml, rosa	REF 721120
HinriPress® Vario Laborset, 100 g + 100 ml, rosa opak	REF 721121
HinriPress® Vario Laborset, 100 g + 100 ml, transparent	REF 721122



HinriDon

HinriDon ist ein ökonomischer, cadmiumfreier Prothesenkunststoff in Premium-Qualität, der sich für alle gängigen Heißpolymerisationsarbeiten anbietet.

Indikationen:

- Ober- und Unterkieferprothesen im Stopf-/Pressverfahren

HinriDon Flüssigkeit, 1000 ml, farblos	REF 721200
HinriDon Pulver, 1000 g, rosa	REF 721210
HinriDon Pulver, 1000 g, rosa opak	REF 721211
HinriDon Pulver, 1000 g, transparent	REF 721212
<hr/>	
HinriDon Laborset, 100 g + 100 ml, rosa	REF 721220
HinriDon Laborset, 100 g + 100 ml, rosa opak	REF 721221
HinriDon Laborset, 100 g + 100 ml, transparent	REF 721222



HinriPress® Veins

Viskosefaser zum Einstreuen in Prothesenkunststoffe zur Gestaltung einer geaderten Optik. Zum Untermischen in Prothesenkunststoffe, für Kalt- und Heißpolymerisate geeignet.

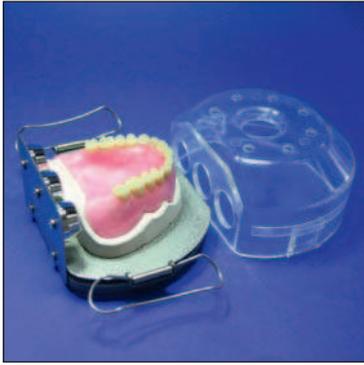
HinriPress® Veins, 5 g	REF 721500
------------------------	-------------------



HinriPress® Bonding

Bonding – Flüssigkeit für einen perfekten Verbund zwischen hochvernetzten Konfektionszähnen und HinriPress® Prothesenkunststoff.

HinriPress® Bonding, 20 ml	REF 721501
----------------------------	-------------------



HinriPress® Kuvette S

Kuvette für die Silikoneinbettung in der Kunststoff-Gießtechnik. Mit transparentem Kunststoff-oberteil, Edelstahlbodenplatte, integriertem Ausbrühbodenteil und Kanalstechröhrchen.

HinriPress® Kuvette S

REF 721502



HinriPress® Kuvette G

Zweiteilige Kuvette für die Geleinbettung in der Kunststoff-Gießtechnik. Mit transparentem Kunststoffoberteil inkl. Kanalstechröhrchen.

HinriPress® Kuvette G

REF 721503



Starter-Set Formsilikon

Set für den Einstieg in die Kunststoff-Gießtechnik mit Silikoneinbettung.

Inhalt: 1 kg HinriPress® - Pulver, 1.000 ml HinriPress® - Liquid, 2 x 1,0 kg Hinrisil®, 20 ml HinriPress® - Bonding, 500 ml Hinrisep K.

Die HinriPress® Kuvette S ist optional erhältlich und nicht Bestandteil des Startersets.

Starter-Set Formsilikon, Pulver = HinriPress® rosa

REF 721300

Starter-Set Formsilikon, Pulver = HinriPress® rosa opak

REF 721301

Starter-Set Formsilikon, Pulver = HinriPress® transparent

REF 721302



Starter-Set Dubliergel

Set für den Einstieg in die Kunststoff-Gießtechnik mit Geleinbettung.

Inhalt: 1 kg HinriPress® - Pulver, 1.000 ml HinriPress® - Liquid, 3 kg Hinriigel, 20 ml HinriPress® - Bonding, 500 ml Hinrisep K.

Die HinriPress® Kuvette G ist optional erhältlich und nicht Bestandteil des Startersets.

Starter-Set Dubliergel, Pulver = HinriPress® rosa

REF 721350

Starter-Set Dubliergel, Pulver = HinriPress® rosa opak

REF 721351

Starter-Set Dubliergel, Pulver = HinriPress® transparent

REF 721352



Edelkorund

Reinheit 99,8%, **weiß**

250 µm, 110 µm, 50 µm

Zum Abstrahlen in Strahlgeräten für alle Legierungen. ERNST HINRICHS Edelkorund erzeugt keine Silikose und entspricht den Vorschriften der Arbeitsschutzbehörden. Die scharfkantige Kornform und die enorme Härte garantieren höchste Strahlleistung.

5 kg Kanister	250 µm	REF 100291
10 kg Kanister	250 µm	REF 100293
25 kg Sack	250 µm	REF 100294
25 kg Eimer	250 µm	REF 100296
25 kg Karton	250 µm	REF 102909
5 kg Kanister	110 µm	REF 100301
10 kg Kanister	110 µm	REF 100303
25 kg Sack	110 µm	REF 100304
25 kg Eimer	110 µm	REF 100306
25 kg Karton	110 µm	REF 103009
5 kg Kanister	50 µm	REF 100311
10 kg Kanister	50 µm	REF 100313
25 kg Sack	50 µm	REF 100314
25 kg Eimer	50 µm	REF 100316
25 kg Karton	50 µm	REF 103107

Weitere Körnungen auf Anfrage.



Glasstrahlperlen

weiß

125 µm, 50 µm

Schonendes Reinigen und Verdichten empfindlicher Oberflächen, deutsches silikosefreies Material, lieferbar in den Kornklassen 125 µm und 50 µm.

5 kg Kanister	125 µm	REF 100331
10 kg Eimer	125 µm	REF 100333
25 kg Sack	125 µm	REF 100334
25 kg Eimer	125 µm	REF 100336
25 kg Karton	125 µm	REF 103309
5 kg Kanister	50 µm	REF 100341
10 kg Eimer	50 µm	REF 100343
25 kg Sack	50 µm	REF 100344
25 kg Eimer	50 µm	REF 100346
25 kg Karton	50 µm	REF 103409



Steribimpaste

Keimfreie und keimtötende Bimpaste zum Vorpolieren von Kunststoffprothesen, völlig quarzfrei, wird mit Wasser angerührt. Die Paste ist hautschonend, hat antibakterielle Wirkung und einen angenehmen Geruch.

5 kg Eimer	REF 100381
10 kg Eimer	REF 100382
25 kg Eimer	REF 100383



Bimssteinpulver

fein, mittel, grob

Garantiert quarzfreies Poliermittel in den Mahlungen fein, mittel und grob; keine Silikosegefahr und hervorragende Arbeitseigenschaften. Unser Bimssteinpulver ist ein unbehandeltes und umweltfreundliches Naturprodukt, das nach Gebrauch problemlos entsorgt werden kann.

fein		mittel		grob	
5 kg Beutel	REF 100350	5 kg Beutel	REF 100360	5 kg Beutel	REF 100370
5 kg Eimer	REF 100351	5 kg Eimer	REF 100361	5 kg Eimer	REF 100371
10 kg Eimer	REF 100353	10 kg Eimer	REF 100363	10 kg Eimer	REF 100373
20 kg Karton	REF 103509	20 kg Karton	REF 103607	20 kg Karton	REF 103707
25 kg Sack	REF 100354	25 kg Sack	REF 100364	25 kg Sack	REF 100374



Bimsdesinfektion

ERNST HINRICHS Bimsdesinfektion wird anstelle von Wasser zum Anrühren des Bimsbreis angewendet. Es kann beliebig nachdosiert werden. Nach drei Wochen sollte die Bimsmehlansmischung ausgetauscht werden. Vorhandene Keime werden in dem formaldehydfreien Desinfektionsmittel abgetötet. Es wird eine hohe fungizide, bakterizide und tuberkulozide Wirkung erzielt. Hautpflegende Zusatzstoffe schonen die Hände.

1 Liter Flasche	REF 103801
5 Liter Kanister	REF 103802



Poliresin®

Speziell für die Bearbeitung von Kunststoffprothesen entwickeltes, geruchsneutrales Poliermittel. Gleiche Verarbeitung wie mit Bimssteinpulver, jedoch ist Poliresin® extrem abrasiv, glättend und hat eine um 30% höhere Standzeit. Durch die einzigartige kristalline Struktur von Poliresin® wird der Kunststoff schonend poliert und der Zeitaufwand bei der anschließenden Hochglanzpolitur erheblich reduziert.

2 kg Beutel	REF 100320
4 x 2 kg Beutel	REF 100321
10 kg Sack	REF 100323
10 kg Karton	REF 100324



Schlämmkreide

weiß

Feines Poliermittel von großer Reinheit, poliert sehr schonend und ist silikosefrei.

5 kg Beutel	REF 100390
25 kg Sack	REF 100394



Hinriform 90 x-hart

Additionsvernetzendes knetbares Zweikomponentensilikon mit wesentlich erhöhter Endhärte von > 90 Shore A nach 24 Stunden. Sehr geringe Schrumpfung < 0,01 %. Mischverhältnis: 1:1. Optimal auf den Anwendungszweck eingestellte. Verarbeitungsbreite und Vulkanisationszeit. Exakte Detailwiedergabe durch hohe Zeichnungsgenauigkeit. Gut beschneidbar und beständig gegen anorganische Chemikalien. Hervorragende mechanische Eigenschaften.

2 x 1,5 kg Hinriform 90 x-hart 1 : 1

REF 793000

2 x 5,0 kg Hinriform 90 x-hart 1 : 1

REF 793001



Hinritray Oberkiefer (OK)

Lichthärtendes Löffelmaterial auf der Basis langkettiger Acrylate für die Anfertigung von Funktionslöffeln, individuellen Löffeln, Bisschablonen, Registrierplatten und für weitere Anwendungen im Labor. Lieferbar in Packungsgrößen zu je 50 vorgeformten Schablonen für Oberkiefer und Unterkiefer in den Farben blau, rosa, transparent.

50 Platten, rosa

REF 801000

50 Platten, blau

REF 801010

50 Platten, transparent, mit Minzgeschmack

REF 801020



Implantray

- Hochwertige, wiederverwendbare Präsentationsbox Ihrer Implantatarbeiten
- Übersichtliche, koordinierte Anordnung zur unmittelbaren Verwendung am Behandlungsstuhl
- Durch den logischen Aufbau entfällt der sonst häufig erforderliche Techniker vor Ort
- Transportschutz und Arbeitsvorlage für Implantatarbeiten

Abmessungen: 28,5 cm x 18,5 cm x 3,5 cm

Implantray, 1 Stück

REF 804000

Implantray, 5 Stück

REF 804001

Implantray, 10 Stück

REF 804002

Empfohlen von der
Implantologische
Gesellschaft
für Zahnärzte eG **IGfZ**

Die abgebildeten Instrumente sind nicht im Lieferumfang enthalten!



CoCr BioStar

Edelmetallfreie Fräsblanks auf CoCr Basis, nickel- und berylliumfrei. CoCr BioStar zeichnet sich durch hohe Korrosionsbeständigkeit und Biokompatibilität aus und ist uneingeschränkt laserfähig. Durch eine spezielle Wärmebehandlung ist CoCr BioStar besonders weich, gut fräsbearbeitbar und homogen.

CoCr BioStar mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 08 mm	REF 528200
CoCr BioStar mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 10 mm	REF 528201
CoCr BioStar mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 12 mm	REF 528202
CoCr BioStar mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 13.5 mm	REF 528203
CoCr BioStar mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 15 mm	REF 528204
CoCr BioStar mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 18 mm	REF 528205
CoCr BioStar mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 20 mm	REF 528206
CoCr BioStar mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 24.5 mm	REF 528207



TITAN BioStar - lieferbar in Grade 2, 4 und 5

TITAN BioStar °2

Fräsblank aus biokompatiblen Reintitan Grade 2 für die Herstellung von metallkeramischen Zahnersatz gemäß DIN EN ISO 22674, Typ 3. Die Indikation erstreckt sich auf Einzelkronen im Front- und Seitenbereich, Brückengerüste in Front- und Seitenbereich mit bis zu drei Gliedern. Titan BioStar Grade 2 lässt sich hervorragend lasern und kann mit allen Titan-Keramikmassen verblendet werden.

Titan BioStar °2 mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 08 mm	REF 528220
Titan BioStar °2 mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 10 mm	REF 528221
Titan BioStar °2 mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 12 mm	REF 528222
Titan BioStar °2 mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 13.5 mm	REF 528223
Titan BioStar °2 mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 15 mm	REF 528224
Titan BioStar °2 mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 18 mm	REF 528225
Titan BioStar °2 mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 20 mm	REF 528226

TITAN BioStar °4

Fräsblank aus biokompatiblen Reintitan Grade 4 für die Herstellung von metallkeramischen Zahnersatz gemäß DIN EN ISO 22674, Typ 4. Titan BioStar °4 zeichnet sich durch höhere Festigkeitswerte aus und erlaubt entsprechend dimensionierte Gerüstgestaltungen. Die Indikation erstreckt sich auf Einzelkronen im Front- und Seitenbereich, Brückengerüste in Front- und Seitenbereich mit bis zu drei Gliedern. Titan BioStar Grade 4 lässt sich hervorragend lasern und kann mit allen Titan-Keramikmassen verblendet werden.

Titan BioStar °4 mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 08 mm	REF 528240
Titan BioStar °4 mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 10 mm	REF 528241
Titan BioStar °4 mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 12 mm	REF 528242
Titan BioStar °4 mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 13.5 mm	REF 528243
Titan BioStar °4 mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 15 mm	REF 528244
Titan BioStar °4 mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 18 mm	REF 528245
Titan BioStar °4 mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 20 mm	REF 528246



TITAN BioStar °5

Fräsblank aus einer biokompatiblen Titanlegierung Grade 5 für die Herstellung von metallkeramischen Zahnersatz gemäß DIN EN ISO 22674, Typ 4. Die Indikation erstreckt sich auf Konstruktionen im Front- und Seitenbereich mit zahlreichen Gliedern und Stegen. Titan BioStar Grade 5 lässt sich hervorragend lasern und kann mit allen Titan-Keramikmassen verblendet werden.

Titan BioStar °5 mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 08 mm	REF 528260
Titan BioStar °5 mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 10 mm	REF 528261
Titan BioStar °5 mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 12 mm	REF 528262
Titan BioStar °5 mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 13.5 mm	REF 528263
Titan BioStar °5 mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 15 mm	REF 528264
Titan BioStar °5 mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 18 mm	REF 528265
Titan BioStar °5 mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 20 mm	REF 528266



Wax BioStar

Ein ausbrennbarer Fräsblank aus Wachs für die dentale CAD/CAM-Technik. Mit Wax BioStar können Kronen und Brücken virtuell modelliert, gefräst und anschließend konventionell gegossen oder mit allen gängigen Presskeramiken weiterverarbeitet werden. Wax BioStar lässt sich hervorragend maschinell bearbeiten und brennt beim Vorwärmen zu 100 % aus. Perfekte glatte Oberflächen sind das Ergebnis. Die optimalen Wachseigenschaften ermöglichen die Herstellung auch von grazilsten Formen. Ein Schrumpf oder Verzug des gefrästen Objektes ist ausgeschlossen. Das volumenstabile Wachs ermöglicht absolut genaue Randschlüsse und Passungen.

Wax BioStar mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 14 mm	REF 550028
Wax BioStar mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 16 mm	REF 550029
Wax BioStar mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 18 mm	REF 550030



Polya Biostar PP

Ein fräsbarer Thermoplast-Kunststoff mit hoher Bruchfestigkeit für zahnfarbene Kronen und Brücken als Langzeitprovisorium und kann in allen CAD-CAM Geräten verarbeitet werden.

- extrem hohe Bruchstabilität • durch hohe Oberflächendichte sehr Plaqueresistent
- enthält keine Giftstoffe, frei von Benzolperoxid • frei von Restmonomer (< 0,3 %)
- Farbstabilität (keine Plaquebildung) • langlebige Provisorien für die Implantattechnologie
- begünstigt das Abheilverhalten der Gingiva bei operativen Eingriffen
- kostengünstige Kronen und Brücken (Sozialfälle) • lieferbar in 4 Zahnfarben

Polya BioStar PP A mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 20 mm	REF 650030
Polya BioStar PP B mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 20 mm	REF 650031
Polya BioStar PP B1 mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 20 mm	REF 650032
Polya BioStar PP C mit Schulter	Ø 98.5 mm, H 20 mm	REF 650033



PMMA BioStar

Fräsbar und rückstandlos ausbrennbare PMMA Kunststoffe (Polymethylmethacrylat) zur Verwendung in der herkömmlichen Gusstechnik. PMMA BioStar ist in 3 verschiedenen Farben lieferbar.

PMMA BioStar transparent, 1 Stück	Ø 98,5 mm, H 14 mm	REF 550050
PMMA BioStar transparent, 1 Stück	Ø 98,5 mm, H 18 mm	REF 550051
PMMA BioStar blau, 1 Stück	Ø 98,5 mm, H 14 mm	REF 550054
PMMA BioStar blau, 1 Stück	Ø 98,5 mm, H 18 mm	REF 550055
PMMA BioStar elfenbein, 1 Stück	Ø 98,5 mm, H 14 mm	REF 550058
PMMA BioStar elfenbein, 1 Stück	Ø 98,5 mm, H 18 mm	REF 550059



Hinriplast® BioStar

Ein fräsbarer Gipsblank mit außerordentlicher Kantenstabilität, hergestellt aus einem kunststoffvergütetem Spezialgips zum Herausfräsen eines digital aufgenommenen Patientenabdruckes. Farbe: elfenbein

Hinriplast® BioStar, 1 Stück	Ø 98.5 mm, H 30 mm	REF 550041
Hinriplast® BioStar, 10 Stück	Ø 98.5 mm, H 30 mm	REF 550040



Zirkon BioStar

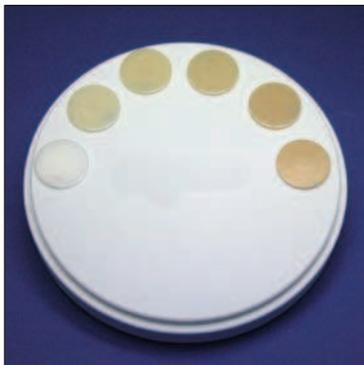
Zirkon BioStar¹, Zirkon BioStar Z² und Zirkon BioStar Colour sind isostatisch verdichtete und vorgesinterte Fräsblanks aus Zirkoniumdioxid zur Herstellung von Kronen- und Brückengerüsten mit ausgezeichnete Biokompatibilität und hohen Festigkeiten hinsichtlich auftretender Zug- und Druckbeanspruchung.

Durch das spezielle single cip™ Herstellungsverfahren (jeder Blank wird einzeln vakuumverpackt isostatisch gepresst, nachdem er zuvor bereits uniaxial in Form gepresst wurde) wird auch über verschiedene Chargen hinweg eine maximale Qualität erreicht.

Die vorgesinterten Rohlinge lassen sich sehr gut in allen offenen Frässystemen bearbeiten und zeigen eine ausgezeichnete Kantenstabilität. Durch das spezielle Herstellungsverfahren wird auch über verschiedene Chargen hinweg eine äußerst konstante Brennschwindigkeit erreicht, so dass in den meisten Fällen keine Änderung des Vergrößerungsfaktors bei der CAD/CAM-Einheit erforderlich ist. Die Werkstoffvarianten Zirkon BioStar und Zirkon BioStar Z unterscheiden sich durch einen unterschiedlichen Gehalt an Aluminiumoxid bezüglich des nach der Endsinterung erreichbaren Festigkeitswertes, der Beständigkeit gegen hydrothermale Alterung sowie in der Art der Weißfärbung und der Transluzenz. Zirkon BioStar Colour ist durch geringe Zugaben eines Pigmentes bereits in verschiedenen Zahnfarben eingefärbt.

¹Zirkon BioStar $Al_2O_3 = 0,25 \pm 0,10 \text{ wt\%}$

²Zirkon BioStar Z $Al_2O_3 = 0,25 < 0,1 \text{ wt\%}$



Zirkon BioStar

Zirkon BioStar ist ein weiß opakes Zirkoniumdioxid welches mit Aluminiumoxid zur Verbesserung der hydrothermalen Alterungswerte angereichert wurde. Es ist zum Einfärben mit allen handelsüblichen Keramikfarben geeignet.

Zirkon BioStar Z

Zirkon BioStar Z ist ein nach dem Endsintern transluzentes Zirkoniumdioxid mit reduziertem Anteil an Aluminiumoxid.

Zirkon BioStar Colour

Vollständig durchgefärbte Blanks, hergestellt nach demselben Produktionsverfahren wie Zirkon BioStar. Lieferbar in 5 Farben.

- Die vorgefärbten Blanks garantieren konstante und homogene Farbqualitäten.
- Erhebliche Zeiteinsparung, da ein mühsames Einfärbungsverfahren (einfärben, trocknen) mit schwankenden Farbergebnissen entfällt.
- Bei eventueller Nachbearbeitung ergeben sich keine weißen Stellen

Farborientierung zum VITA-Farbcode:

500 => A1/A2 800 => A3/B3
 1000 => C2/C3 1333 => A3,5/B4
 2000 => A4

Zirkon BioStar HT, high translucent

- Extrem hohe Transluzenz durch spezielles Tosoh-Material
- Eine individuelle Bemalung nach dem Fräsen und vor dem Endsintern ermöglicht die Herstellung von individualisierten Zirkongerüsten.
- Verwendung von Standard Sintertemperaturen (1450° C bei 2 Std. Haltezeit)
- Vollanatomische Fräsungen sind möglich (im Übrigen auch bei unseren anderen Blanks) und ermöglichen so die Herstellung von Zirkongerüsten in einem Arbeitsgang, ohne dass diese noch nachträglich mit Keramik beschichtet werden müssen.
- Durch den Zusatz von Aluminiumoxid ergibt sich zusätzlich eine erhöhte hydrothermale Alterungsbeständigkeit



Zirkon BioStar HT Colour

Voreingefärbtes hochtransluzentes Zirkoniumdioxid, lieferbar in 5 Farben (100, 200, 500, 800, 1000).

Produktbezeichnung	Farbe	REF H 10 mm	REF H 12 mm	REF H 14 mm	REF H 16 mm	REF H 18 mm	REF H 20 mm	REF H 22 mm	REF H 25 mm
Zirkon BioStar mit Schulter	weiß opak	452001	452002	452003	452004	452005	452006	452007	452008
Zirkon BioStar Z mit Schulter	weiß transluzent	452131	452132	452133	452134	452135	452136	452137	452138
Zirkon BioStar Colour mit Schulter	500	452051	452052	452053	452054	452055	452056	452057	452058
Zirkon BioStar Colour mit Schulter	800	452061	452062	452063	452064	452065	452066	452067	452068
Zirkon BioStar Colour mit Schulter	1000	452101	452102	452103	452104	452105	452106	452107	452108
Zirkon BioStar Colour mit Schulter	1333	452111	452112	452113	452114	452115	452116	452117	452118
Zirkon BioStar Colour mit Schulter	2000	452121	452122	452123	452124	452125	452126	452127	452128
Zirkon BioStar HT mit Schulter	hoch transluzent	-	452220	452221	-	452222	-	-	-
Zirkon BioStar HT Colour mit Schulter	100	-	-	452611	-	452613	-	-	-
Zirkon BioStar HT Colour mit Schulter	200	-	-	452621	-	452623	-	-	-
Zirkon BioStar HT Colour mit Schulter	500	-	-	452631	-	452633	-	-	-
Zirkon BioStar HT Colour mit Schulter	800	-	-	452641	-	452643	-	-	-
Zirkon BioStar HT Colour mit Schulter	1000	-	-	452651	-	452653	-	-	-

Weitere Maße auf Anfrage.



Zirkon BioStar S

Vorgesinterte Blöcke aus Zirkoniumdioxid mit Halter zur Verwendung für das Sirona inLab® und inLab® MCXL System.*

- in 3 verschiedenen Farben (weiß opak, Colour 500, Colour 1000) lieferbar
- der erforderliche System Code (Z-Code) wird mitgeliefert

*Sirona inLab® und inLab® MCXL System ist ein eingetragenes Warenzeichen des Herstellers.

Produktbezeichnung	Farbe	REF Block 21 x 15 x 15.5 mm Set à 10 Stück	REF Block 21 x 19 x 15.5 mm Set à 10 Stück	REF 40 x 15 x 14 mm Set à 10 Stück	REF 40 x 19 x 15.5 mm Set à 10 Stück	REF 55 x 19 x 15.5 mm Stück	REF 65 x 25 x 22 mm Stück	REF 85 x 40 x 22 mm Stück
Zirkon BioStar S	weiß	452401	452402	452403	452404	452407	452405	452406
Zirkon BioStar S	Colour 500	452410	452411	452412	452413	-	452414	452415
Zirkon BioStar S	Colour 1000	452420	452421	452422	452423	-	452424	452425



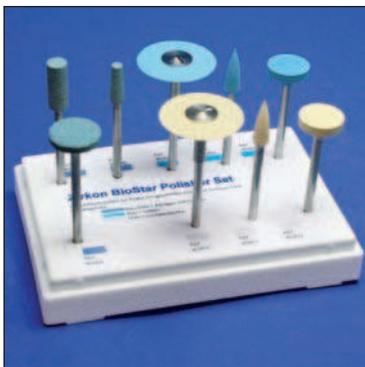
Zirkon BioStar Pre Polisher

Silikonpolierer für die Vorpolitur von gefrästen Zirkongerüsten **vor dem Endsintern**.
Reduziert den Arbeitsaufwand nach dem Sintern. So erhalten Sie eine hochglanzgesinterte Arbeit.

Die Polierer enthalten keine Farbpigmente = keine Verunreinigung der Zirkongerüste.

- Glätten und Hochglanzpolieren von gefrästen Gerüsten
- Zum Ausdünnen der Kronenränder
- Verschleifen der Konnektoren
- Weiche Silikonbindung

Zirkon BioStar Pre Polisher KG (Kegel), fein, 10 Stück	REF 452803
Zirkon BioStar Pre Polisher KG (Kegel), mittel, 10 Stück	REF 452801
Zirkon BioStar Pre Polisher RD (Rad), fein, 10 Stück	REF 452802
Zirkon BioStar Pre Polisher RD (Rad), mittel, 10 Stück	REF 452800



Zirkon BioStar Polisher

Diamantpoliersystem zur Politur **nach dem Endsintern**.

Zirkon BioStar Polisher Set

REF 452840

Lieferumfang:

- 1 Zirkon BioStar Polisher LS fein, 1 Zirkon BioStar Polisher FL fein,
- 1 Zirkon BioStar Polisher RD fein,
- 1 Zirkon BioStar Polisher LS mittel, 1 Zirkon BioStar Polisher FL mittel,
- 1 Zirkon BioStar Polisher RD mittel,
- 1 Zirkon BioStar Polisher FL grob, 1 Zirkon BioStar Polisher RD grob,
- 1 Zirkon BioStar Polisher WZ

- speziell für Zirkon- und Aluminiumoxid
- zum Glätten und Hochglanzpolieren
- Super Hochglanz aufgrund spezieller Diamantkörnung
- niedrige Drehzahlen minimieren die Wärmeentwicklung
- materialschonende Bearbeitung

Blau-Grau = grob zum Abtragen
Blau = mittel zum Glätten
Grau = fein zum Polieren



Auch separat im 3er Pack erhältlich:

Zirkon BioStar Polisher LS (Linse), fein, 3 Stück	REF 452810
Zirkon BioStar Polisher FL (Flamme), fein, 3 Stück	REF 452811
Zirkon BioStar Polisher RD (Rad), fein, 3 Stück	REF 452812
Zirkon BioStar Polisher LS (Linse), mittel, 3 Stück	REF 452820
Zirkon BioStar Polisher FL (Flamme), mittel, 3 Stück	REF 452821
Zirkon BioStar Polisher RD (Rad), mittel, 3 Stück	REF 452822
Zirkon BioStar Polisher FL (Flamme), grob, 3 Stück	REF 452830
Zirkon BioStar Polisher RD (Rad), grob, 3 Stück	REF 452831
Zirkon BioStar Polisher WZ (Walze), grob, 3 Stück	REF 452832



HinriScan-Wax

elfenbein

Ein scanfähiges Modellierwachs.

HinriScan-Wax wird zum Ausblocken von Kavitäten und zum Schließen von Sägeschnitten vor dem Scannen eingesetzt. Für alle CAD-CAM Systeme (Weißlicht- und Laserscanverfahren) einsetzbar. HinriScan-Wax ist kompatibel mit CAM-Stone N, da bei Verwendung von HinriScan-Wax kein zusätzliches Spray / Puder verwendet werden muss. Garantiert beste Scan- und Passgenauigkeit.

60 g HinriScan-Wax	Dose	REF 720010
--------------------	------	-------------------



HinriScan-Lack

elfenbein

Ein scanfähiger Antireflexlack für alle Dentalgipse.

Antireflexflüssigkeit für alle CAD-CAM Systeme, glättet die zu scannenden Oberflächen, dient ausschließlich der extraoralen, laborseitigen Anwendung. HinriScan-Lack ist laseropak und abwaschbar, zum Verdünnen verwendet man Hinri-Scan Verdünner, für alle Dentalgipse geeignet.

20 ml Flasche mit Pinsel		REF 720001
--------------------------	--	-------------------

HinriScan Verdünner 20 ml Flasche		REF 720002
-----------------------------------	--	-------------------



HinriScan-Spray

weiß

Ein scanfähiges Spray.

Extrafine Vernebelungsdüse sorgt für feinsten Sprühfilm und sichert damit die exakte Darstellung der Kanten und Oberflächen. Leicht mit einem Wasser-/Luft-Sprühstrahl zu reinigen. Homogenes Aussprühverhalten, sehr glatte Oberflächen.

Extra

- für alle CAD-CAM Systeme einsetzbar
- wird direkt intraoral auf die Präparation aufgetragen
- auch für alle Gipsmodelle (extraoral) geeignet.

Standard

- für alle CAD-CAM Systeme geeignet.
- wird direkt auf das Gipsmodell aufgetragen.

HinriScan-Spray Extra	50 ml Dose	REF 720020
------------------------------	------------	-------------------

HinriScan-Spray Standard	50 ml Dose	REF 720021
---------------------------------	------------	-------------------



CAM-Stone N

Spezialgips für optoelektronische Systeme

CAM-Stone N macht das Pudern der Gipsmodelle überflüssig. Dieser Spezialgips ist für die optoelektronische Abtastung entwickelt worden. Er verhindert störende Reflektionen in den definierten Wellenbereichen. Die kurze Abbindezeit ermöglicht Behandlungen in nur einer Chairside-Sitzung.

Anwendungsempfehlung: Für CAD-CAM Systeme, Stumpfmodelle, Zahnkränze, Sägeschnittmodelle, Meistermodelle in EM/NEM und VMK-Technik, Kontrollmodelle.

rotbraun, elfenbein

Gebindegrößen: siehe Seite 20





„Ecki“

verpackt in einer hochwertigen Geschenkbox

Höhe: 13,5 cm

REF 903030



„Backi“

verpackt in einer hochwertigen Geschenkbox

Höhe: 12 cm

REF 903031



„Manni“

verpackt in einer hochwertigen Geschenkbox

Höhe: 13,5 cm

REF 903032



„Rudi“

verpackt in einer hochwertigen Geschenkbox

Höhe: 14 cm

REF 903033



„Mike“

verpackt in einer hochwertigen Geschenkbox

Höhe: 14 cm

REF 903034



„Angi“

verpackt in einer hochwertigen Geschenkbox

Höhe: 13 cm

REF 903035



„Clement“

verpackt in einer hochwertigen Geschenkbox

Höhe: 11 cm

REF 903036



„Mick“

verpackt in einer hochwertigen Geschenkbox

Höhe: 11,5 cm

REF 903037



„Marylin“

verpackt in einer hochwertigen Geschenkbox

Höhe: 12 cm

REF 903038



Bücherwurm

groß **REF 903000**
Höhe: 6 cm



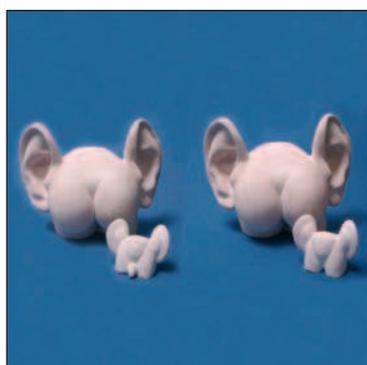
A-Geige

REF 903003
Höhe: 17 cm



Engel

weiß **REF 903010**
Höhe: 5 cm



AmO's

Weiblich

groß **REF 903020** Höhe: 8 cm
klein **REF 903021** Höhe: 3 cm

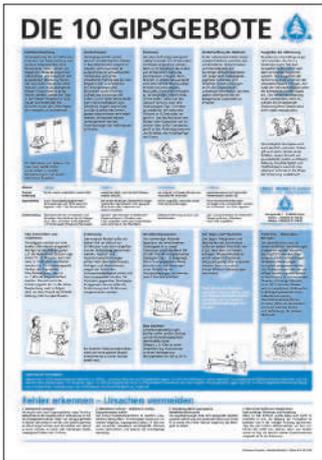
Männlich

groß **REF 903022** Höhe: 8 cm
klein **REF 903023** Höhe: 3 cm



Schweinehund

REF 903002
Höhe: 6 cm

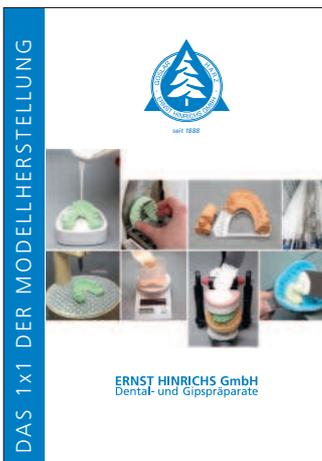


Die 10 Gipsgebote

Bestellen Sie die 10 HINRICHS Gipsgebote zur Hilfestellung beim Verarbeiten von Dentalgipsen.

DIN A 2 Poster, kostenlos

REF 902001

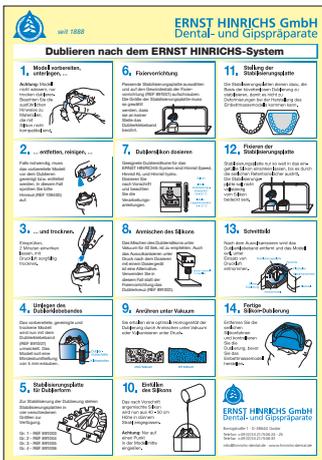


Das 1x1 der Modellherstellung

Mit diesem Handbuch erhalten Sie detaillierte Informationen über den dentalen Materialwerkstoff Gips. Über die Entstehung, zur Herstellung bis hin zur Verarbeitung mit wertvollen Tipps zur Vermeidung von Anwendungsfehlern. Zusätzlich erhalten Sie Informationen zu den unterschiedlichen Abformmassen in der modernen Zahntechnik. Alle Bereiche werden umfassend in Wort und Bild dargestellt.

Handbuch, 32 Seiten

REF 902024

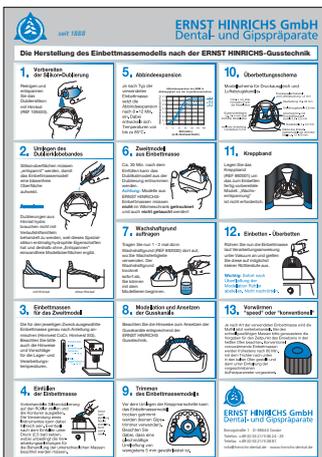


Dublieren nach HINRICHS

In einzelnen Schritten wird das küvettenlose Dublieren nach HINRICHS bildlich dargestellt und detailliert beschrieben.

DIN A 4 Poster, kostenlos

REF 902026



Einbetten nach HINRICHS

In einzelnen Schritten wird die Herstellung des Einbettmassmodells nach dem HINRICHS System bildlich dargestellt und detailliert beschrieben.

DIN A 4 Poster, kostenlos

REF 902027

Ansprechpartner

Geschäftsleitung

Christian Rehse

Telefon 05321 - 50624

christian.rehse@hinrichs-dental.de

Markus Rehse

Telefon 05321 - 50624

markus.rehse@hinrichs-dental.de

Vertriebsleitung

Dieter Wolff

Telefon 05321 - 3349581

dieter.wolff@hinrichs-dental.de

Vertriebsassistentz

Manuela Aßmann

Telefon 05321 - 3519041

manuela.assmann@hinrichs-dental.de

Gabriele Losemann

Telefon 05321 - 50624

gabriele.losemann@hinrichs-dental.de

Verkauf

Carmen Nietfeld

Telefon 05321 - 3519042

carmen.nietfeld@hinrichs-dental.de

Anwendungstechnik

Stefan Tiehe

Telefon 05321 - 50624

stefan.tiehe@hinrichs-dental.de

Andreas Müller

Telefon 05321 - 50624

andreas.mueller@hinrichs-dental.de

Export

Erika Rohmann

Telefon 05321 - 3519040

erika.rohmann@hinrichs-dental.de

Claudia Haupt

Telefon 05321 - 3519040

claudia.haupt@hinrichs-dental.de

Corrina Ball

Telefon 05321 - 3519040

corrina.ball@hinrichs-dental.de

Buchhaltung

Elke Freutel

Telefon 05321 - 3519043

elke.freutel@hinrichs-dental.de

Einkauf

Stefan Schütze

Telefon 05321 - 389540

stefan.schuetze@hinrichs-dental.de

Sascha Voges

Telefon 05321-3519044

sascha.voges@hinrichs-dental.de

Fax-Nummer

05321 - 50881



Besuchen Sie uns in unserem neuen Online-Shop!

Abbau	4	Gipsgebote	8-9, 53	Japan	19	Sonderprodukte	45
A-Geige	54	Gipsgebundene		Knetsilikon	45	Spardublierküvette	33
Alamo	12	Einbettmassen	34	Kreppband	36	Stabilisierungsplatte	32
Alamo S	13	Gipshilfsmittel	24-28	Küvettenlose		Starter-Set Dublieren	32
Alginatneutralisation	27	Gipsmesser	28	Dubliertechnik	31	Starter-Set Dubliergel	42
AmO's	54	Gipsmodellglänzer	25	Laborit®	15	Starter-Set Formsilikon	42
Angi	53	Gipsschaufel	28	Lagerung	5	Starter-Set Modellguss	38
Anmischspatel	28	Gipszubehör	24-28	Legierungen	39	Starter-Set K&B-Technik	38
Ansprechpartner	56	Gießtechnik	34	Lichthärtendes		Sterilbimpaste	43
Artikulationsgipse	11	Glasstrahlperlen	43	Löffelmaterial	45	Strahlmittel	43
		Gusstrichterformer	37	Lötmasse	34	Superhartgips, Typ 4	17-21
Backi	52			L 36®	34	Superhartgips, Typ 5	22
Bestellfax	59	Hinri-Alloy CB	39	Manni	51	Titan BioStar	
Bimsdesinfektion	44	Hinri-Alloy CoCr	39	Messzylinder	28	Grade 2, 4 und 5	46
Bimssteinpulver	44	Hinri-Alloy N	39	Marylin	51	Trennmittel	27
Bücherwurm	54	HinriDie	22	Mike	51	Tru Stone	20
		HinriDon	41	Modellform	34	Thermal	34
CAD-CAM Produkte	46-49	Hinridur®	14	Modellsystem	23		
CAD-CAM Zubehör	50, 51	Hinridur® S	14	Mounting Stone	11	Velox®	12
CAM-Stone N	20, 51	Hinriform 90 x-hart	45	Modellgipse	11-13	Versand	5
Ceram	38	HinriGel	30	Modellhartgipse	14-16		
Chronik	3	Hinriplast® BioStar	47	Neutralgin	27	Wachshaftgrund	36
Clement	53	Hinriplast® N	17	Non Plus Ultra	11	Wasserdispenser WD 1	24
CoCr BioStar	46	HinriPress®	40	Oberflächenentspanner	28	Wax BioStar	47
		HinriPress® Bonding	41	Ortho Plaster	16		
Das 1x1 der		HinriPress® Küvette G	42			Zahnfiguren	52-53
Modellherstellung	55	HinriPress® Küvette S	42	Phosphatgebundene		Zirkon BioStar	48-49
Dentalgips	6	HinriPress® Vario	42	Einbettmassen	35	Zirkon BioStar Polisher	50
DIN EN ISO 6873		HinriPress® Veins	41	PMMA BioStar	47	Zirkon BioStar Pre Polisher	50
Die Keen	22	HinriScan-Lack	51	Poliresin®	44		
Die Stone	19	HinriScan-Spray	51	Poliermittel	43, 44		
Die 10 Gipsgebote	8-9	HinriScan-Verdünner	51	Polya BioStar	47		
Dosierpumpe	33	HinriScan-Wax	51	Poster Dublieren	55		
Dr. Kühns®	10	Hinrisep G	27	Poster Einbetten 55 Poster	10		
Dubliergel	30	Hinrisep K	27	Gipsgebote	55		
Dublierklebeband	33	Hinrisep W	27	Pressstempel Aluoxid	37		
Dublierkreuz	32	Hinrisid	28	Produktion	4		
Dubliersilikone	29-30	Hinrisil®	29	Profident 2010	23		
Dublierzubehör	32	Hinrisil® hydro	30	Prothesenkunststoffe			
		Hinrisil® KL	29	und Zubehör	40-42		
Ecki	52	Hinrisil® Speed	30	Pumpsprayflasche	28		
Edelkorund	43	Hinrisol	28	Qualitätskontrolle	4		
Ehodit	13	Hinristone® 20/22/24	17	Rudi	52		
Einbettmassen	34-35	Hinristone® Speed	17	Schlammkreide	44		
Einbettmassen-		Hinristone® E	22	Schweinehund	54		
zubehör	36-38	HinriTray	45	SH 074	19		
Einsatzübersicht Gipse	7	Hinrivest® CoCr	35	Silikonmanschetten	36, 38		
Einweg-Pressstempel	37	Hinrivest® G	34	Sockelformer	24		
Engel	54	Hinrivest® KB	35	Sockelgips Natur	21		
		Hinrivest® Liquid	35	Sockelgips Flüssig	21		
Firmenchronik	3	Hinrivest® Liquid High Ex	35	Sockelplatten	36-38		
Fixiervorrichtung	32	Hinrivest® SG	35				
		Hinrizit®	14				
GipEx	26	Hinrizit® E	16				
GipEx Tabs	26	Hinrizit® Speed	14				
Gips-							
abbindebeschleuniger	25	Implantray	45				
Gips-		Isoliermittel	23, 27				
abbindeverzögerer	25						

ERNST HINRICHS GmbH

Borsigstraße 1

DE-38644 Goslar · Germany

Telefon +49 (0) 53 21/5 06 24 - 25

Telefax +49 (0) 53 21/5 08 81

info@hinrichs-dental.de

www.hinrichs-dental.de



125 Jahre
Innovation, Qualität & Zuverlässigkeit
ERNST HINRICHS