Productos para el laboratorio dental

Español

bredent group

Innovaciones dentales para un laboratorio de éxito

Estimado cliente:

El permanente anhelo de conseguir la perfección forma parte de la naturaleza humana. Nosotros, como bredent group, nos hemos comprometido a asumir la responsabilidad de actuar tanto interna como externamente de forma fiel a nuestros valores.

La colaboración con laboratorios y clínicas dentales de prestigio proporciona un extraordinario potencial de ideas para productos que se crean en la superficie total de 12.000 m2 que nuestra empresa tiene en Senden/Iller (Alemania). Ustedes, como clientes nuestros, conocen los beneficios de los productos bredent y colaboran en el éxito de bredent group. Como somos una empresa familiar, es muy importante para nosotros mantener una buena relación con nuestros colaboradores. Queremos agradecerles personalmente que esto sea así. Estamos a su entera disposición y nos satisface que se pongan en contacto con nosotros. Envíennos sus ideas sobre la optimización de los productos y sus sugerencias para una mejor colaboración a nuestras direcciones de correo electrónico

peter.brehm@bredent.com y nils.brehm@bredent.com o por fax al número +49 (0) 7309/872-155. Nos complacerá leer sus mensajes.

Les deseamos que disfruten de la renovada estructura del catálogo de productos técnicodentales de bredent y hagan nuevos descubrimiento durante su lectura.

Un cordial saludo,

Peter Brehm *Nils Brehm*

Más de 39 años de innovaciones dentales

bredent group

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

Declaración de objetivos de bredent group

bredent group

Nosotros, bredent group, somos una empresa con dirección familiar que actúa a nivel internacional.

Desarrollamos productos individuales óptimamente armonizados, soluciones sistémicas -por ejemplo en el segmento de la protésica implantar- y conceptos terapéuticos "made in Germany", y los fabricamos nosotros mismos. Esto permite a odontólogos y técnicos dentales confeccionar y mantener sustitutos dentales estéticos e higiénicos desde el punto de vista periodontal de gran valor y con unos costes razonables.

Nuestro afán es pertenecer a los mejores. Por ello nuestros empleados están dispuestos a prestar el mejor servicio a nuestros clientes y sus pacientes con la flexibilidad y el espíritu abierto necesarios.

Con nuestra competencia y fuerza innovadora somos un ejemplo para el mercado dental.

Diseñamos nuestra cultura empresarial, la colaboración con nuestros clientes y socios comerciales y las actividades de interés según los valores que definimos en 1995 como base para nuestros objetivos y relaciones a largo plazo.

eficiencia

Estamos convencidos de la utilidad de nuestro trabajo y nos complace por ello esforzarnos en ser más eficientes.

colaboración

A la hora de colaborar somos francos y jugamos limpio. De ese modo creamos una relación de confianza.

orientadores

Nuestra competencia, flexibilidad y amplitud de miras nos permiten desarrollar temprano soluciones eficaces.

Para nuestros clientes esto significa que

somos para ellos un socio comercial que aporta beneficios por medio de sus servicios y sus soluciones. Todas nuestras actividades muestran ese afán. Nos ocupamos de nuestros clientes y de sus necesidades informándonos constantemente sobre las mismas, así como sobre los problemas y los deseos de los pacientes. Esta información constituye la base para el desarrollo de nuevas soluciones innovadoras y económicas. El beneficio para el cliente y el paciente es lo que determina nuestro trabajo. Siempre actuamos conforme a las disposiciones, normas y leyes aplicables.

Para nuestra organización y nuestra actividad común esto significa que

los cambios y las nuevas exigencias las entendemos como una oportunidad y un reto para actuar de forma rápida y flexible. Por ello la capacidad de cambiar es una condición necesaria para nuestro éxito. Una de las consecuencias es que nuestra organización genera respuestas cada vez más rápidas y eficaces para así cumplir con las exi gencias cada vez mayores tanto en el ámbito económico como aquellas que nos transmiten nuestros clientes y sus pacientes.

Para nuestros empleados esto significa que

mostramos nuestro compromiso y responsabilidad en cada tarea que acometemos, tanto cuando actuamos individualmente como cuando trabajamos en equipo. Cada uno cumple con sus obligaciones. Cada cual se preocupa de alcanzar los objetivos de la empresa y la materialización de los valores de la misma. A cambio obtenemos seguridad, posibilidades de crecimiento personal y libertad para desarrollarnos y avanzar profesionalmente. Con la utilización y ampliación del conocimiento compartido creamos la base para los éxitos venideros.

Para nuestra relación con la sociedad esto significa que

como empresa consideramos que es nuestra obligación comprometernos con la sociedad de forma duradera tanto desde el punto de vista social como del medio ambiente.

Nuestros beneficios son la base para nuevas inversiones en proyectos innovadores y sirven por ello para garantizar los puestos de trabajo en consonancia con nuestros objetivos y nuestros valores en pro de nuestros clientes.

La dirección
Peter Brehm, Brigitte Brehm

bredent group

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

Prótesis precisa – requisito básico para su satisfacción

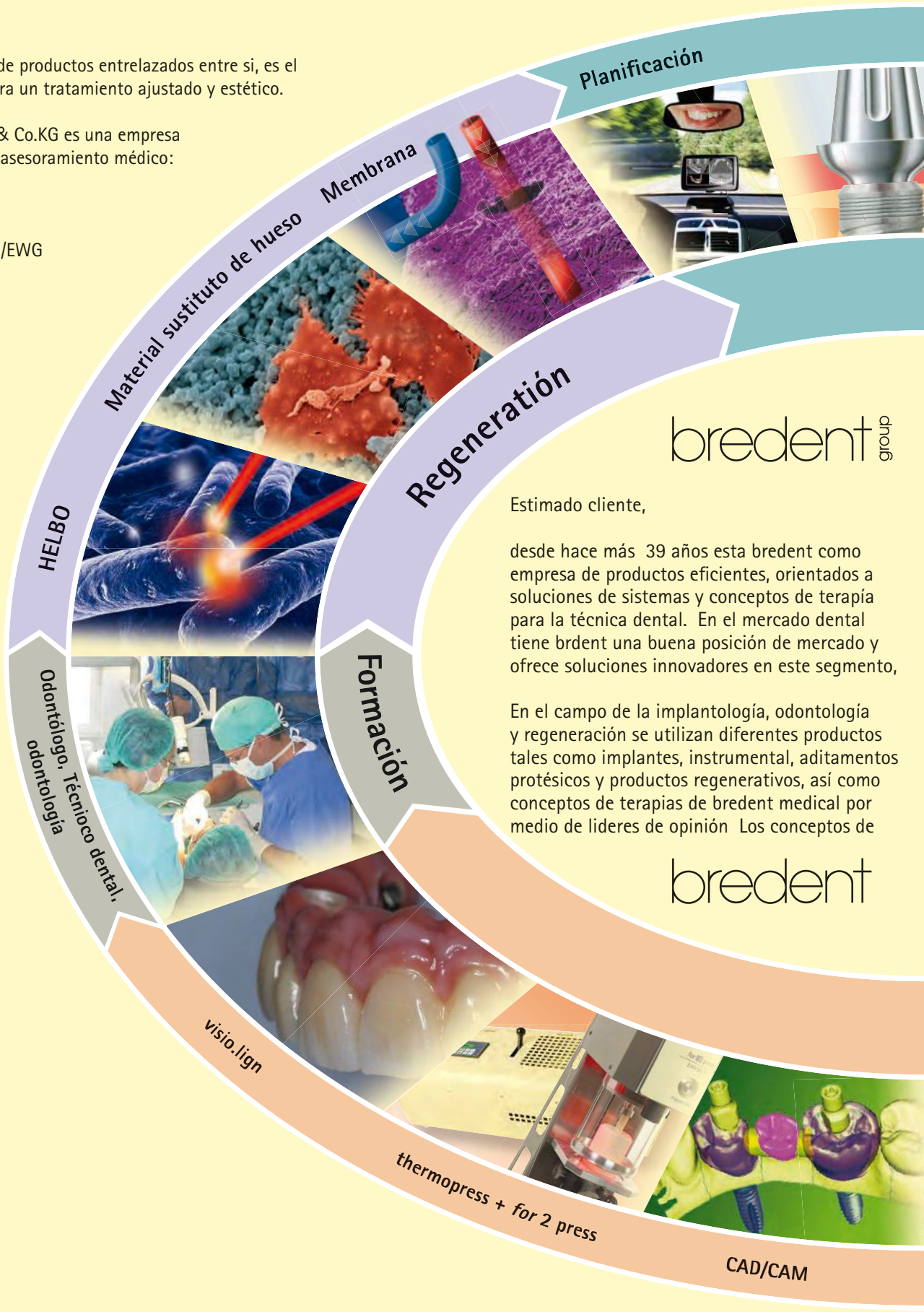
La simbiosis de bredent

Una amplia gama de productos entrelazados entre si, es el requisito previo para un tratamiento ajustado y estético.

La bredent GmbH & Co.KG es una empresa certificada para el asesoramiento médico:

DIN EN ISO 9001
DIN EN ISO 13485
Directiva EG 93/42/EWG

FDA-Auditoría



bredent group

Estimado cliente,

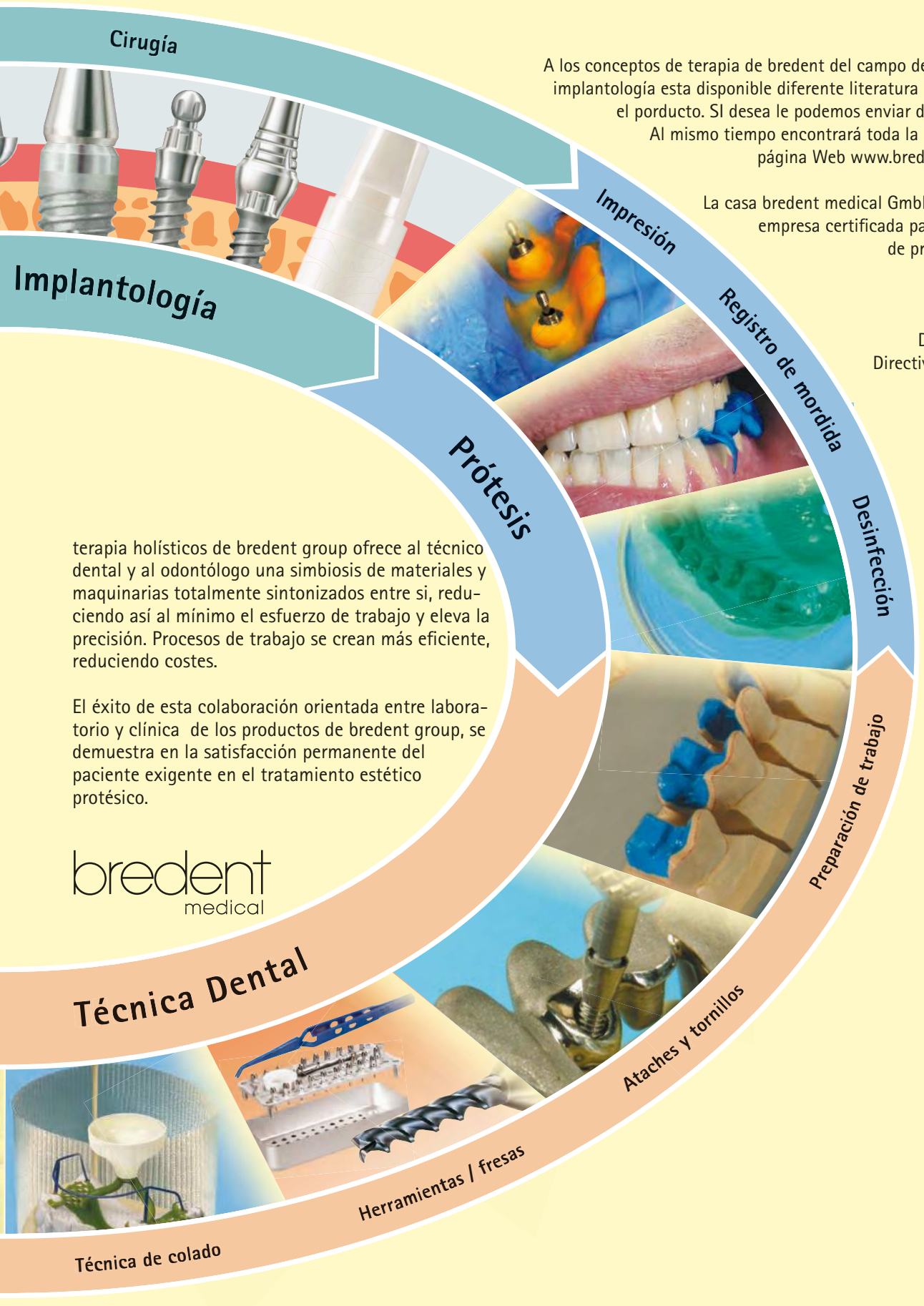
desde hace más 39 años esta bredent como empresa de productos eficientes, orientados a soluciones de sistemas y conceptos de terapía para la técnica dental. En el mercado dental tiene brdent una buena posición de mercado y ofrece soluciones innovadores en este segmento,

En el campo de la implantología, odontología y regeneración se utilizan diferentes productos tales como implantes, instrumental, aditamentos protésicos y productos regenerativos, así como conceptos de terapias de bredent medical por medio de lideres de opinión Los conceptos de

bredent

bredent group

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



A los conceptos de terapia de bredent del campo de la odontología e implantología esta disponible diferente literatura informativa sobre el porducto. SI desea le podemos enviar dicha información. Al mismo tiempo encontrará toda la información en la página Web www.bredent-medical.com.

La casa bredent medical GmbH & Co.KG es una empresa certificada para asesoramiento de productos médicos:

DIN EN ISO 9001
DIN EN ISO 13485
Directiva EG 93/42/EWG

terapia holísticos de bredent group ofrece al técnico dental y al odontólogo una simbiosis de materiales y maquinarias totalmente sintonizados entre si, reduciendo así al mínimo el esfuerzo de trabajo y eleva la precisión. Procesos de trabajo se crean más eficiente, reduciendo costes.

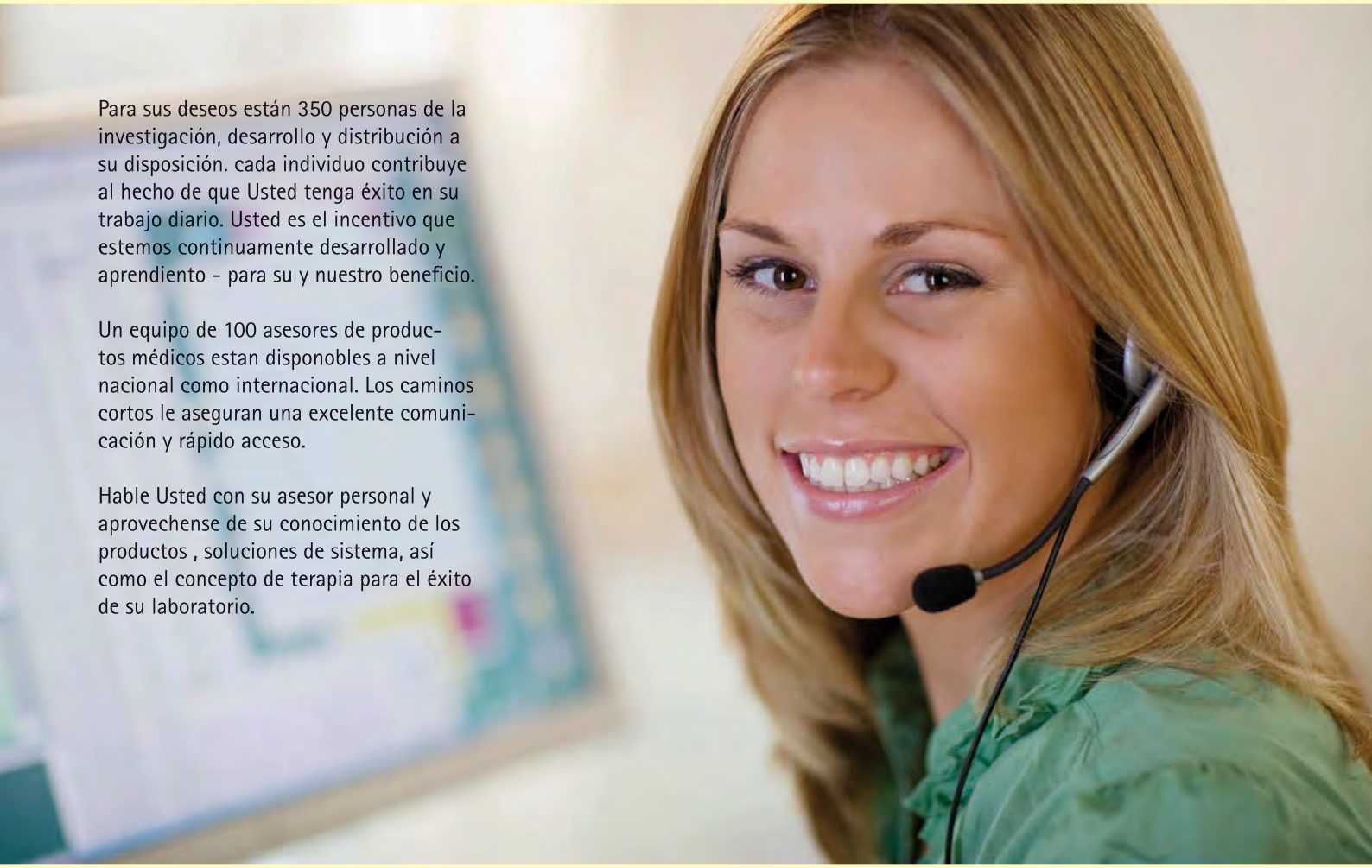
El éxito de esta colaboración orientada entre laboratorio y clínica de los productos de bredent group, se demuestra en la satisfacción permanente del paciente exigente en el tratamiento estético protésico.

bredent medical

Imagen de portada: ZTM Oliver Heinzmann, Heppenheim

La comunicación es el ingrediente central de la relación con el cliente

Como llegar a contactar con nosotros lo más comodamente?



Para sus deseos están 350 personas de la investigación, desarrollo y distribución a su disposición. cada individuo contribuye al hecho de que Usted tenga éxito en su trabajo diario. Usted es el incentivo que estemos continuamente desarrollado y aprendiento - para su y nuestro beneficio.

Un equipo de 100 asesores de productos médicos estan disponobles a nivel nacional como internacional. Los caminos cortos le aseguran una excelente comunicación y rápido acceso.

Hable Usted con su asesor personal y aprovechense de su conocimiento de los productos , soluciones de sistema, así como el concepto de terapia para el éxito de su laboratorio.

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

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

Deutsche Dental Industrie

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

bredent group

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

Campos

		Página
Sistemas	1 Preparación de trabajo	7 – 46
	2 Planificación protésica / Planificación implantológica en 3D	47 – 60
	3 Prótesis provisional	61 – 74
	4 CAD/CAM	75 – 82
	5 Creación de estructuras	83 – 130
	6 Ataches, pasadores y tornillos	131 – 232
	7 El colado de precisión bredent	233 – 268
	8 Manipulación de trabajos de cerámica y circonio	269 – 286
	9 visio.lign – Sistema de revestimiento / Dientes / Resinas para prótesis	287 – 348
	10 Resinas – técnica de inyección	349 – 362
	11 Terapia de ronquido	363 – 368
	12 Epítesis	369 – 374
Grupo de productos	A Aparatos – máxima calidad para trabajos exigentes	375 – 390
	B Instrumentos	391 – 410
	C Instrumental rotativo	411 – 470
	D Cepillos de pulir / Pastas de pulir	471 – 488
	Indice	

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

La preaparación de trabajo es el principio del proceso de creación del trabajo en el laboratori. El modelo de trabajo es la base pata el trabajo protésico.Aquí se deberá conseguir la máxima precisión, que se conseguirá utilizando productos sintonizados entre si de alta precisión. Así se consigue reducir fallos durante la cadena del proceso de trabajo y agilizando el proceso de trabajo diario.

La impresión
breciform D Cubeta de impresión ... 8
brecision Material de impresión ... 8
Abdruck-Cut ... 8
Dentaclean desinfectante de impresiones ... 9
Bolsas de envio ... 9
Bañera de desinfección 3L ... 9
Liberador de tensiones de cera y silicona ... 10
Liberador de tensiones superficiales ... 10

La cubeta de impresión individual
Pasos del sistema ... 11
Transblock ... 12
Isoplast ip ... 12
Material fotopolimerizable UV ... 13
Polylux 2 ... 14
Fresas de tungsteno para el trabajo de resina ... 14

La preparación del modelo
Pasos del sistema ... 15
Sistema de mezcla al vacio ecovac ... 16
Exakto-Rock S ... 17
Master-Pin Radix-S ... 18
Master-Pin Radix-K ... 19
Master-Sep ... 19
Aparato de perforación Master-Pin mpb 1 ... 20
Sistema Master-Pin ... 22
Sistema de modelos Master-Split ... 25
Fluid-Rock ... 28
Arti-Rock ... 28
Jeringuilla termo ... 29
Cuchillo de escayola ... 29
Dentaclean eliminador de escayola / Speed ... 29
Giflex-TR ... 30
Fresas de tungsteno para trabajos en escayola ... 31
Litebloc UV ... 31
Cera de aliviar muñones ... 31
Lacas espaciadoras ... 32
diephos dentine ... 33
Lacas espaciadoras ... 33
Endurecedor y abrillantador de escayola ... 34

El modelo maestro
Pasos del sistema ... 35
Cera protectora de bordes ... 36
Pins de retención ... 36
Pi-Ku-Plast / Pi-Ku-Plast HP 36 ... 37
Sistema de mezcla al vacio ecovac ... 38
Exakto-Rock S ... 38
Exakto-Form ... 39
Sistema de modelos Master-Split ... 40

El modelo con implantes
Pasos del sistema ... 41
Multisil-Mask blando ... 42
Multisil-Mask duro ... 43
haptosil D ... 44
KoEx-Medidor ... 45

breciform D la cubeta de impresión

La correcta técnica de toma de impresión para conseguir modelos exactos se consigue por medio de la cubeta deshechable breciform D.

Por medio de la hendidura y apoyo para la lengua se reduce la irritación de ahogamiento en el paciente y se minimiza así la fuente de fallos durante la toma de imoresión. Supuestas zonas importantes antaómicas del maxilar superior e inferior se han tenido en cuenta durante el desarrollo y producción de la cubeta de impresión.
breciform D se podrá utilizar con siliconas para amasar que por medio de los topes oclusales y mantenedores de espacio se adaptara rápidamente al espacio. Se ahorra así una visita al paciente a la cínica.

breciform D cuebta de impresión – deshechables
Set de introducción Je 10 cubetas INF/SUP
Tamaño S, M, L y XL
10 breciform D-Topes triangualeres
10 brerciform D-Topes de barra
REF 580 UOTS S

brecision Material de impresión

Los materiales de impresión a base de silicona ofrecengracias a reproducir exactamente los detalles , diferentes caracteísticas de fluidez, dando así unos requisitos de exactitud de impresión perfecta.

brecision Putty soft
Con una dureza de 70 Shore A es **brecision Putty soft** un material base que no es pegajoso y para amasar a base de adición reticulado de vinilo de siloxane. **brecision Putty soft** destaca por mezcla sencilla y comoda. Se deja recortar y corregir fácilmente.

brecision Putty soft
250 ml Base (gris), 250 ml catalizador (blanco),
2 Medidores
Set 4pzas.
REF 580 0002 4

brecision implant heavy
La dureza de 70 Shore A, la reproducción exacta, su mínima fluidez, asi como de hidrofilia media, son los requisitos para obtener una impresión precisa de la situación y conseguir así un trabajo ajustado.

brecision implant heavy
Material de impresión azul, 1 x 380 ml
5 x Mezclador dinámico, 1 x Anillo en bayonetas azul
REF 580 BH38 0

brecision implant light
La alta hidrofilia y buena propiedad de fluir, garantizan una exacta reproducción. Tiene una dureza de 55 Shore A que esta indicado para tomar impresión de implantes o dientes graciles.

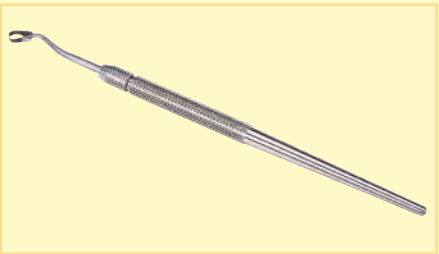
brecision implant light
Material de toma de impresión naranja, 2 x 50 ml cartuchos
10 cánulas de mezcla, 10 Intra-oral-Tips
REF 580 BL05 0

security-bite blue
El materila de registro de mordida a base de silicona A, permitiendio gracias a su característica tixotrópica una adpatación sin goteo sobre los dientes. Su alta dureza de 90 Shore A permite una toma de mordida estable y segura, asegurando así una reproducción original sin efecto muelle.

security-bite blue
2 x 50 ml cartuchos (azul)
12 Cabezas de contorno (ancho)
12 Cánulas de mezcla (rosa)
REF 580 0002 0

Abdruck-Cut

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



Abdruck-Cut
1 pieza
REF 360 0114 0

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

Accesorio:

Cuchilla de aro
1 pieza
REF 360 0115 0

bredent group
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Dentaclean desinfectante de impresiones y prótesis

La desinfección con el Dentaclean desinfectante de impresiones y prótesis impide una tranmision de virus, bacterias y hongos – del paciente al laboratorio y aumenta así la segurirdad de ser infectado.

El concentrado nos dará 10 litros listos para usar, cual altamente eficaz nos sorprende con su agradable olor.

Dentaclean desinfectante de impresiones
Con 1000 ml de concentrado
da para 10 litros listos para usar.
incl. 25 bolsas de envio
REF 520 0100 6

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

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

Después del uso de Dentaclean no se podrá probar de la presencía de virus y hongos activos.

Bolsas de envio

Las bolsas ya llevan la etiqueta „ desinfectado".

Además llevan una bolsa aparte para la hoja del trabajo para evitar que se humedezcan.

Bolsas de envio
200 piezas
REF 520 0100 2

Bañera de desinfección 3L

Gracias a la rejilla inetrior se podrán desinfectar al mismo tiempo hasta 6 impresiones posicionandolas en la superficie de la bañera de desinfección 3LAumentando así la eficiencia y reduciendo el tiempo de espera.

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

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

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

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

Mejora la fluidez de la escayola en las impresiones de silicona

Mejora la caracteristicas de fluidez de la escayola en la impresión de silicona.

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

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

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

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

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

Liberador de tensiones superficiales

El liberador de tensiones superficiales para impresiones. Limpia, desinfecta y mejora las características de fluidez de materiales para modelos.

Indicado para impresiones de silicona, alginato e hidrocoloides.

Liberador de tensiones superficiales
125 ml
REF 520 ES12 5

Accesorio
750 ml
REF 520 ES75 0

La botella de spray de plástico agiliza el pulverizado uniforme gracias a su cabeza fina sobre la superficie, del líquido.

Accesorio para liberador de tensiones de silicona y cera y reductor superficial
Botella spray sp de plástico a 1 pza, 125 ml
REF 540 0075 0

Pulverizar el liberador de tensiones superficiales en una fina capa. En impresiones de alginator y hidrocoloides se deberá dejar difundir de 1 a 2 minutios el líquido. Después soplar con aire la impresión para secarlay luego vaciar. En impresiones de silicona de condensación reticulada, se deberá después de haber dejado difundir el líquido, enjuagar con agua y después secar con aire.
La escayola fluye perfectamente y no produce burbujas dejando una superficie homogénea.

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Para obtener una impresión exacta de la situación se crea de resina una cubeta de impresión individual estable y sin que se deforme. Esto se consigue a traves de la resina para cubetas fotopolimerizables de bredent.

La situación de partida
El modelo creado de escayola clase III.

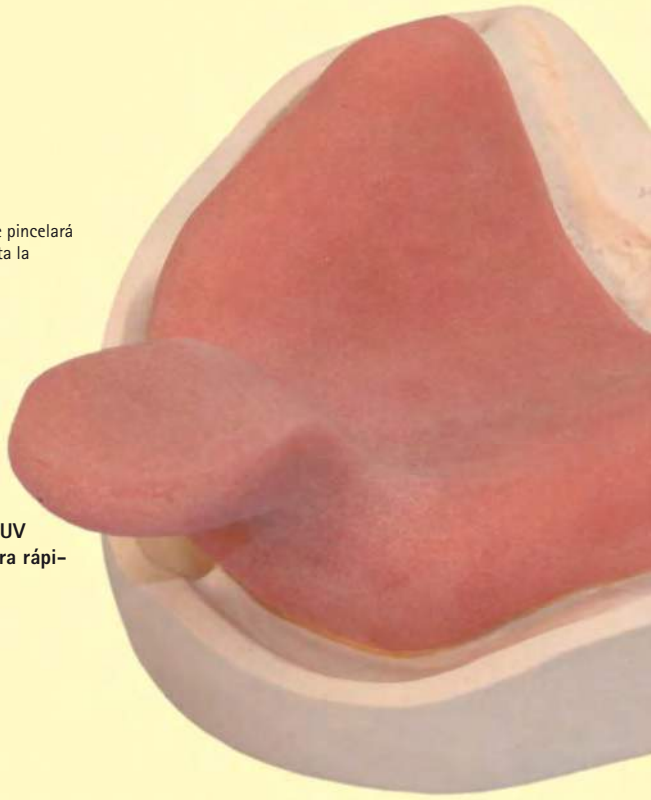
El aliviado
Aliviar de forma mas rápida y facilmente de los dientes existente o de zonas retentivas se realizará con el material transparente Transblock.

El aislamiento
Para evitar que se pegue el material de cubetas se pincelará Isoplast ip o separador para escayola. Así se facilita la retirada de la cubeta endurecida del modelo.

El material de cubetas fotopolimerizable UV ofrece la posibilidad de trabajar de manera rápida y ahorrando tiempo.

La polimerización
La camara interior totalmente con espejos de la Polylux 2 ofrece una perfecta iluminación y así se asegura un perfecto endurecimiento de todas las zonas del material de cubetas UV.

El repasado
Para repasar de las cubetas se podrá utilizar fresas de tungsteno y diamante para agilizar el repasado.
Tiene una gran elección de fresas.



Los materiales utilizados

Transblock	Página 12
Isoplast ip	Página 12
Material de cubetas UV	Página 13
Polylux 2	Página 14
Fresas de repasado	Página 14

Transblock

El material transparente de aliviar para trabajar directo y rápido.

La estabilidad del Transblock ofrece al adaptar una capa homogénea y si es necesario permite una adaptación individual a través de raspar.

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

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

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

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

Transblock
250 gr
REF 540 0114 9

Isoplast ip

Isoplast ip está creado a base de alginato y separa la escayola de la resina con una brillante superficie de resina.

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

Isoplast ip permite levantar la cubeta sin dañar el modelo.

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

Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9

Accesorio:

Botella con pincel pk 125
125 ml
REF 390 0033 0

Botella con pincel pk 20
20 ml
REF 540 0072 0

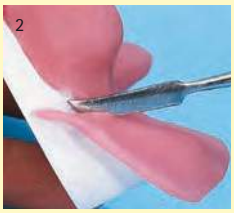
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Material fotopolimerizable UV

Resina fotopolimerizable con alta estabilidad para cubeta individual para una impresión exacta.

La flexibilidad del material permite un fácil ajuste sobre el modelo sin que se agriete. A la vez se puede con e1 instrumento acortar a la forma deseada. Su alta estabilidad permite una rápido posicionamiento del mango sobre la cubeta sin variación de forma hasta su polimerización.

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



El material para cubetas UV se deja recortar de manera precisa con cualquier instrumento, reduciendo el de trabajo.

Su fácil adaptación permite mantener el grosor requerido.

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

En solo 10 minutos esta fotopolimerizado en la Polylux 2 el material de cubetas.

La alta estabilidad del material de cubetas UV evita cualquier deformación durante la toma de impresión, asegurando así modelos precisos.

Material UV
50 piezas Sup.
REF 540 0011 0

Material UV
50 piezas Inf.
REF 540 0011 1

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

Material UV
en bloque
1000 g
REF 540 0011 3

Surtido Material UV

25 piezas SUP.
25 piezas INF.
REF 540 0011 2

Accesorio:

Aparato de luz fotopolimerizable **Polylux 2** con recipiente
REF 140 0099 0

Polylux 2

La lamapara de luz de alto rendimiento y de uso universal para materiales con una onda de luz de 350 a 500Nm.

Las dos lamparas diferentes y de ahorro de energia garantizan una buena polimerización. Gracias al buen reparto de luz se consigue un endurecimiento del material uniforme y por igual.

- manejo confortable y sencillo al tener muy visible todos los botones
- el abitaculo de polimerización esta totalmente recubierto con espejos para poder asi polimerizas amplias zonas con su cajon compacto
- a la maquina se podrá acceser por tres frentes, pudiendo así polimerizar grandes objetos
- ahorro de energia para rentabilizar una larga vida

Polylux 2 con cajón, 230 V — **REF 140 0099 0**
Polylux 2 con cajón, 115 V — **REF 140 0099 1**

Datos técnicos

Número de fuentes de luz	2 Tubos de luz a 9 Vatios
Longitud de ondas	350 – 500 Nm
3 Programas	180 seg./360seg./Constante
Tensión de red	230V, 50 Hz
Medidas de la lámpara	aprox. 250 x 120 x 90 mm
Medidas de interior de la cajonera	aprox. 140 x 110 x 55mm
Peso	aprox. 1,5 kg

Fresas de tungsteno para el trabajo de resina

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

Fresas de tungsteno de Diatit
1 pieza
REF D468 GG 16

Fresas de tungsteno de Diatit
1 pieza
REF D468 GG 23

Fresas de tungsteno
1 pieza
REF H194 SH 70

Fresas de tungsteno
1 pieza
REF H274 GH 60

Para más infromación sobre fresas ver capitulo C.

Fresa Diacryl
1 pieza
REF 340 0102 0

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

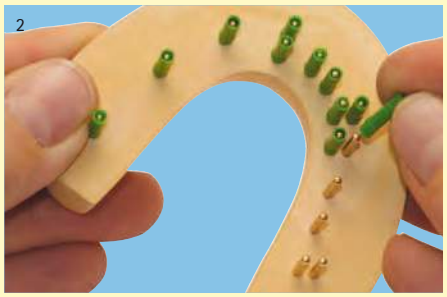
Por su agresivo corte permite retirar de forma más rápida el material deseado, dando forma en poco tiempo.

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

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

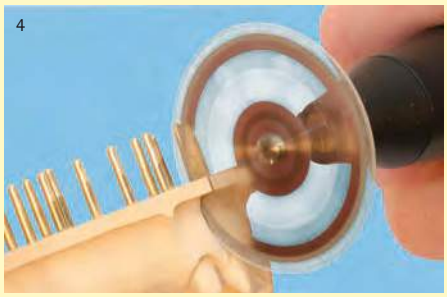
bredent group
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

La herradura
Reproducción exacta de la herradura con la escayola Exakto-Rock S y ecovac. Estable en cantos y exacta en su reproducción reducen el tiempo de trabajo.



El sistema Master-Pin
La forma geometrica interna especial de las vainas de plástico y del pin de metal ofrecen un ajuste perfecto. Esto simplifica su manejo y permite un asentamiento perfecto de los pins de trabajo y garantiza un trabajar mas relajado.

El sistema de modelos
El sistema de modelos Split-Cast ofrece una alta contabilidad de trabajo y fácilita el montaje del modelo, La escayola fluida para zócalos Fluid-Rock fija de manera segura los pins y permite ser rellenado sin burbujas en el zocalador.



La segmentación
La creación del corte controlado se consigue por el diseño del agujero. Los discos adiamantados de corte de diferentes diámetros ofrece un rápido y exacto corte para la creación del muñón.

El tratamiento de superficie
El corte especial del dentado permite un repasado rápido y liso de la escayola. Así se evita roturas de la escayola.

La laca de muñones
bredent ofrece lacas en diferentes colores y grosores para endurecer la superficie o como espaciador para el cemento. Existe también una laca de color diente para la técnica de Veneer para conseguir un buen contraste y agilizar el trabajo.

Gracias a la corecta elección de los mateiales se consigue una buena base para el trabajo fijo. Según se siga el proceso de trabajo - sea digital o convencional- se utilizará la escayola extra dura Exakto-Rock S. Al utilizar los Pins correctos se agiliza la retirada del pin del modelo y el modelado.

Materiales utilizados

Sistema de mezcla al vacio ecovac	Página 16
Exakto-Rock S	Página 17
Master-Pin Radix-S	Página 18
Master-Pin Radix-K	Página 19
Master-Sep	Página 19
Maquina de pins Master-Pin mpb 1	Página 20
Sistema Master-Pin	Página 22
Sistema de modelos Master-Split	Página 25
Fluid-Rock	Página 28
Arti-Rock	Página 28
Jeringa termo	Página 29
Cuchillo de escayola	Página 29
Dentaclean Eliminador de escayola / Eliminador de escayola speed	Página 29
Giflex-TR y TR Master x-tray	Página 30
Fresa de tungsteno para repasado de escayola	Página 31
Liteboc UV	Página 31
Cera para aliviar	Página 31
Laca de muñónes fotopolimerizable	Página 32
Laca de muñones fotopolimerizable opaco	Página 32
diephos dentine	Página 33
Espaciador de muñones oro, plata, plata-azul, azul	Página 33
Abrillantador y endurecedor de escayola	Página 34

Sistema de mezcla al vacio ecovac

ecovac

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

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

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

Accesorio:

Pie sobremesa, 1 pieza **REF 210 0045 0**

Espiral helicoidal especial ecovac

La **espiral helicoidal especial** recoge desde todas las partes del vaso de mezcla el material de mezcla y mezcla en sentido horizontal y vertical. No existe la posibilidad de quedar restos de material sin mezclar en la base del vaso, que luego puedan influir en la expansión del material.
La suma de las características nombrada y los componentes indican un índice de seguridad, mejora el ajuste en la creación del trabajo dental y evita la pérdida de tiempo a la hora del retocado.

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

Vaso de mezcla ecovac

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

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

Vaso de mezcla, D
(para la utilización en mezcladoras de Degussa)
425 ml

REF 140 0B94 4

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Exakto-Rock S

Exakto-Rock S es una escayola sintética sin formaldehid de clase IV con una característica tixotrópica y una fluidez perfecta.

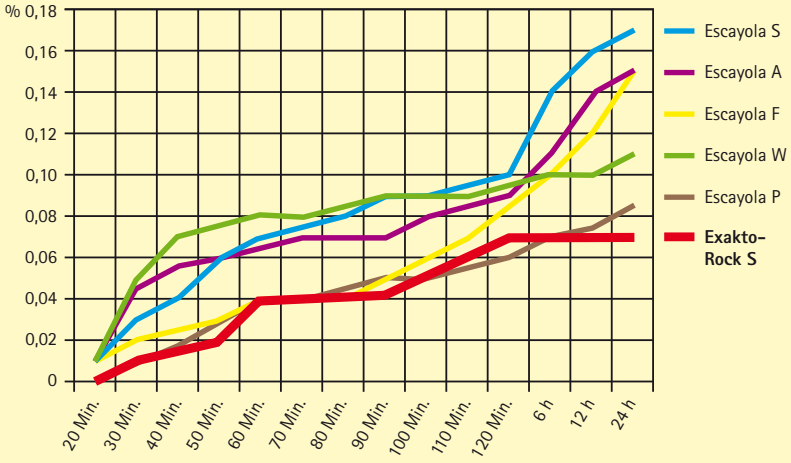
LA mínima expansión termina e 2 horas con solo 0,08 %. Permitiendo así una reproducción de la situación excata y se obtendrá asi una excta creación del trabajo dental. Exakto-Rock S se puede utilizar para escanea al no reflejar la luz y se puede obtener en los colores marrón y marfil.

- la escayola sin formaldehid ofrece una manipulación segura y se podrá utilizar sin problema para la creación de herraduras
- Particulas sintéticas aseguran la misma calidad y garantizan la creación de de modelos exactos
- mejora la fluidez y agiliza el vaciado de la impresión
- la optimización de la reflexión de la luz gracias a sus especiales pigmentos de color reduce tener que repasar en el CAD

Color marrón:
1 x 2 kg **REF 570 0SB5 2**
5 x 2 kg **REF 570 0SB5 1**
10 x 2 kg **REF 570 0SB5 0**

Color marfil:
1 x 2 kg **REF 570 0SE5 2**
5 x 2 kg **REF 570 0SE5 1**
10 x 2 kg **REF 570 0SE5 0**

Expansión de la escayola de diferentes fabricantes



Datos técnicos del Exakto-Rock S

Color	marrón,marfil
Relación de mezcla	100 g / 20 ml agua destilada
Tiempo de saturación	20 seg.
Tiempo de mezcla a mano	20 seg.
Tiempo de mezcla al vacío	40-60 seg.
Tiempo de trabajo a 23°C	5-6 Min.
Tiempo de endurecimiento (Tiempo Vicat)	aprox.10 Min.
Retirada del modelo después de	45 Min.
Dureza de presión después de 1 hora	por encima de 60 MPa
Dureza de presión después de 24 horas	85 MPa
Dureza después de 1 hora (Brinell)	200 MPa
Dureza después de 24 horas (Brinell)	280 MPa
Expansión lineal después de 2 horas	< 0,08 % (sin ninguna expansión)

MAnipulación en la máquina de mezcla de vacio ecovac: Nivel de Vakuum 1, velocidad de mezcla: 390 rpm

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

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

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

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

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

la perfecta reproducción de la superficie en el Scanner facilita la construcción y permite la posibilidad de creae herraduras exactas. La expansión se consigue después de 2 horas, reduciendo asi el tiempo de espera y agilizando la planificación.

Accesorios:

KoEx-Medidor
1 pza. incl.
2 Insercciones de con tracción
REF 110 0148 0

Para más inmformación y número de referencias ir a la página 46.

Master-Pin Radix-S

Pin para fijar con forma de raiz, para una aplicación en ahorro de espacio.

La resina de alto rendimiento asegura la estabilidad necesaria y al mismo tiempo sirve la forma de raíz contra torsiones.
Master-Pin Radix-S se puede posicionar de maera rápida y sencilla en la impresión.

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

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

1

Master-Pin Radix-S se deja fijar y posicionar muy rápido y de manera segura en la impresión.

2

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

La punta optimizada en forma de arpón asegura su fijación en cualquier material de impresión (silicona, alginator,etc.).

Su fina forma evita la deformación del material de impresión.

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

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

plástico High Tech extremadamente liso y estable

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

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

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Master-Pin Radix-K

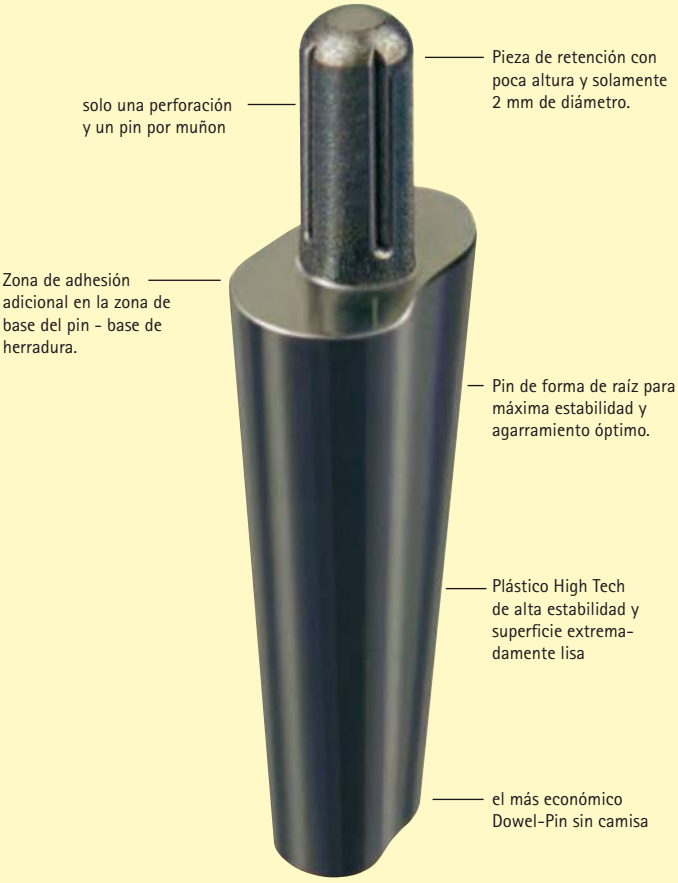
La solución económica de Dowel-Pin para la creación de modelos.

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

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

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

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



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

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

Surtido

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

Master-Sep

Separador especial desarrollado escayola-escayola con efecto aislante óptimo para para modelos de segueteo.

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

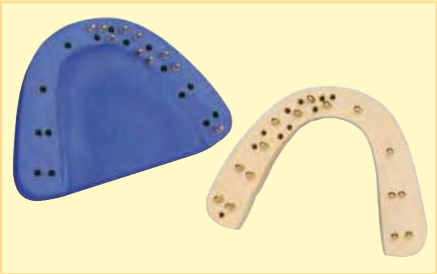
Master-Sep penetra en la escayola y sella la superficie. A la vez sirve el Master-Sep como lubricante entre pin y camisa.

Arcada y zócalo se dejan separar mejor aún. Al humedecer los pins se crea una suave capa de deslizamiento.

Aparato de perforación Master-Pin mpb 1

El motor de gran potencia y alto rendimiento sin mantenimiento está perfectamente equilibrado.

Esto garantiza agujeros exactos y aumenta la precisión de los modelos. El confortable servicio a través del fácil mecanismo de alzamiento facilita el trabajo.



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

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

Accesorios

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

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

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

Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundidad Especial/amarilla REF 360 0119 3
Si hubiesen problemas de pegar bien el Master Pin, se podrá realizar con la fresa de Diatit con limitador de profundiad especial/amarilla una agujero más grande. Está fresa es 0,01 mm más grande en su diámetro que la Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundidad Standard/verde.

Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundidad Especial/roja REF 360 0119 4
Si el agujero para el Master-Pin fuese demasiado grande, se podrá realizar con la Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundiad especial/roja una agujero más estrecho. Está fresa es 0,01 mm más pequeño que la Master-Pin fresa de tungsteno Standard/verde.

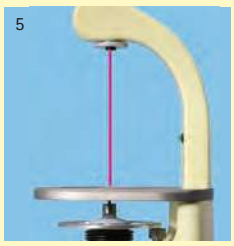
Aparato de perforación Master-Pin mpb 1

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

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

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

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



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

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

Mecanismo de tornillo sencillo para de manera rápida y precisa ajustar la profundidad de perforación.

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

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

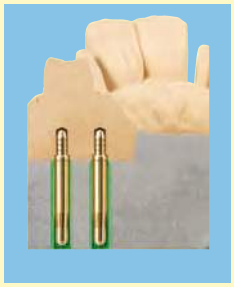
Así se mantiene el aparato, motor y pinza limpios; la bandeja se puede retirar.

La perfecta creación del modelo

La combinación de la máquina de perforación Master, sistema de Master PIn, Sistema de modelos Master-Split y Exacto-Rock S es la base para conseguir el perfecto ajuste del trabajo. La mínima expansión del Exakto-Rock S de solo 0,08 % y la exactitud de reproducción, la facilidad de tabajar con el Master-Pin agiliza y facilita el trabajo día a día y permiten conseguir una nueva prerspectiva a la restauración dental. Se eleva el estus del laboratorio.

Master-Pin Sistema

El sistema ideal para la perfecta creación de modelos segueteados.



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

Sus ventajas de una pasada

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

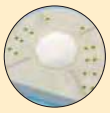
La fresa de limitación Diatit de tungsteno Master-Pin se utilizará de tal forma que la limitación de perforación del pin coincida con la base del modelo.

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

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

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

incorrecto correcto



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

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

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

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

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

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

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Master-Pin Sistema

Master-Pin System facilita la fabricación de modelos diaria, ya que los componentes del sistema están combinados unos con otros.

La manipulación es sencilla y no necesita ningún cambio. Las ventajas del Master-Pin Systems en los reducidos diámetros y profundidades de los agujeros. La camisa Master-Pin deja por su forma interior que el Master-Pin se incorpore o extraiga suavemente. Esto se nota especialmente en construcciones de puentes. También por el afinamiento de la punta del Master-pin es posible una fácil incorporación.

Master-Pins
1000 piezas
REF 360 P122 5

Master-Pin-Camisas
1000 piezas
REF 360 H122 5

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

Surtido

402 piezas
200 Master-Pins
200 Master-Pin-Camisas
1 Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitiación de profundidad Standard/verde
1 Caja de trabajo
REF 360 0122 6

Surtido

2000 piezas
1000 Master-Pins
1000 Master-Pin-Camisas
1 Caja de trabajo
REF 360 0122 5

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

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

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

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

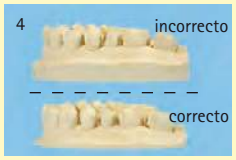
Si el agujero para el Master-Pin fuese demasiado grande , se podrá realizar con la Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundidad especial/roja una agujero más estrecho. Esta fresa es 0,01 mm más pequeña que la Master-Pin fresa de tungsteno Standard/verde.

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

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

Se rebajará la herradura dentada a una altura mínima con la recortadora.

Master-Pin Sistema



Es muy importante la altura de la herradura recortada.

La superficie recortada se podrá retocar con papel de lija.

Con la fresa de escayola H263 SH 60 se consigue repasar la herradura en su parte interna algo cónico (6°) a su base.

Con la fresa de tungsteno Diatit con escalón se realizarán los agujeros de perforación.

Empezar la posición de la perforación - 2 por cada muñón- por lingual/palatino

1. Perforación = mitad de la fisura
2. Perforación = entre 3 mm de distancia hacia palatino/lingual.

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

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

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

Herradura con los Master-Pin pegados.

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

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

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

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

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

Posicionar la herradura preparada en el formador de modelos Master-Split.

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

Una vez se haya endurecido la escayola de zócalo, retirar del formador de modelos Master-Split presionandolo.

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

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

Se recortará el modelo lo máximo posible.

El modelo de trabajo recortado y seco.

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

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

La vaina verde del Master-Pin tienen todas la misma altura y se dejan ver muy bien en la parte de abajo del modelo.

Cortar con el disco Giflex-TR los muñones desmontables.

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

También es posible colocar interdentalmente con pins pegados.

Modelos ópticamente limpios y funcionales agilizan el trabajo diario.

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

Sistema de modelos Master-Split

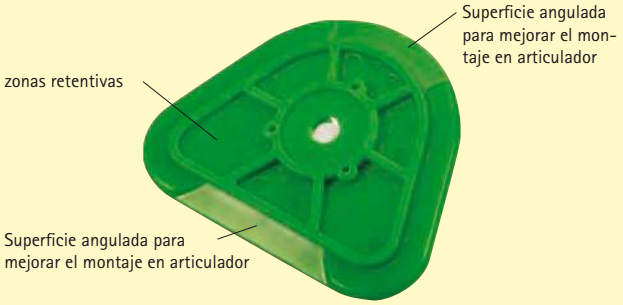
El sistema universal de modelos para economizar la creación de modelos en el sector dental.

Combinado con el Master-Pin System, Master x-tray y Master pls 44. Sencilla y limpia fabricación del zócalo con Split-Cast integrado, que por su forma necesita poco espacio.
Tres distintos formadores de modelos para la técnica de coronas, puentes, prótesis combinada, prótesis de implantología, esqueléticos, prótesis completa y composturas.

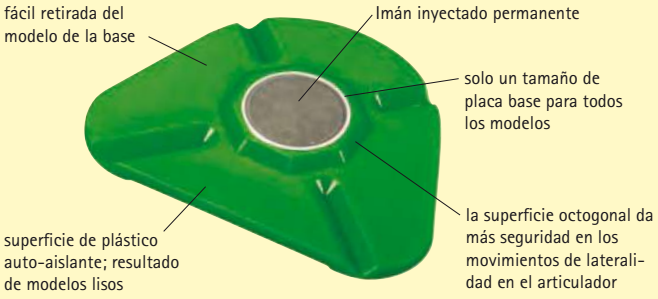
Sus ventajas de una pasada

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

Parte inferior



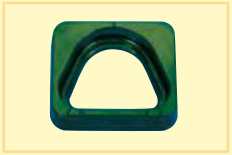
Parte superior



Sistema de modelos Master-Split

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

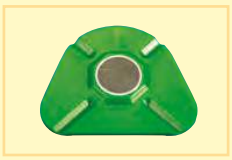
El sistema de modelo Master-Split consiste según tamaño de dos piezas. Dando igual qué tamaño de arcada o cubeta de impresión, a través de los tres distintos formadores de modelos Master-Split siempre habrá un tamaño ideal. Por la posibilidad de elección de tamaños es posible cierto ahorro de escayola.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



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

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

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



Formador de base Master-Split
10 piezas
REF 360 0118 0

Placas metálicas de fijación
50 piezas
REF 360 0118 1

Surtido
pequeño

1 Formador de modelo
3 Formador de base
3 Placa de fijación metálica fijación
REF 360 0124 K

Surtido
mediano

1 Formador de modelos
3 Formadores de base
3 Placas metálicas de fijación
REF 360 0124 M

Surtido
grande

1 Formador de modelos
3 Formadores de base
3 Placas metálicas de fijación
REF 360 0124 G

Posibles aplicaciones

En la técnica de coronas y puentes

Implantes y prótesis combinada

En la técnica de esqueléticaos y completas de resina

Modelos de situación, reparaciones

Conseyo

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

Limpieza y mantenimiento

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

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

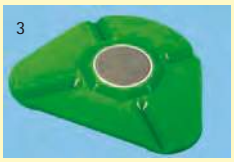
bredent group

Sistema de modelos Master-Split

Modo de empleo

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

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



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

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

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

Tras el colocamiento se posicionará la placa y será manualmente presionada.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

En la recortadora recortar el modelo al tamaño deseado.

El modelo de trabajo recortado y seco.

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

Split-Cast-Prueba

El control de montaje en articulador es fácil de visualizar aún estándo fijado con el imán.

La solución para un antiguo problemo

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

El zócalo de escayola es algo más grueso,que

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

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

El formador de base del Master-Split

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

Fluid-Rock

Fluid-Rock es una escayola superdura de la clase IV con una fluidez fina para zocalar modelos.

El color azul claro se deja combinar bien con cualquier color de las arcadas. El largo tiempo de manipulación permite vaciar varios modelos a la vez. La fina consistencia permite un comportamiento ideal de fluidez y favorece unos buenos resultados sin burbujas.

Color azul:

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

Datos técnicos del Fluid-Rock

Color	azul
Relación de mezcla	100 g / 25 ml agua destilada
Tiempo de trabajo	aprox. 6 Min. a 18 hasta 20 °C
Tiempo de endurecimiento (Tiempo Vicat)	aprox. 11 Min. a 18 hasta 20 °C
Dureza a la presión después de 1 hora	48 N/mm²
Dureza a la presión después de 24 horas	55 N/mm²
Expansión de endurecimiento	< 0,06 % (ninguna expansión despues de 2 horas)

Manipulación al vacio en la mezcladora de vacio ecovac: Nivel de vacio 1, Velocidad: 390 rpm

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

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

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

Arti-Rock

Escayola de articulación sin expansión para un trabajo exacto.

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

Arti-Rock

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

Datos técnicos Arti-Rock

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

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

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

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

Jeringuilla termo

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

Jeringuilla termo
1 pieza
REF 110 0121 1

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

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

Accesorio:

Barritas de plástico kklw
250 gr envase **REF 510 0070 1**
1000 gr cubo **REF 510 0070 0**

Cuchillo de escayola

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

- La larga cuchilla está formada de acero inoxidable y de acero templado.
- Estable en su forma, fácil de limpiar, mango de plástico duro.
- Forma ergonómica para diestros y zurdos.
- Elemento de multifunción para facilitar el levantamiento de cubetas de impresión y superficie para golpear con cincel al lado contrario.

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

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

Cuchillo de escayola
1 pieza
REF 310 0011 4

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

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

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

Dentaclean eliminador de escayola / Speed

Solución preparada lista para su uso para eliminar restos de escayola en cualquier superficie.
El Dentaclean eliminador de escayolas está disponible en dos versiones: normal y Speed. La solución lista elimina restos de escayolas en cualquier superficie. Si no hay tiempo está diponible Dentaclean eliminador de escayola Speed .

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

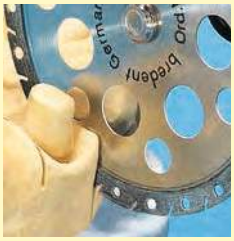
Eliminador de yeso Speed
1000 ml
REF 520 0101 0
2500 ml
REF 520 0099 4

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

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

Disco adiamantado Giflex-TR

Segueteado controlado por el diseño del agujero.



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

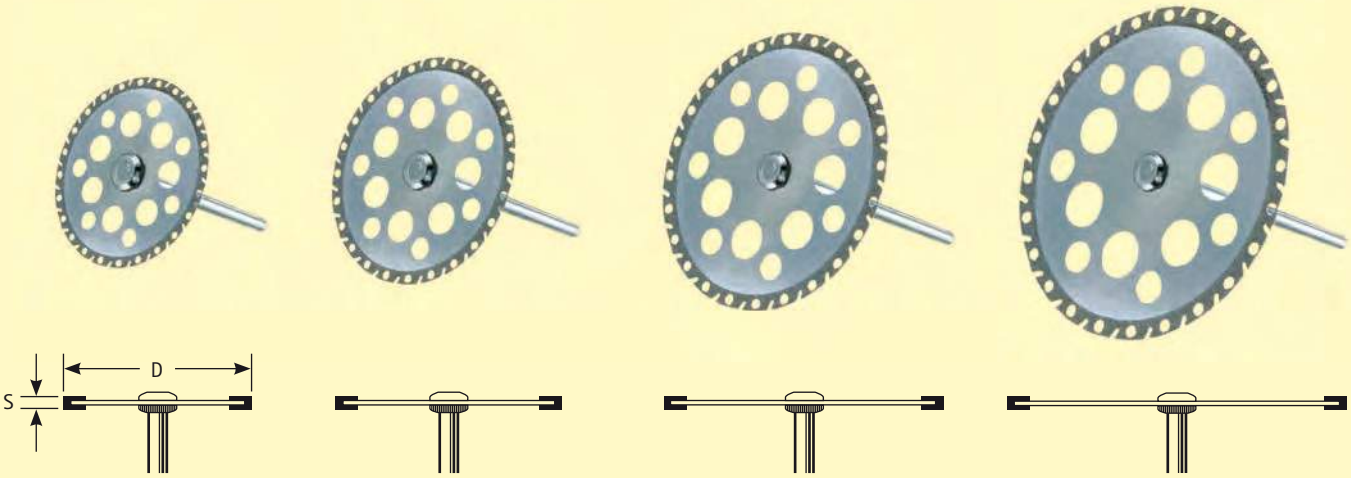
Los agujeros en el disco reducen la producción de calor. Aún en cortes profundos no se produce el sobrecalentamiento del disco. Gracias a su transparencia durante su rotación, da más visión sobre el trabajo durante su manipulación.

Ø 25 mm:
para trabajos difíciles

Ø 30 mm: óptimo
para espacios difíciles

Ø 37 mm:
el disco todo terreno

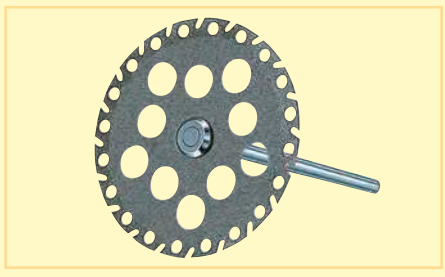
Ø 45 mm:
el disco para trabajos racionales



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

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

Disco adiamantado Giflex-TR Master x-tray



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

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

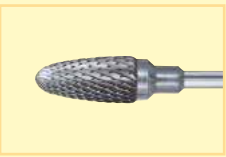
bredent group

Fresas de tungsteno para trabajos en escayola

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

Fresas de tungsteno
1 pieza
REF H263 SH 60

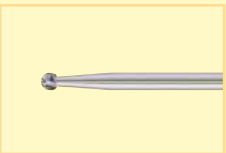
Su dentado agresivo le permite retirar gran cantidad de escayola de cualquier tipo.



Fresas de tungsteno
1 pieza
REF H263 GH 60

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

Para definir las zonas marginales en cualquier material para muñones.



Rapidy Microfresas
1 pieza
REF H001 NH 31

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

Fresa de preparación
1 pieza
REF H263 GH 30

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

Litebloc UV

Resina fotopolimerizable para aliviar cavidades y montar muñones.

El tubo con rosca permite coger la cantidad necesaria.

Litebloc UV
3 gr
REF 520 0098 0

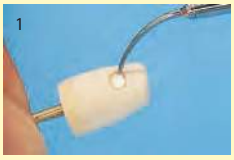
Su alta estabilidad permite el perfecto rellenado de la cavidad.

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

Cera de aliviar muñones

Aliviar zonas retentivas concretas de cualquier muñón.

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



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

Cera de aliviar muñones
25 gr
REF 510 0048 0

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

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

Espaciadores fotopolimerizables

Para alisar y endurecer superficies de escayolas.

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

Espaciadores fotopolimerizables

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

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

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

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

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

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

Accesorio:

Soporte de pincel, curvo
12 piezas
REF 330 0114 1

Soporte de pincel, recto
12 piezas
REF 330 0114 9

Pincel desechable
100 piezas
REF 330 0114 2

Bloc de mezcla
10 piezas
REF 330 0114 4

Espaciadores fotopolimerizables opacos

Rápido aplicamiento a través de un buen cubrimiento de color.

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

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

Espaciadores fotopolimerizables opacos

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

Durante el pincelado del espaciador se difunde en la superficie de la escayola. La polimerización en profundidad permite endurecer el muñón contra rozaduras. El espaciador fotopolimerizable opaco es resistente a altas cargas. Por medio del chorro de vapor no se puede influenciar esa fuerte unión a la escayola.

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

diephos dentine

Superficie resistente a la abrasión en muñones pincelados con el espaciador fotopolimerizable.

diephos dentine Espaciador convencional

En restauración completamente cerámicos se agiliza la apreciación estética de forma y color gracias al diephos dentine.

- **pincelado rápido**
- **superficie resistente a la abrasión a traves de fotopolimerización**
- **apreciación estético sobre el modelo**
- **resistene al chorro de vapor**

diephos dentine
Espaciador de muñones color diente, 10 ml
REF 540 0010 0

El pincelado del diephos dentine se realizará en dos fases. La primera capa se pincelará muy fina y fotopolimerizar mínimo 90 segundos La segunda capa se pincelará para que cubra bien la superficie y se fotopolimerizará mínimo 90 segundos.

El grosor de la capa se podrá influenciar al pincelar varias capas. Se podrá asi definir el espacio para el cemento en trabajos totalmente de cerámica. Un pincelado es aprox. 12 micras. Se deberá realizar una fotopolimerización en tre cada capa.

Sobre diephos dentine se podrá pincelar sin problemas separador y moldear con cera.

El color del diente no se vera influenciada por el material del modelo. Se consigue un efceto de base opaco.

Laca espaciadora oro, plata, azul-plateado, azul

Lacas de secado al aire con partículas de metal para superficies duras.

Con estas lacas espaciadoras se dejan producir grosores de capas aproximadamente de 5 µm. Cualquier aplicación más aumenta el grosor de dicha cantidad. Las particulas metálicas de las lacas de muñónes oro, plata y plata-azulado sirven para conseguir una superficie resistente a la abrasión y proteger asi al muñón. La laca azul se podrá utilizar tambien para ver puntos de contactos prematuros durante el ajuste de la estructura.

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

Laca espaciadora oro
20 ml
REF 550 0000 5

Laca espaciadora plata
20 ml
REF 550 0071 7

Laca espaciadora azul-plateado
20 ml
REF 550 0000 6

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

Diluyente para laca espaciadora azul y azul-plateada
20 ml
REF 540 0069 0

Los espaciadores oro y plata crean una capa de 10 µ, el espaciador azul-plateado micro una capa de 5 µ.

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

Laca espaciadora azul
20 ml
REF 550 0000 7

Diluyente para espaciadora azul y azul-plateada
20 ml
REF 540 0069 0

Los dos colores se caracterizan por dos propiedades diferentes.

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

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

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

Endurecedor y abrillantador de escayola

Superficies resistentes a las ralladuras con cualquier tipo de escayola sin crear capa.

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

El abrillantador y endurecedor de escayola hace al modelo resistente contra rayaduras y abrillanta al mismo tiempo la superficie con solo 2 µm de grosor.

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

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

El endurecedor y abrillantador de escayola endurece en 2 min.

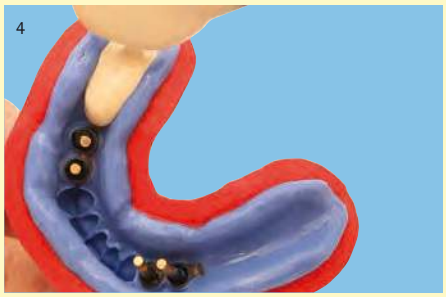
El endurecedor y abrillantador de escayola se difunde en la escayola. Esto significa poder aplicarlo en zonas marginales sin problemas de crear espacio.

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

El borde funcional
una reproducción exacta del borde se conseguirá con ayuda de la cera funcional para bordes.

Los muñones de resina
Los muñones de resina estables se crean de manera sencilla y rápida con la resina de modelar Pi-Ku-Plast y los pins de retención, dandoles una fijación segura.

La mezcla correcta
la mezcla homogenéo de la escaola se consigie a traves del espiral helicoidal de mezcla y el vaso de mezcla de acero inoxidable resistente al desgaste. Un componente muy importante para el éxito.



El material para el modelo
Exakto-Rock S con una expammnsión de solo 0,08 % después de 2 horas, ofrece una precisión exacta.
Ambas escayolas convencen por su rápido endurecimiento y fácilidad de repasado. 5 colores diferentes para cualquier exigencia.

El sistema Split-Cast
El formador de modelos con Split-Cast integrado facilita la creación del modelo y reduce los desajustes durante el montage del modelo.

El control
El medidor de expansiones KoEx permite el control de las expansiones y contracciones de los diferentes materiales. Así se controla la precisión, ofreciendo así garantia de manipulación de los materiales.

Para la creación del modelo maestro se deberán utilizar materiales de alto rendimiento que soportan altas exigencias. El ajuste que se quire conseguir sepuede conseguir a traves de la escayola tixotrópica Exakto-Rock S. Para la mezcla homogenéa y correcta del material, se aconseja utilizar la maquina de vacio ecovac con los vasos de acero inoxidable que no se desgastan, La cadena sintonizada de materiales agiliza la creación del modelo maestro y permite trabajar sin tensiones.

Los materiales utilizados

Cera funcional para bordes	Página 36
Pins de retención	Página 36
Pi-Ku-Plast / Pi-Ku-Plast HP 36	Página 37
Maquina de mezcla de vacio ecovac	Página 38
Exakto-Rock S	Página 38
Exakto-Form	Página 39
Sistema de modelos Master-Split	Página 40

Cera protectora de bordes

Para la fabricación de bordes funcionales óptimos.

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

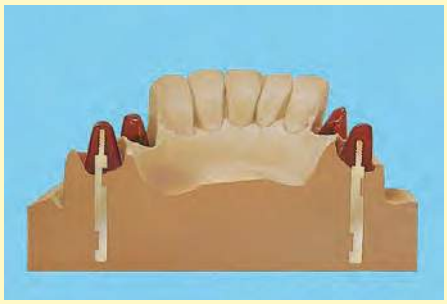
La cubeta preparada con la cera garantiza modelos con bordes exactos.

Cera protectora de bordes
175 gr
REF 430 0150 0

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

Pins de retención

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



También apto para modelos de fresar.

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

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

bredent group

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

Para ajustes exactos y muñones de resina duros en poco tiempo.

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

Pincelar finamente las coronas con vaselina.

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

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

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

Muñones de resina son la base óptima para prótesis exactas.

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

Surtido grande Pi-Ku-Plast

3 Recipiente de trabajo por 1 pincel tamaño A+B	azul	**REF 540 0017 3**
1 Soporte de pincel	amarillo	**REF 540 0017 4**
100 ml Cleaner	naranja	**REF 540 0017 5**
100 ml Monómero	rojo	**REF 540 0017 6**
85 gr Polímero	transparente	**REF 540 0017 7**

Reposiciones

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

Reposiciones

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

Surtido pequeño Pi-Ku-Plast

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

REF 540 0019 6

Surtido Pi-Ku-Plast HP 36

3 Recipiente de trabajo por 1 pincel tamaño A+B	azul	**REF 540 0021 9**
1 Soporte de pincel	amarillo	**REF 540 0021 7**
100 ml Cleaner	naranja	**REF 540 0021 8**
100 ml Monómero	rojo	**REF 540 0022 0**
85 gr Polímero	transparente	**REF 540 0021 6**

Reposiciones

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

Reposiciones

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

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

Sistema de mezcla al vacio ecovac

ecovac

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

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

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

Accesorio:

Pie sobremesa, 1 pieza **REF 210 0045 0**

Espiral helicoidal especial ecovac y vaso de mezcla ecovac

La **espiral helicoidal especial** recoge desde todas las partes del vaso de mezcla el material de mezcla y mezcla en sentido horizontal y vertical. No existe la posibilidad de quedar restos de material sin mezclar en la base del vaso, que luego puedan influir en la expansión del material.
La suma de las características nombrada y los componentes indican un índice de seguridad, mejora el ajuste en la creación del trabajo dental y evita la pérdida de tiempo a la hora del retocado.

Para más información y números de referencias ver en la Página 16.

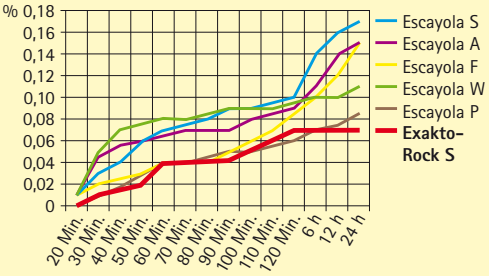
Exakto-Rock S

Exakto-Rock S es una escayola super dura sin formalhidrato sintética de clase IV con características tixotrópica acentuada y fluidez mejorada.

La mínima expansión termina a las 2 horas y es solo de 0,08 %. Es por ello que se consigue una precisión exacta de la herradura. Exakto-Rock S se podrá utilizar gracias a su radición de luz optimizada para escanear y se podrá obtener en dos colores marrón y marfil.

- escayolas sin formalhido ofrecen un manejo seguro y se podrá utilizar sin duda para la creación de herraduras.
- las particulas sintéticas aseguran una misma calidad de calidad y permite la creación de modelos precisos.
- características de fluidez mejoradas facilita el vaciado de varias impresio nes.
- la perfecta radiación de la luz obtimizada y gracias a los pigmentos del color reducen el tener que repasado en el CAD.

Expansión de la escayola de diferentes fabricante



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

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

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

Para más información y número de referencia ver Página 17.

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Exakto-Form

Resinas de modelos para una exacta reproducción y máxima estabilidad de cantos disponible en cinco diferentes colores.

La manipulación del Exakto-Form no precisa de ningún cambio de la marcha habitual.

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

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

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

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

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

B-Componente
1 x 50 gr
REF 520 0017 3

Surtido con cada 240 g

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

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

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

Surtido con cada 600 g

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

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

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

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

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

Accesorio:

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

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

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

Exakto-Form Separador
125 ml
REF 520 0021 0

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Introducir el Exakto-Form en la impresión. La perfecta fluides garantiza un vaciado sin burbujas en zonas muy finas.

La resina endurecida se podrá repasar y perforara. La estábilidad del material evita deformaciones y asegura modelos precisos.

Sistema de modelos Master-Split

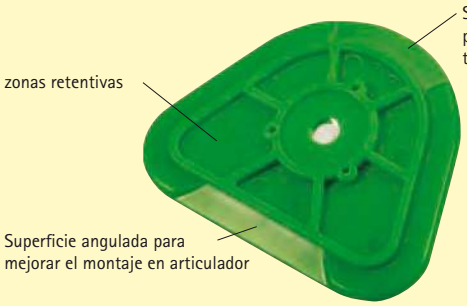
El sistema universal de modelos para economizar la creación de modelos en el sector dental.

Combinado con el Master-Pin Sistema, Master x-tray y Master pls 44. Sencilla y limpia fabricación del zócalo con Split-Cast integrado, que por su forma necesita poco espacio.
Tres distintos formadores de modelos para la técnica de coronas, puentes, prótesis combinada, prótesis de implantología, esqueléticos, prótesis completa y composturas.

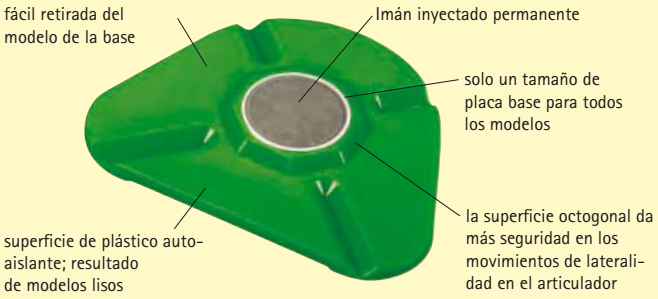
Sus ventajas de una pasada

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

Parte inferior



Parte superior



Ejemplos de aplicación

En la técnica de coronas y puentes

Implantes y prótesis combinada

En la técnica de esqueléticos y completas de resina

Modelos de situación, reparaciones

Para más información y número de referencia ver a partir de la página 25.

bredent group

La encia blanda
Después de haber fijado los análogos de laboratorio se posiciona la encia blanda en la impresión con la pistola dosficadora. Así se consigue reprodiucir los tejidos blandos de la recosntrucción.

La creación del modelo
con la escayola tixotrópica super dura se creará el modelo ahorrando material.

El sistema de modelos
El sistema de modelos Master-Split agiliza la creación de modelos bonitos y reduce por tener el Split-Cast incluido altura de modelo.

El modelo de trabajo
La base para la alta precisón del trabajo se consigue gracias a la utilización de materiales de alta calidad. Desde la impresión hasta la escayola de mínima expansión hasta la técnica de colado- un sistema sintonizado.

Para evitar cualquier cambio de la posición de los implantes al endurecer la escayola por la escayola, la casa bredent le ofrece una escayola con solo una expansión de 0,08 % después de max.2 horas. Esto permite una restauración exacta de la boca.

Loa materiales utilizados

Multisil-Mask blando Página 42
Multisil-Mask duro Página 43
haptosil D Página 44
KoEx Medidor de expansión y contracción Página 45

Multisil-Mask blando

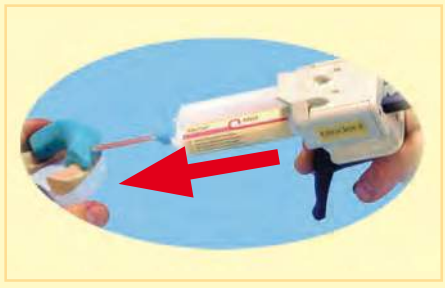
Exacta reconstrucción de la encía.
El rápido y económico manejo a través del sistema de cartucho y la propiedad de la silicona permiten una aplicación directa en la impresión o en la llave. El color natural de la encía falsa ayuda el coloramiento de los frentes estéticos. Sobremodelaciones al modelar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

Multisil-Mask blando
50 ml cartuchos
REF 540 0104 7

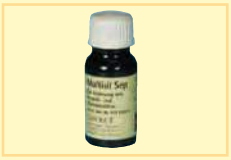
Estética

Información

Dosificación



Cánula de mezcla
tamaño 1 /azul
REF 320 0045 0



Multisil-Sep
10 ml Botella
REF 520 0100 3

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

La situación de la encía sobre el modelo sin seguetear.

...se toma impresión con haptosil D silicona de masar y a continuación Se seguetea la arcada.

Untar los cortes con cera.

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

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

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

Accesorio:

Pistola de dosificación
1 pieza
REF 320 0044 0

bredent group
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Multisil-Mask duro

Resina especial para la creación de falsa encía dura, consistencia estable y caraterísticas de trabajo perfectas.
La dureza garantiza una posición estable y evita torsiones sobre el modelo. La fijación se obtendrá por medio del sistema de Bola Vario Snap vks-oc. Implantes con divergencia se compensarán con el sistema desarrollado por bredent para implantes a través del cono de compensación.

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

Cánulas de mezcla, azul
12 piezas
REF 320 0045 0

Surtido

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

Conos de compensación para implantes
Ø 3,5 mm, 12 piezas
REF 430 0703 5
Ø 4,0 mm, 12 piezas
REF 430 0704 0
Ø 4,5 mm, 12 piezas
REF 430 0704 5
Ø 5,0 mm, 12 piezas
REF 430 0705 0
Ø 5,5 mm, 12 piezas
REF 430 0705 5

Surtido

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

Accesorio:

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

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

Pistola de dosificación
1 pieza
REF 320 0044 0

Accesorio:

Epaciadores fotopolimerizables
transparente
20 ml
REF 540 0100 6

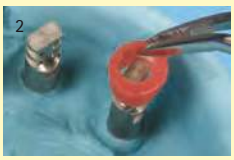
La terminación del montaje individual hacia el implante se puede controlar en cualquier momento.

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

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

Manipulación

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



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

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

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

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

Aislar con vaselina el Multisil Mask duro de la escayola.

Posicionar la caja metálica sobre las hembras de fricción.

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

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

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

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

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

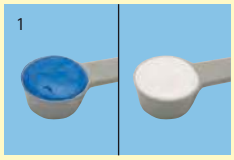
haptosil D

Silicona de adición para amasar con una dureza de 90 Shore A para la creación de llaves de silicona estables y exactas, así como modelos.
También es posible realizar modelos para reparaciones y ampliaciones en poco tiempo. Se consigue un gran ahorro de tiempo con respecto al método tradiconal.

haptosil D
Componente A y B
cada uno de 1300 gr
REF 540 0118 0

haptosil D
Componente A y B
cada uno de 7500 gr
REF 540 0119 0

Gracias a la alta reproducción del haptosil D, se reduce el tiempo de retoque, ya que se puede crear llaves de silicona exactas.



haptosil D se retirará la misma cantidad de masa con ayuda de las cucharas que se encuentra dentro del envase.

Una vez se hayan mezclado los dos componentes, comienza el tiempo de trabajo de 90-120 seg. Los dos componentes se amasarán a una masa homogénea.

Tener en cuenta, que los dos componentes den un color homogéneo; a partir de ahí se ha mezclado correctamente la silicona haptosil D y se consigue un endurecimiento correcto y por igual.

Se presionará haptosil D en la zona indicada. La flexibilidad permite conseguir en zonas de difícil acceso tomar una impresión.

La dureza de 90 Shore A garantiza una llave estable y segura que al retirarlo no se fisura.

Datos técnicos **haptosil D**	
Silicona de adición reticulada para amasar	
Dureza:	90 Shore A
Resistencia a la dureza:	4,86 N/mm²
Deformación bajo presión:	1,24%
Dilatación de rotura:	15%
Tiempo de trabajo:	90-120 Seg.
Tiempo de endurecimiento:	aprox. 5-6 minuto

bredent group

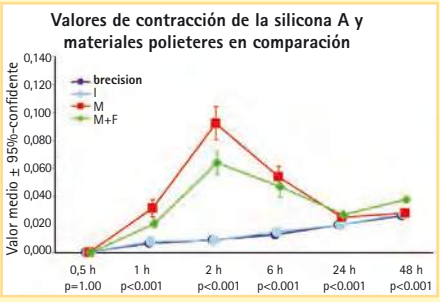
KoEx-Medidor de expansión y contracción

Por que existen diferencias de precisión entre modelos y la situación en boca? Con el KoEx Medidor de expansión y contracción se podrá medir la expansión y contracción de los materiales.

KoEx-Medidor
1 pza. incl.
2 Insercciones de contracción
REF 110 0148 0

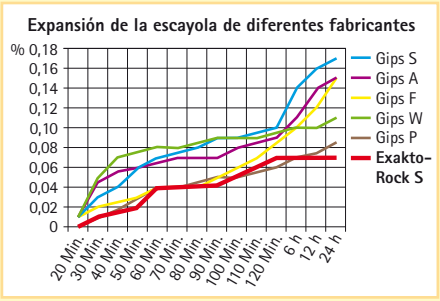
Material de impresión, Contracción

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



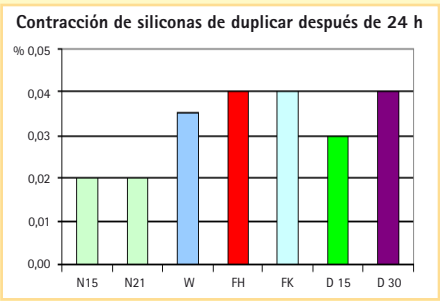
Escayolas, Expansión

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



Siliconas para duplicar, Contracción

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



Revestimientos, Expansión

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

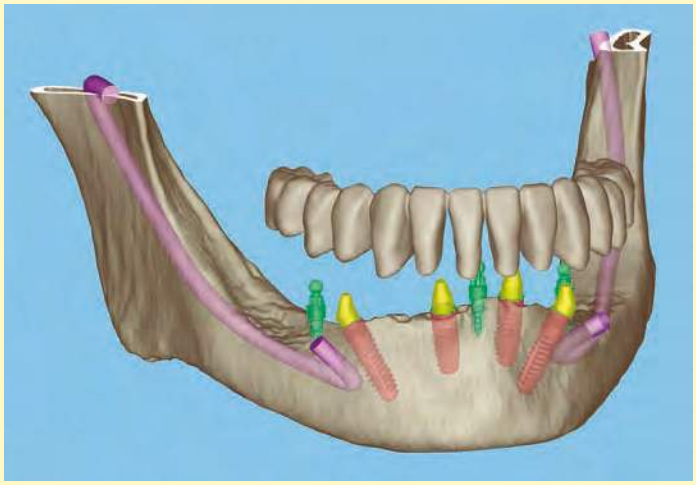
EL PILAR DE LA IMPLANTOLOGÍA PROTÉSICA MODERNA

Un pilar sobre el rápido desarrollo de la prótesis sobre el implante con los abundantes casos de pacientes - tambien por autores invitados - y una visión interesante hacia el tema de introducirse en la implantología bajo el lema:

„KISS" – keep it simple and successful.

REF 9929700D (aleman)
REF 992970GB (ingles)

La planificación protésica / planificación implantológica en 3D es el primer paso en el proceso de creación del trabajo estético y funcional. Esta planificación se deberá hacer en consciencia, para que el trabajo asienta perfectamente en la boca del paciente.
Con ayuda de los materiales aqui detallados, es posible realizar y satisfacer las necesidades y exigencias a la planificación del trabajo prtésico.



Toma de mordida con mordida
security-bite blue 48

Toma de mordida con rodillo
Rodillos de mordida 49

Diagnóstico del WaxUp / Montaje
Veneers estéticos de cera 50
Cera Life-Color 50
beauty setup 50
Cera de montaje asw 51
Planchas de cera rosa standard mdwst 51

Planificación implantológica convencional
X-resin OPG 52
OPG - Regla 52
SKY Plantilla para el radiologo 52

Planificicación implantoógica navegada
Desarrollo del sistema para la plantilla para el radiólogo 53
mini¹SKY 54
X-resin 55

Laca de silicona radio-opaca
X-resin flow 57

Creación de la férula de perforación
3D-resin 58

security-bite blue

La solución para un registro de mordida perfecto.
Para garantizar los requisitos diarios de la clínica, ha involucrado bredent a odontólogos y técnicos dentales para la creación del material de registro de mordida security-bite blue. La precisión del registro de mordida es la llave para una articulación correcta, así como una oclusión, sin tener que retocar constantemente en la clínica.

- estabilidad en su forma y dimensión
- Dureza final obtimada (Dureza 92 Shore A / 40 Shore D)
- no fluye en las zonas interproximales
- se deja cortar y repasar sin problemas
- inoloro e insípido

Datos técnicos **security-bite blue**	
Tiempo de trabajo	30 sec.
Endurecimiento en boca	60 sec.

Surtido

26 piezas
security-bite blue
2 x 50 ml cartuchos
12 Cánulas de mezcla, rosa
12 Dosificadores de contorno ancho

REF 580 0002 0

security-bite blue se posicionará sobre la hilera de dientes.

El paciente cierra la boca a la posición de mordida, hasta que haya endurecido el material.

Accesorio:

Pistola de dosificación
1 pieza
REF 320 0044 0

Cánulas de mezcla Tamaño 1, azul
12 piezas
REF 320 0045 0

Dosificadores de contorno ancho,
40 piezas
REF 580 0002 3

Rodillos de mordida

Rodillos de mordida concebidos de cera en barras y en forma de herradura, así como en 4 grados de durezas diferentes.

medio, rojo, superior/inferior
74 piezas
REF 430 0022 0

medio, rojo, superior
74 piezas
REF 430 0020 0

medio, rojo, inferior
74 piezas
REF 430 0021 0

blando, rosa, superior/inferior
74 piezas
REF 430 0027 0

blando, rosa, superior
74 piezas
REF 430 0025 0

blando, rosa, inferior
74 piezas
REF 430 0026 0

La forma perfilada de la basal del rodillo permite un mejor acoplamiento a la plancha base, ahorrando tiempo.

duro, amarillo, superior/inferior
74 piezas
REF 430 0017 0

duro, amarillo, superior
74 piezas
REF 430 0015 0

duro, amarillo, inferior
74 piezas
REF 430 0016 0

super duro, blanco, superior/inferior
74 piezas
REF 430 0012 0

super duro, blanco, superior
74 piezas
REF 430 0010 0

super duro, blanco, inferior
74 piezas
REF 430 0011 0

Rodillos de mordida bw
en barras
medio, rojo
104 piezas
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0023 0

blando, rosa
104 piezas
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0028 0

duro, amarillo
104 piezas
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0018 0

super duro, blanco
104 piezas
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0013 0

Su utilización en prótesis parcial es ideal por su altura y anchura.

Preparar el modelo como de costumbre para el rodillo.

La forma perfilada de la base del rodillo de mordida facilita el ajuste sobre la plancha base.

La consistencia de la cera permite cortar sin dificultad con el instrumento de corte a su altura y anchura.

Gracias al rodillo preformado se deja ajustar sin dificultad a la situación.

Facilidad de fijación sin tener que añadir cera por lingual y vestibular ahorrando tiempo y material.

Por su alta estabilidad y facilidad de trabajo del rodillo permite recoger un registro de mordida exacto.

Veneers estéticos de cera

Veneers estéticos de cera
Veneers de cera preformadas permiten un trabajar sencillo y comodo. El color de diente de las Veneers le facilita al paciente conseguir una mejor impresión del trabajo terminado.

Surtido
240 piezas
Veneers estéticos de cera
(24 vformas diferentes en 10 piezas individuales)
REF C13 2401 0

Cera Life-Color

Cera de color dientes en dos consistencias. Es una cera con una mínima contracción, especial para la técnica de encerado , creado según M.A.Polz. Indicado para obtener una mejor visión del trabajo.

Life-Color-Wachs
25 g
marfil, medio **REF 510 0080 0**
marfil, duro **REF 510 0081 0**

100 g
marfil, medio **REF 510 0079 0**
marfil, duro **REF 510 0078 0**

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

beauty setup

Desarrollado para el sistema de carillas visio.lign y poder fijar las carilas para la prueba estética. Dos colores diferentes cubren los colores de la escala A-D.

beauty setup
claro, 25 g
REF 430 0030 0

oscuro, 25 g
REF 430 0031 0

se fija la carilla con la cera beauty setup y se realiza el montaje.

Terminar el montaje con cera plancha base rosa estandart.

Cera de montaje asw

Para el montaje y rectificaciones en la colocación de los dientes sin tener que calentar.

Cera de montaje asw 4
rosa
220 gr
REF 430 0157 4

Cera de montaje asw 5
rosa
220 gr
REF 430 0152 0

Cera de montaje asw 3
rosa
220 gr
REF 430 0151 0

Los tres tamaños diferentes de la cera de montaje rosa facilitan la elección para el montaje de dientes.

Gracias a la óptima consistencia de la cera de montaje se deja trabajar sin tener que calentar antes.

Surtido

Cera de montaje asw
rosa, 220 gr
asw 3, 4, 5
REF 430 0149 0

Se deja adaptar sin problemas a la plancha base.

Para la fijación de la cera de montaje no se tendrá que utilizar ninguna cera adicional.

El perfecto agarre de los dientes hace que se queden fijados antes de encerar.

Aún habiendo encerado se pueden corregir las posiciones de los dientes.

Planchas de cera rosa standard mdwst

Planchas de cera siempre tienen una aplicación en el campo de la prótesis.
Plancha de cera rosa standard mdwst.

Cera de modelar rosa estandart en forma plancha base.

Dos grosores y tres consistencias diferentes le ofrece al técnico diferentes maneras de trabajar individualmente.

Grosor de la plancha
1,25 mm
Envase de 1000 g
75 x 150 x 1,25 mm
blando, rosa **REF 430 0164 3**
mittel, rosa **REF 430 0164 2**
hart, rosa **REF 430 0164 1**

Grosor de la plancha
1,50 mm
Envase de 1000 g
75 x 150 x 1,5 mm
blando, rosa **REF 430 0164 6**
medio, rosa **REF 430 0164 5**
duro, rosa **REF 430 0164 4**

La alta estabilidad de la plancha de cera, le garantiza una alta resistencia a la plancha base.

Enrollando la plancha de cera y fijándola con la misma cera permite comenzar enseguida el montaje de dientes.

Se pueden crear rodillos de mordida solo enrollando la plancha de cera y moldeándola sin problemas.

La plancha de cera se puede utilizar para aliviar zonas retentivas en los modelos para cubetas individuales sin problemas.

Aún si se ha probado varias veces se mantiene la plancha de cera estable, como al principio.

X-resin OPG

X-resin OPG
Una resina opaca a los rayos X especialmente adaptada para OPG. Para estos casos se requiere un material de elevada opacidad a los rayos X de modo que se pueda reproducir estructuras claramente reconocibles. Esto simplifica y acelera el análisis de las imágenes radiológicas. La resina dispensada en cartucho permite una aplicación precisa y eficaz de modo que se ahorra material y se trabaja más rápido.

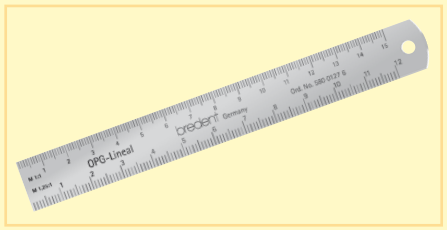
Surtido
14 piezas
1 Cartucho 50 ml
1 X-connector 10 ml
12 Cánulas para mezclar Tamaño 1, azul
REF 540 0115 8

Accesorio:

Pistola de dosificación
1 pieza
REF 320 0044 0

Cánulas de mezcla Tamaño 1, azul
12 piezas
REF 320 0045 0

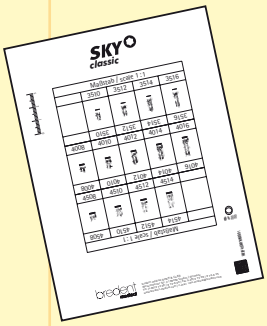
OPG - Regla



OPG - Regla
Transfiere la medida original de 1,25 : 1 del OPG al implante.
La regla es de material esterilizable y resulta fácil de limpiar. Las imágenes del OPG se miden con la escala 1,25 : 1. De este modo se evita la conversión. Se puede prescindir de las plantillas que dependen del implante para el radiografiado gracias a la regla para el OPG.

OPG - Regla
1 pieza
REF 580 0127 6

SKY Plantilla para el radiólogo



Plantilla para el radiólogo
Se coloca la plantilla adecuada para la toma de radiografías sobre la imagen radiográfica de modo que se observa inmediatamente cuál es el implante que puede insertarse. Esto facilita, acelera y ayuda en la elección del implante adecuado.

Plantilla para el radiólogo blueSKY / narrowSKY

Escala 1:1	Escala 1,12:1	Escala 1,26:1
REF bSKYMS01	**REF bSKYMS12**	**REF bSKYMS26**

Plantilla para el radiólogo SKY classic

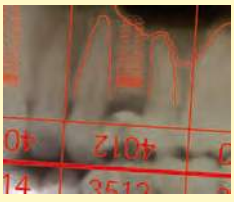
Escala 1:1	Escala 1,12:1	Escala 1,26:1
REF kSKYMS01	**REF kSKYMS12**	**REF kSKYMS26**

Plantilla para el radiólogo miniSKY

Escala 1:1	Escala 1,12:1	Escala 1,26:1
REF mSKYMS01	**REF mSKYMS12**	**REF mSKYMS26**

Plantilla para el radiólogo whiteSKY

Escala 1:1	Escala 1,12:1	Escala 1,26:1
REF SKYMS01C	**REF SKYMS12C**	**REF SKYMS26C**



Las plantillas para el radiografiado con blue SKY/narrowSKY, SKY classic, miniSKY y white SKY llevan el factor de aumento correspondiente en la imagen radiográfica para poder ver a primera vista cuáles son el diámetro y la longitud del implante adecuados.

Gracias a la Plantilla para el radiólogo del implante se pudo insertar el implante adecuado.
Imágenes: Dres. Alius y Gresskowski, Nürnberg (Alemania)

La situación
de salida Modelo de planificación, creado con escayola clase III.

El montaje estético se realizó con los dientes
neo.lign del sistema visio.lign.

Creación de la llave de silicona Se realiza con la silicona de llaves
Putty soft.

Rellenar con X-resin:
Rellenar la llave de silicona con X-resin y a continuación colocarlo en el modelo de de planificacióncy dejar endurecer.

Reposición de la hilera de dientes de X-resin
La hilera dientes de X-resin se retirará de la llave de silicona, repasar y fijar sobre el modelo.

Envolver con resina transparente
La hilera de dientes X-resin envolver con resina de dispersión (sal y pimienta), para obtener una férula radiológica mas estable. A continuación se repasa y se pule.

Creación dse la férula de perforación
La férula de perforación se creará para poder ver en la radiografia (CT/DVT y OPG) la posición diagnóstico / estético de los dientes. A raiz del scan realizado se podrá comenzar con la planificiación protésica / Planificación implantológica navegada.

Los materiales utilizados

mini¹SKY Página 54
X-resin Página 55

mini¹SKY

mini¹SKY Implantes
Los implantes mini¹SKY forman la base para fijar la férula de planificación en la planificación 3D de su posición correcta y poder realizar una intervención mínima invasiva. Ayuda a llevar mejor durante la oseointegración de los implante llevar la prótesis provisional. Los implantes mini¹SKY garantizan una fijación segura y precisa de la férula radiológica y de perforación.Así se podrá colocar los implantes en su posición correcta y precisa planificada.

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

Situación de salida de la manidula a proveer.

Con la fresa Twistdrill de la caja de cirugía SKY OP-Tray se posiscionara la longitud de profundidad deseada.

A continuación se enroscarán los implantes mini¹SKY.

Se colocará el SKY-OR55 O-Ring sobre el mini¹SKY.

A continuación se realizará la toma de impresión.

Accesorio:

miniSKY OP-Tray
La perfecta visión de el procerso de fresas para perforar agiliza el trabajo durnate la cirugía.
REF MSKYOT41

brecision implant heavy
380 ml Material de impresión azul
5 Mezclador dinámico
1 Anilla de bayoneta azul
REF 580 BH38 0

brecision implant light
2 x 50 ml cánulas material de impresión naranja
10 Cánulas de mezcla amarilla
10 Tips Intra-oral
REF 580 BL05 0

breciform D Cubeta de impresión – De un solo uso Set de introducción
10 pzas. de cada Cubeta SUP./INF. tamaño S, M, L y XL
10 breciform D-Topes triangulares
10 breciform D-Topes en forma de barra
REF 580 UOTS S

Juntas tóricas
6 piezas
REF SKY-OR55

X-resin

Perspectiva – con triple seguridad

Laboratorio
Con la férula radiológica y los pins de referencia se podrán visualizar desde la prespectiva protésica importantes zonas en la radiografía o en el programa de planificación.

Odontólogo
El odontólogo tiene la posibilidad de incluir información protésica en la plani-ficación de tratamiento.

Paciente
Al paciente se le puede aclarar por medio de imágenes y gráficos la planifica-ción implantológica, visualizando así todos los pasos a seguir del tratamiento.
Si el paciente tiene el concepto y los pasos aclarados podrán estar más dispuestos a realizarse el tratamiento.

X-resin
Material en pasta opaco para radiología para diagnósticos, planificación pre-quirúrgica y palanificación orientada protésica.
Para un éxito a largo tiempo en la implantología es decisivo, posicionar el im-plante en la posición exacta para proteger la sobrecarga. Es por ello necesario que la planificación de los implantes con la planificación protésica sea realizada.
Para la conversión deberá ser visible la planificación protésica en la radiografía.
La familia de productos X-resin ofrece la resina radio-opaca, que permite ser usada con cualquier tipo de sistema de planificación, facilitando realizar la planificación orientada protésica de los implantes de manera segura y rápida.

- sobre la base de un modelo en situación se realizará la planificación protésica.
- la planificación protésica se transferirá sobre la férula de escaneado con dientes radio-opacos
- los dientes radio-opacos se realizarán con la X-resin
- los dientes de X-resin se reforzarán con resina transparente, para dar una buena estabilidad a las vainas de perforación.

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

Surtido
14 piezas
1 Cartucho 50 ml
1 X-connector 10 ml
12 Cánulas de mezcla Tamaño 1, azul
REF 540 0115 9

X-resin CT DVT
Está indicado especialmente para los requisitos del CT y DVTs. En estos casos es necesario utilizar un material de una opacidad baja, para evitar una sobre irradiación y poder reconocer una estructura clara.

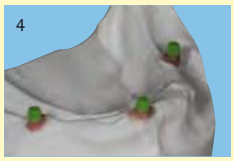
X-connector
Adhesivo
10 ml
REF 540 0116 0

Creación de la férula radiológica con X-resin CT, DVT

Crear el modelo de planificación con los implantes mini¹SKY de escayola clase III.

Se realizará el montaje estético con los dientes neo.lign del sistema visio. lign.

Fijar el montaje a traves de una llave de silicona Putty soft.



Se colocarán las hembras de planificación mini¹SKY sobre los implantes mini¹SKY, las zonas retentivas se aliviarán con cera.

La llave de silicona Putty soft se rellenará con X-resin y a continuación se posicionará sobre el modelo.

Los dientes creados con la X-resin se fijarán sobre el modelo.

La hilera de dientes de X-resin se envolverán con resina de dispersión (saly pimienta)

La férula de escaneo terminada.

Aqui se envolvieron la hilera de dientes de X-resincon 3D-resin y asi se consigue realizar una combinación entre férula de escaneo y perforación.

En la represetnacion en 3D están los dientes escaneados en la posición predeterminada y la ori-entación de los implantes posicionados protésica-mente como se habian planificado.

X-resin

Accesorio:

neo.lign dientes completos anterior y posterior es la ampliación lógica del sistema de carillas visio.lign para personalizar el diseño mediante el color, la forma y las capas.

brecision Putty soft
Silicona para llaves
Dureza 65 Shore A
250 ml Base (gris)
250 ml Catalizador (blanco), 2 Cucharas dosificadoras
REF 580 0002 4

mini¹SKY Hembra de planificación
3 piezas
REF m1SKYPLM

mini¹SKY Análogo de laboratorio
de titanio
REF m1SKYXIA

Dentaplast KFO

100 g	Polvo	**REF 540 0018 3**
100 ml	Líquido	**REF 540 0018 4**
500 g	Polvo	**REF 540 0018 5**
500 ml	Líquido	**REF 540 0018 6**
1000 g	Polvo	**REF 540 0018 7**
1000 ml	Líquido	**REF 540 0018 8**

Pistola de dosificación
1 pieza
REF 320 0044 0

Cánulas de mezcla Tamaño 1, azul
12 piezas
REF 320 0045 0

haptosil D
Silicona para llaves
Dureza 90 Shore A
Componente A y B
cada uno de 1300 gr
REF 540 0118 0

X-resin flow

Pintura de silicona opaca a los rayos X para el diagnóstico, la planificación previa a la cirugía y la planificación de la prótesis.
X-resin flow permite obtener una férula radiológica de la prótesis existente en pocos minutos.

Esta pintura de silicona opaca a los rayos X se aplica sobre los dientes de la prótesis total y se distribuye creando una capa fina con un pincel de un único uso. A continuación se deja curar un ratito, y listo.

X-resin flow
se suministra con un cartucho doble para facilitar una mezcla óptima y una rápida aplicación.
50 ml
REF 580 0115 9

X-resin flow se podrá ver perfectamente después de la radiografia (DT/DVT).

En la imagen radiológica (TVD o TC) se ven claramente los contornos de los dientes, lo que permite llevar a cabo el posicionamiento de los implantes en función de la prótesis en el programa de planificación de implantes. De este modo la planificación resulta considerablemente más fácil.

Si se aplica X-resin flow en la basal se reconoce óptimamente el grosor de la mucosa en la imagen radiológicos.

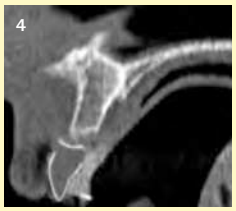
Tras el radiografia se podrá eliminar fácilmente la pintura de silicona.

Prótesis existente que se ha traspasadoa una férula de escaneo.

X-resin flow se pincelará sobre la prótesis seca y limpia.

Con ayuda de un pincel se pincelará la pintura de silicona X-resin flow de manera homogénea.

X-resin flow se podrá pincelar en la parte interior de la prótesis y se presionará para que la siliocna se reparta de manera igual en la prótesis. Así se podrá determinar el grosor de la encía.



Se podrá ver detalladamente los bordes de la silicona radio-opaca X-resin flow.

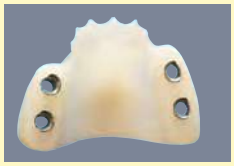
Accesorio:

Pistola de dosificación
1 pieza
REF 320 0044 0

Cánulas de mezcla Tamaño 1, azul
12 piezas
REF 320 0045 0

3D-resin

Una visión - con seguridad triplicada



Laboratorio
La sencilla manipulación de la resina 3D-resin, permitiendo al laboratorio crear la férula de perforación exacta - y de una manera nada complicada.

Odontólogo
Al utilizar durante la cirugía la férula de perforación de 3D-resin le garantiza una perforación guiada exacta. Se evita que se resbale la fresa sobre el maxilar y la garantiza la exacta posición del implante donde se quiera colocar.

Paciente
Al ser colocados los implantes en la posición correcta, se evita la sobrecarga innecesaria. Al paciente le da una seguridad y sensación de confort llevando la prótesis mucosoportada.

Resina especial para la creación de férulas de perforación en la implantología dental.
La férula de perforación es una herramienta imprescindible para la implantología, para insertar el implante en la posición exacta. Una de las exigencias durante la cirugía es la esterilización de todo el instru-mental de la cirugía, así como de la férula de perforación. La 3D-resin se ha desarrollado especialmente por este motivo y es estable hasta una temperatura de 138° C.

- Autopolimerizable en cartucho
- Estable en forma y al calor hasta 138° C
- De fácil manipulación y repasado
- Tiempo de endurecimiento corto

3D-resin
es una resina especial de dos componentes, autopolimerizable en cartucho, que al exponerlo poco tiempo a 138°C se mantiene estable en su forma. Con la resina 3D-resin se crearán férulas de perforación `para la implantología.

3D resin

3D-resin
50 ml Cartucho
REF 540 0116 9

Surtido
14 piezas
1 Cartucho 50 ml
1 X-connector 10 ml
12 Cánulas de mezcla
Tamaño 1, azul
REF 540 0116 4

X connector

X-connector
Adhesivo
10 ml
REF 540 0116 0

1 Se aisla el modelo de palnificación con Isoplast ip.

2 Se posiciona el material para la férula de perforación 3D-resin sobre el modelo.

3 Para repartir bien el material con los dedos se podrá utilizar un trozo de film de plástico.

4 La férula de perforación se repasará de manera convencional.

5 Se creará el modelo en la mesa de transferencia, se ajusta las coordinadas y se perforará los agujeros.

6 Las vainas de perforación se posicionarán con ayuda de la mesa de transfewrencia en los agujeros y se fijarán con SERACOLL UV.

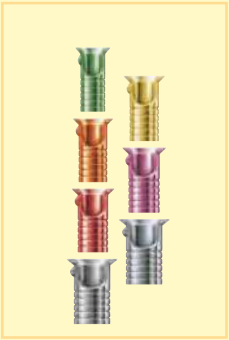
3D-resin

Accesorio:

Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9

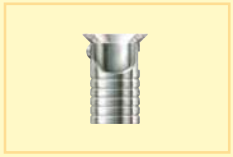
Pistola de dosificación
1 pieza
REF 320 0044 0

Cánulas de mezcla Tamaño 1, azul
12 piezas
REF 320 0045 0



SKYplanX vainas de perforación
5 piezas de cada
Ø 2,39 **REF SXBHI239**
Ø 3,09 **REF SXBHI309**
Ø 3,33 **REF SXBHI333**
Ø 3,59 **REF SXBHI359**
Ø 3,83 **REF SXBHI383**
Ø 4,09 **REF SXBHI409**
Ø 4,33 **REF SXBHI433**

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



SKYplanX Vaina madre
5 piezas de cada
Ø 4,53
REF SXBHM453
Ø 5,55
REF SXBHM555

SKYplanX Fresa de vainas
1 pieza de cada
para vainas Ø 4,53
REF SplanX47
para vainas Ø 5,55
REF SplanX55

SKYplanX Herramiento para onserción de vainas
1 pieza de cada
Ø 2,39 **REF SplanX52**
Ø 4,53 **REF SplanX46**
Ø 5,55 **REF SplanX51**
SKY **análogo REF SplanX53**

NUEVAS POSIBILIDADES PARA SU ÉXITO
FORMACIÓN CON Y EN BREDENT GROUP ACADEMY

La demanda de pertenecer a los mejores se nos ha prescrito. Bajo este aspecto hemos vuelto a revisar el programa de cursos, que aparece como resultado y se presenta en el Banner de bredent group academy.

La bredent group academy aborda en la dirección estratégica del grupo de bredent con su programa de curso. Por una parte, tenemos en cuenta las inquietudes del mercado, orientandose a las soluciones demandadas. Estas soluciones están desarrolladas especificamente en el segmento de la solución. Este se orienta en el cambio constante del mercado, como por ejemplo, la situación económica - los ciclos y las tendencias.

Mucho más importante es reconocer pronto los deseos del demandante. Tener el presentimiento de lo que le demandante exige, lo que necesita, lo que le va a venir en el futuro - en materiales , sistemas y conceptos terapéuticos. Solo así se podrá garantizar como fabricante el deber de formación y mantener al cliente informados, apoyarles y ayudarles a llegar el éxito.

El campo de la formación es una pieza muy importante de esta obligación, ya que es la base de la nueva tecnología y una transferencia de nuevos conocimientos cientificos sin problemas. Este campo vive gracias a los Dictantes (Referentes) - espertos en su campo - que viven la visión y expiremntan la necesidad de de descubrir nuevas tecnologías. El presente programa de cursos une esta visión y corresponde a las necesidades de querer desarrolarse y evolucionar.

El desarrollo individual y la optimización de la clínica, de su laboratorio, así como evolucionar el el campo del Marketing, son decisivos en el éxito de la clínica y del laboratorio. Pudiendo así llevar a cabo sus ideas, deseos y sueños, asi como el aumento de sus ingresos en ka clínica o laboratorio. Nuevos eventos en el campo de comunicaciones hacia el paciente, higiene, Managment de conflictos, Marketing para la cínica, protección de datos y medios sociales , asi como cursos para iniciarse en la implantología y cursos para avanzados le será de gran utilidad para llegar a tener más éxito. No solo está en primer plano la formación cualificada, sino también posicionar la marca de su empresa de manera poróspera en el mercado.

Suban se al tren de pertenecer a los mejores - para su bienestar y el bienestar del paciente.

Para obtener más información sobre el programa de cursos lo podrá conseguir bajo la siguiente dirección:
www.bredent.com!

La prótesis provisional es el primer trabajo que entra en contacto con el paciente. Es por ello que deberá ser realizada con materiales de alta calidad, para que el paciente lo acepte.

Este material provisional es la primera piedra para el trabajo definitivo, donde se tendrá en cuenta las diferentes expansiones, forma, preparación, como por ejemplo, managment de la encia, para la prótesis definitiva.

Para obtener información para prótesis provisional para perosnas con alergía, l podrán encontrar en el capítulo 10.

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

Prótesis provisional
Pasos del sistema 63
Qu-base UV 64
Gancho de resina 66

El provisional
Pasos del sistema 67
top.lign breformance 68

El provisional fresado
Pasos del sistema 71
breCAM.resin Discos de fresado 72
breCAM.cutter 73
Exakto-Rock S 74
Fluid-Rock 74

PRÓTESIS IMPLANTOLÓGICA

COMPETENCIA INTERDISZIPLINARIA DE UNA MANO – PARA ESO ESTA LA BREDENT GROUP

Desde 1974 no solo se preocupa la casa bredent group de producir y desarrolar productos sueltos para que el cliente consiga su éxito. Con productos exhaustivos, soluciones de sistemas y conceptos terapéuticos para la técnica dental, así como para la odontologia, se entrelazan la competencia profesional, donde la casa bredent group es una de las empresas únicas que es apreciada por ambas partes por igual.

Trabajando estrechamente con laboratorios y clínicas referentes que se sincronizan perfectamente, así como productos necesitados por los pacientes, desarrolando soluciones de sistema y conceptos terapéuticos, que se convierten de manera rápida en el labroatorio y en la clínica de manera eficaz. **El efecto positivo que va hacia un camino de desarrollo correcto.**

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Creación de prótesis provisonales penosas y con perdida de tiempo perntenecen al pasado con la resina Qu-base UV. Con la resina Qu-base UV es posible trabajar de manera económica y rápida.

La situación de partida
Se ha creado el modelo con una escayola clase III. Las zonas retentivas se aliviará con la cera de aliviar Biotec, se aislará con Isoplast ip y se posicionarán los ganchos en el modelo.

Se adapta la plancha base Qu-base UV.
La alta estabilidad del material de la plancha base Qu-base UV permite trabajar de manera cómoda y ahorrando tiempo.

El montaje de los dientes
El montaje de los dientes se realizará con los dientes neo.lign del sistema visio. lign. La polimerización se realizará en la maquina de luz bre.Lux Power Unit.

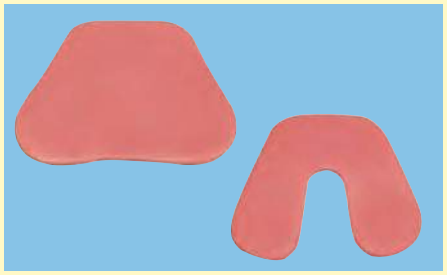
Completar o retocar de la encia
La resina Qu-resin rosa en cartucho permite poder colocar el material donde se desee.

Repasado y pulimento
Se podrá utilizar entre la gran selección de fresas de tungsteno y cepillos de pulir para conseguir un repasado y pulido rápido.

Los materiales utilizados

Qu-base UV página 64
Gancho de resina página 66

Qu-base UV



Qu base UV

es el nuevo material fotopolimerizable para planchas que permite una rápida fabricación de prótesis provisionales y plantillas de perforación:

- una ventaja de 50 minutos en comparación con la confección convencional de prótesis provisionales
- planchas prefabricadas con la forma del maxilar superior y el inferior, que facilitan la confección de prótesis provisionales y plantillas de perforación
- ya no se requiere encerado, ni llave, ni olla para polimerizar, lo que supone un ahorro de material y dinero
- el material sobrante se usa para el montaje de los dientes, lo que supone un ahorro

Qu-base UV
7 x maxilar sup. /
7 x maxilar inf.
REF 540 0117 1

Qu-base UV
14 x maxilar sup.
REF 540 0117 2

Qu-base UV
14 x maxilar inf.
REF 540 0117 3

Indicación

Prótesis provisional con ganchos

Prótesis provisional implantosoportada

Ampliación de prótesis provisional

Reparación de fracturas en prótesis provisionales

Confección de plantillas de perforación

Creación de una prótesis provisional con Qu-base UV

La plancha prefabricada Qu-base UV SUP se posicionará sobre el modelo aislado con Isoplast ip y se recortará a su forma. Se fijarán los ganchos estéticos ahora en la plancha.

Los sobrantes de la plancha de Qu-base UV se reutilizará àra el montaje de los dientes. No se deberá sobrepasar un grosor de 3mm.

Los dientes neo.lign se arenarán antes de ser montados con óxido de aluminio a 110µm y se pincelrá con visio.link o Qu-connector una fina capa y activado 90 seg. en la bre.lux Power Unit (maquina de luz fotopolimerizable).

Una vez se haya terminado el montaje de dientes, se introducirá el modelo en la maquina de bre.lux Power Unit y se fotopolimeriza. Para conseguir una contracción mínima de polimerización se aconseja realizarlo de la siguiente manera:

1. 90 Seg. a 20 % rendimiento
2. 90 Seg. a 70 % rendimiento
3. 90 Seg. a 100 % rendimiento
4. Retirar la prótesis del modelo y endurecer el interior 90 seg. a 100% de rendimiento.

En las zonas donde falta encia se rellenara con la resina rosa Qu-resin rosa. La capa de dispersión que existe sobre la plancha base de Qu-base UV no se deberá eliminar antes de colocar el Qu-resin. Si se tuviese que eliminar o repasar se deberá utilizar del Qu-resin el Qu-connector o visio.link en una fina capa y fotopolimerizar durante 90 seg.

La utilización de ganchos estéticos permiten conseguir una mayor estética del trabajo.

Qu-base UV

La creación de una férula de perforación con Qu-base UV

Modelo con implantes de laboratorio mini1 SKY para fijar la plantilla de perforación.

Montar la carcasa de las matrices de metal y bloquear.

Presionar el Qu-base UV alrededor de la hembra metálica y endurecer 90seg.

Montar la plancha de Qu-base UV, cortar a medida y disponer el modelo en la mesa de transferencia SKY5X.

Perfrorar la plancha en la zona correspondiente donde vaya la vaina. Envolverla con el Qu-base UV y fijar con una lámpara de luz la vaina de perforación. Repertir este paso con las siguientes vainas que se vayan a posicionar.

Una vez se hayan posicionado todas las vainas de perforación, se introducirá el modelo en la maquina de bre.lux Power Unit y se fotopolimeriza. Para conseguir una contracción mínima de polimerización se aconseja realizarlo de la siguiente manera:

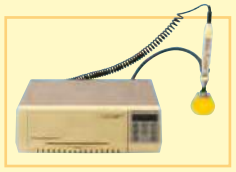
1. 90 Seg. a 20 % rendimiento
2. 90 Seg. a 70 % rendimiento
3. 90 Seg. a 100 % rendimiento
4. Retirar la prótesis del modelo y endurecer el interior 90 seg. a 100% de rendimiento.

Accessorios:

Cera de aliviar Biotec
Cera especial para aliviar zonas retentivas. No colorea la escayola después de vaporizar o escaldar.
28 gr, rosa
REF 510 0061 5

Isoplast ip
Isoplast ip está sobre base de alginato y separa la escayola de la resina con una brillante superficie de resina.
750 ml
REF 540 0101 9

neo.lign
anterior y posterior es la ampliación lógica del sistema de carillas visio.lign para personalizar el diseño mediante.
(Capítuol 9)



bre.Lux Power Unit
- La tecnología LED garantiza una larga vida útil.
- 370 - 500 nm cubren el espectro de longitud de onda completo, también la lámpara de mano dispone de este espectro de longitud de onda
- Fijación / curado / polimerización intermedia y curado final directamente en el lugar de trabajo con un solo equipo.
- Su gran volumen da cabida a 2 modelos, iluminación óptima y uniforme.

REF 140 0097 0

Qu-resin
es una resina de reparación de prótesis de endurecimiento rápido, autopolimerizable que se puede obtener en dos colores (rosa/dentina). Se puede utilizar tanto intra como extra oral.

Qu-resin rosa
Surtido 14 piezas
1 Cartucho 50 ml
1 Qu-connector 10 ml
12 Cánulas para mezclar Tamaño 1 azul
REF 540 0116 1

Qu-resin dentin
Surtido 14 piezas
1 Cartucho 50 ml
1 Qu-connector 10 ml
12 Cánulas para mezclar Tamaño 1 azul
REF 540 0116 2

Qu-resin rosa
50 ml Cartucho
REF 540 0116 5

Qu-resin dentin
50 ml Cartucho
REF 540 0116 6

Fresas de repasado idela para conseguir una superficie bien repasada, las encontrará en el capítulo C y D.

Gancho de resina

1. Nuevo creación de trabajo con ganchos estéticos

Ganchos estéticos en diferentes colores de dientes.
Ganchos estétcios de calidad para una sonrisa satisfactoria.

Gancho estético izquierdo
(2./4. Quadrante)
8 pzs.
REF 430 00L**A 2**
REF 430 00L**A 3**
REF 430 00L**B 2**
REF 430 00L**B 3**

Gancho estético derecho
(1./3. Quadrante)
8 pzs.
REF 430 00R**A 2**
REF 430 00R**A 3**
REF 430 00R**B 2**
REF 430 00R**B 3**

Se puede obtener en los colores:
A2, A3, B2, B3

Los ganchos metálicos en zonas visibles no se colorán con el esquelético. Situar ganchos metálicos solo en zonas no visibles.

Elegir el perfil del gancho preformado en el color deseado y por medio de una fresa repasarlo un poco a la forma deseada

y presionar el gancho a la forma del diente. Una vez este ajustado el gancho, repasarlo a la forma desead.

Cada gancho se podrá crear individualmente.

2. Reparación o ampliación de un gancho

Ahorro de tiempo a la hora de crear un gancho estético.

Gracias al color del diente se vuelven invisbles- esto eleva la autoestima del paciente.

Thermo-Pen
1 pieza
REF 110 0147 0

Accessorios:

Transblock
250 g
REF 540 0114 9

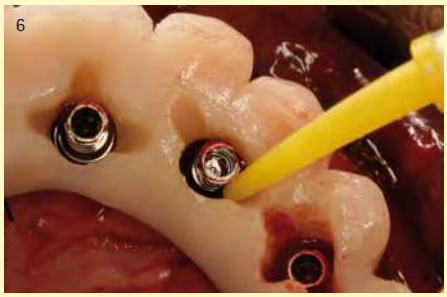
La situación de partida
Creación del modelo con escayola clase III.
La falsa encia blanda se realizará con Multisil-Mask blando.

NMontajes de dientes
Antes de realizar el montaje de las carillas novo.lign del sistema visio.lign se asilará el modelo con Isoplast ip. Se recortarán las cofias de titanio.

Fijación del montaje se realizará con la silicona haptosil D.

Recubrimiento de las cofias protésicas.
Se recubrirá todas las cofias protésicas con una goma de silicona como mantenedor de espaciador, para poder ser pegado en boca y así en boca y evitar tensiones. A continuación rellenar la llave de silicona con la resian top.lign breformance en el color correspondiente.

Repasado y pulimento
Utilizar fresas y cepillos para el el repasado u pulido rápido, existiendo una amplia gama de elección.



Adhesión en la boca del paciente
La adhesión se realizará en la boca del paciene para evitar las tensiones con Qu-resin dentin.

Con la resina top.lign breformance se realizará los provisionales provisionales de coronas y puentes en color diente. Gracias a su elasticidad y alta estabilidad a la rotura se podrá utilizar para provisionales para la implantología.

Los materiales utilizados

top.lign breformance página 68

top.lign breformance

top.lign breformance es una resina termopolimerizable y autopolimerizable (top.lign liquid heat / top.lign cold)para la prótesis de resina de coronas y ppuentes provisionales. top.lign cold tiene unas buenas características de fluidez y destaca su buena elasticidad, resistencia a la rotura y estabilidad de color.

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

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

*Surtido
13 piezas

1 x 50 ml
top.lign breformance liquid heat
1 x 50 ml
top.lign breformance liquid cold
Separador de modelos
25 g Polímero cada uno
REF bre set0 1

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

Colores según Vita Classical (Vita es una marca registrada de la fabrica de dientes Vita, Bad Säckingen)

Manipulación clínica en la implantología con SKY fast & fixed y top.lign cold

Modelo con cofias prtésicas de titanio atornilados sobre los análogos de SKY fast & fixed.

El montaje se ha realizado con las carillas novo.lign. Se fija el montaje con las carillas realizando con la silicona de llaves haptosil D.

Las cariilas novo.lign se arenan con óxido de alumino de 110µm y se introducen en la llave de silicona.

Antes de recolocar lallave de silicona se posicionarán gomas de silicona sobre todas las cofias protésicas menos en una.

Se realiza el puente y se ha incorpotado al cofia sin protección en la estructura y se ha polimerizado.

Se repasa el puente y se ha creado sitio para poder la cofía protésica para poder ser pegada en boca.

Se enrosca la cofía protésica sobre ela ditamento y se pega en boca del paciente sin crear tensiones.

Es importante que el puente este pulido a alto brillo para evitar adherencia de placa.

El puente provisional terminado en boca del paciente.

Imagenes: Dres. Frank y Steffen Kistler, Dr. Georg Bayer y ZT Stephan Adler, Landsberg

bredent group

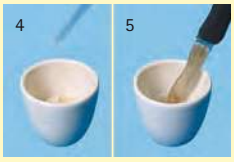
top.lign breformance

top.lign breformance liquid heat
De fácil manipulación de la resina termoplimerizable para la técnica de coronas y puentes. Una creación de estucturas con bajo contenido de monómero es posible con top.lign liquid heat.

Enmuflar lo modelado de tal forma que se pueda retirar facilmente la contramufla.

Antes de abrir la mufla escaldar con agua caliente facilitando así su apertura. Abrir las partes de la mufla con cuidado para que no se produzcan ninguna rotura de los muñones. Una vez abierto, limpiar los posibles restos de cera que quedan.

Quitar los cantos afilados. Aislar la escayola caliente con Isoplast (N°de Ref. 540 0101 9). Tener en cuenta de no producir charcos detrás de los muñones. Isoplast facilta a la hora de desenmuflar una vez polimerizado.



top.lign mezclar 2:1 (Polvo a líquido). Después de la elección del color de la dentina se introduce el polvo en el envase de cerámica y introducir la cantidad de líquido necesaria. Una vez se ha mezclado correctamente, se dejar aprox. 6 min. que laresina se hinche.

Se introducirá la resina reposada en la mufla, sin producir burbujas. Se pondrá más resina de que haga falta para que al presionar la mufla se condense mejor la resina.

Para realizar un prensado de prueba se colocará un folio de plástico en medio. Después del prensado de prueba se podrá comenzar a individualizar.

La zona incisal se retirará con ayuda de un instrumento. El incisal reposado se colocará y se realizará un prensado de prueba. Después del control de prensado, se cerrará la mufla y se polimerizará.

El puente terminado con incisal.
Si se tuviese que cambiarse el color del trabajo, se podrá realizar individualizaciones con top.lign cold sin problemas.

Accessorios:

SKY fast & fixed
Análogo de laboratorio titanio
REF SKYFF0LA

SKY fast & fixed
Cofia protésica de titanio
REF SKYFFPKT

En la prótesis de puente en el SKY fast & fixed se utilizará la cofía protésica de titanio para el estructura provisional, de tal manera de que se realice de manera fácil y rápida el trabajo. Se podrá utilizar la cofia protésica - tornillo transversal - para el trabajo provisional.
En cada cofia protésica de titanio se ha colocado una goma de silicona com espaciador.

Conjunto
2 x 50 ml Multisil-Mask blando
24 Cánulas para mezclar
10 ml Multisil-Sep
REF 540 0104 1

Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9

Cera de montaje asw 3
rosa, 220 g
REF 430 0151 0

Cera de montaje asw 4
REF 430 0157 4

Cera de montaje asw 5
REF 430 0152 0

Planchas de cera rosa standard
Envase de
1,50 mm, 1000 g
75 x 150 x 1,5 mm

blando, rosa
REF 430 0164 6

medio, rosa
REF 430 0164 5

duro, rosa
REF 430 0164 4

neo.lign
anterior y posterior es la ampliación lógica del sistema de carillas visio.lign para personalizar el diseño mediante.
(ver capítulo 9)

haptosil D
Silicona para amasar reticulada por adición con un grado de dureza de 90 Shore A. Se aplica en la confección de llaves de silicona y modelos precisos y duros con el fin de obtener una fijación segura del modelo y los dientes en la llave.
Componentes A y B
1300 g de cada uno
REF 540 0118 0

Accessorios:

Qu-resin
es una resina de reparación de prótesis de endurecimiento rápido, autopolimerizable que se puede obtener en dos colores (rosa/dentina). Se puede utilizar tanto intra como extra oral.

Qu-resin rosa
Surtido 14 piezas
1 Cartucho 50 ml
1 Qu-connector 10 ml
12 Cánulas para mezclar Tamaño 1 azul
REF 540 0116 1

Qu-resin dentin
Surtido 14 piezas
1 Cartucho 50 ml
1 Qu-connector 10 ml
12 Cánulas para mezclar Tamaño 1 azul
REF 540 0116 2

Qu-resin rosa
50 ml Cartucho
REF 540 0116 5

Qu-resin dentin
50 ml Cartucho
REF 540 0116 6

Fresas de repasado idela para conseguir una superficie bien repasada, las encontrará en el capítulo C y D.

bredent group

La situación de inico
Se crea el modelo para seguetear con Exakto-Rock S

El escaner
Se escanea el modelo.

La construcción
El puente se construye en el ordenador. En este caso totalmente automático.

El proceos de fresado
La fresadora fresa el puente del disco de breCAM.resin.

El resultado
El puente totalmente fresado de manera automático sobre el modelo.

breCAM.resin son discos de fresado PMMA para la creación de provisionales de alta calidad de largo tiempo en los colores A, B y C, así como transparente para la técnica de férulas.
Los buenos valores mecánicos permiten una transferencia totalmente automática de del provisonal fresado.

Los materiales utilizados

breCAM.resin Discos de fresado	página 72
breCAM.cutter	página 73
Exakto-Rock S	página 74
Fluid-Rock	página 74

breCAM.resin Discos de fresado

breCAM-Disco para la técnica de CNC
Material base de alta calidad ofrece las perfectas prespectivas para crear una prótesis de alta calidad.

- Disco con un diámetro de 98 mm, apropiado para las máquinas de fresado más habituales
- El escalón incorporado ofrece una fijación segura y sencilla para el disco en el soporte correspondiente
- diferentes alturas ofrecen flexibilidad, si se hubiese que utilizar en trabajos con implantes altos
- los diferentes grosores de los discos ayudan para fresar de manera rápida y ahorrativa
- Disco de resina de alta calidad para trabajos provisionales
- Discos de cera con alta estabilidad de cantos, permite una alta velocidad de fresado

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

M = 1:1
Ø 98 mm

Discos de PMMA para provisonales de alta calidad de larga duración en los colores base A, B y C, asi como la técnica de férulas en transparente. Gracias a un proceso especial de creación de los discos, ofrecen unas características extremadamente buenas del material, con lo cual se eleva la estabilidad de la construcción.

Datos técnicos breCAM.resin:
Modulo E: 2760 MPa
Dureza de torsión: 114 MPa
Alargación de rotura: 7 %

16 mm 20 mm 24 mm

El escalón incorporado del disco permite una fijación segura en el soporte. Ajusta en las maquinas de fresado más usadas. Los diferentes grosores ofrecen una flexibilidad en la manipulación y se podrán utilizar en trabajos con implantes.

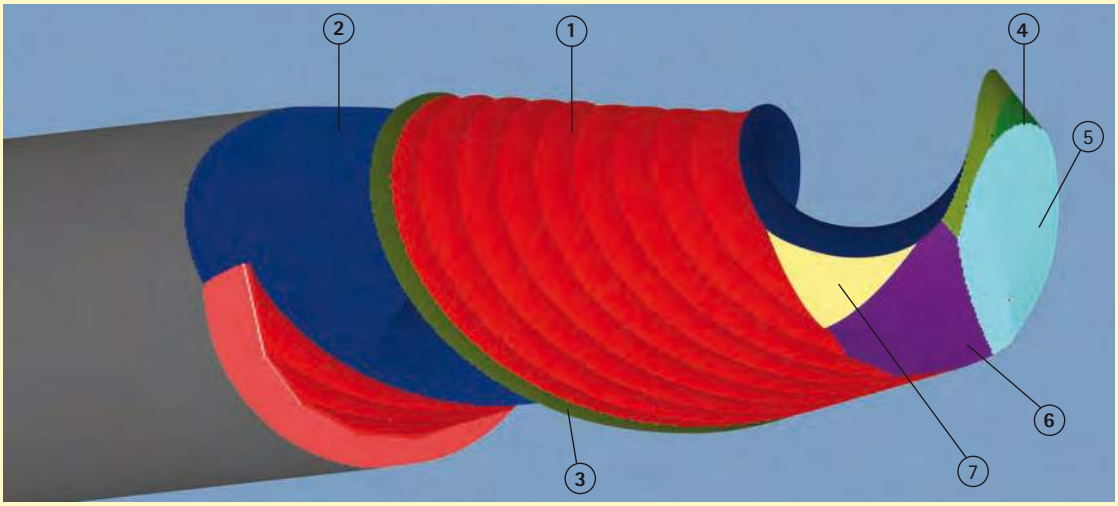
breCAM.resin
Provisionales de largo tiempo se podrán realizar gracias a la utilización de breCAM.resin como estructura, revestir con carillas visio.lign y crear una estructura económica. También es posible crear de manera automática un provisional más económico. La alta densidad de la superficie del breCAM. resin es la garantia de una baja adhesiónde placa.

bredent group
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

breCAM.cutter

Los breCAM.cutter
se desarrollaron especialmente para el repasado en seco de PMMA y PEEK en las máquinas de fresado CNC. Por su geometría de corte pantentada es posible fresar materiales termoplásticos, cuyas características son de embotar rápidamente la fresa, sin refrigeración.

Características marcadas de color



1. Destalonado múltipe para reducir la generación de calor
2. Trama de filo unilateral conángulo de corte acuminado para abrasión rápida y basta de viruta
3. Filo de borde cortante acuminado y vivo para abrasión intensa con poco calor
4. Zona formadora de la geometría de radio, semilateralmente dispuesta para la definición del radio en el objeto fresado
5. 1. destanolado del tercio lateral para la reducción de calor en la aproximación durante el proceso de fresado.
6. 2. destanolado del tercio lateral para la reducción de calor en la aproximación durante el proceso de fresado. Medio radio incorporado en la forma del desalonado.
7. Destalonado lateral al comienzo de la trama del filo para optimizar la abrasión en sentido Z (inmersión en el material)

REF	Fabricante	Tipo	Diámetro del mandril	Diámetro de la zona de trabajo	Longitud total	Longitud de zona de trabajo con extensión
breCAMX47	Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i	Radio de fresa	3.0	1.0	38.2	15.0
breCAMX48	Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i	Radio de fresa	3.0	2.0	38.2	15.0
breCAMX49	3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot	Radio de fresa	3.0	1.0	38.0	15.0
breCAMX50	3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot	Radio de fresa	3.0	2.0	38.0	15.0
breCAMX53	Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Orgien	Radio de fresa	4.0	1.0	50.0	15.0
breCAMX54	Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Orgien	Radio de fresa	4.0	2.0	50.0	15.0
breCAMX67	VHF, FinoCAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold	Radio de fresa	3.0	1.0	34.0	15.0
breCAMX69	VHF, FinoCAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold	Radio de fresa	3.0	2.0	34.0	15.0

Exakto-Rock S

Exakto-Rock S es una escayola super dura sin formalhidrato sintética de clase IV con características tixotrópica acentuada y fluidez mejorada.

La mínima expansión termina a las 2 horas y es solo de 0,08 %. Es por ello que se consigue una precisión exacta de la herradura. Exakto-Rock S se podrá utilizar gracias a su radición de luz optimizada para escanear y se podrá obtener en dos colores marrón y marfil.

- escayolas sin formalhido ofrecen un manejo seguro y se podrá utilizar sin duda para la creación de herraduras.
- las particulas sintéticas aseguran una misma calidad de calidad y permite la creación de modelos precisos.
- características de fluidez mejoradas facilita el vaciado de varias impresio nes.
- la perfecta radiación de la luz obtimizada y gracias a los pigmentos del color reducen el tener que repasado en el CAD.

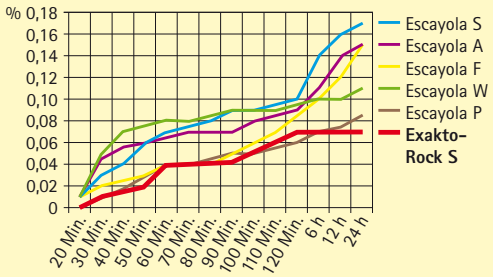
Color marrón:

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

Color marfil:

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

Expansión de la escayola de diferentes fabricante



Fluid-Rock

Fluid-Rock es una escayola superdura de la clase IV con una fluidez fina para zocalar herraduras

El color azul claro se deja combinar bien con cualquier color de las arcadas. El largo tiempo de manipulación permite vaciar varios modelos a la vez. La fina consistencia permite un comportamiento ideal de fluidez y favorece unos buenos resultados sin burbujas.

Color azul:

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

Datos técnicos del Fluid-Rock

Color	azul
Relación de mezcla	100 g / 25 ml agua destilada
Tiempo de trabajo	aprox. 6 Min. a 18 hasta 20 °C
Tiempo de endurecimiento (Tiempo Vicat)	aprox. 11 Min. a 18 hasta 20 °C
Dureza a la presión después de 1 hora	48 N/mm²
Dureza a la presión después de 24 horas	55 N/mm²
Expansión de endurecimiento	< 0,06 % (ninguna expansión despues de 2 horas)

Manipulación al vacio en la mezcladora de vacio ecovac: Nivel de vacio 1, Velocidad: 390 rpm

Fresas para repasar superficies las podrán encontrar en el capítulo C y D.

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

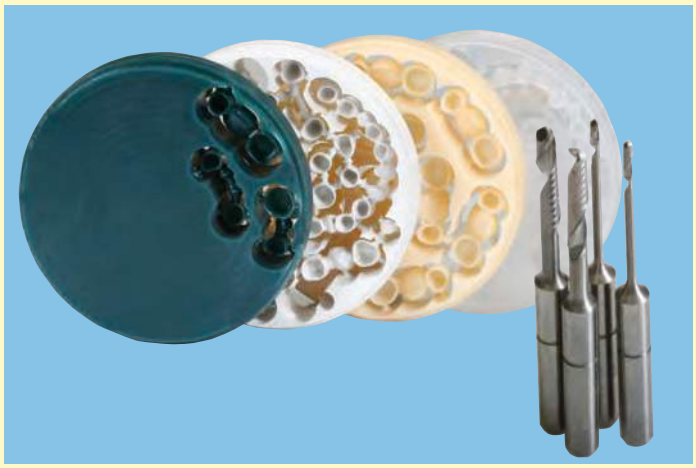
En el campo de la producción digital es importante, trabajar con componentes de sistema sintonizados perfectamente entre si del „digital workflow" y que el resultado sea reproducible.

Esto incluye no solo el clásico Software del CAD, escanner y fresadora CNC, sino una correspondiente calidad del material consumible y para ello las fresas correspondientes y la estrategia de fresar.

También el diseño conceptual, los componentes de Hard- abierto y Software se deberán componer para conseguir un concepto de producto individual y que en el futuro sea posible ampliar.

Esto plantea ya en la selección y en la toma de decisiones para el CAD / CAM, la cuestión de la compatibilidad de los sistemas, interfaces abiertas y la libre elección de los materiales de proveedores independientes para su posterior procesamiento en el sistema

En el futuro, la comunicación de acompañamiento de la orden de trabajo, la participación de profesionales de la odontología y el libre intercambio de la documentación adecuada para la planificación y la preparación siempre será importante. El „digital workflow" se ampliará para poder ser dirigido durante la producción didgital y comunicación fluida.



CAELO Grupo de sistema CAD/CAM
e.order 76
e.cad 77
e.scan 77

CAD/CAM Disco
breCAM.wax Disco de fresado 78
breCAM.BioHPP Disco de fresado 79
breCAM.resin Disco de fresado 80

CAD/CAM Fresas de fresado
breCAM.cutter 81

CAD/CAM Escayolas
Exakto-Rock S 82

www.caelo-dental.net

El grupo de sistema digital CAD/CAM. Cadena de productos del sistema abierto compuesto por componentes Hard– y Software. Montaje modular; autosuficiente, compatible con Software y Hardware ajeno.

CAELO es una cadena de productos que constantemente esta en desarrollo y se va mejorando. Todas las soluciones del grupo del sistema CAELO funcionan en princípiocon productos de Soft y Hardware libre de otros fabricantes, básicamente procesando y expidiendo datos STL. Para darles una visión general del estado de desarrollo actual de la familia CAELO, podrán sacar la descripción de producto de la página web en internet:

www.caelo-dental.net

Es un software dental de Managment y comunicación, instalado localmente o tamién con las funciones parciales más importantes directamente desde la WEB dirigible a traves del servidor.

e.order es el complemento optimo y con sentido para el „digital workflow", para coordinar la comunicación y el intercambio de datos de adicionales entre todo el proceso de planificación y fabricación de las personas participantes y socio.
REF CAE T000 0

Grupo de usuario e.order

Doctor
y otras personas componentes del campo del usuaroi, investigación y manipulación.

- para el intercampio / comunicación en el campo del diagnóstico y terapia
- para comentar casos de pacientes existentes, así como obtener otra opinión profesional
- para definir e implementar acciones juntos, desarrollos, terapias y procesos de creación (Nota de trabajo digital)
- para observar y dirigir a lo largo del proceso de implementación
- el grupo interesado puede ampliar en cualquier momento el grupo de diagnóstico e invitar al profesional / participante concreto
- los documentos y los datos subidos a la nube (Cloud) se podrán utilizar para valorar, trabajar, cambiar y ampliar
- los datos almacenados (office flexible) en la nube (Cloud (según MPG) permiten llegar en cualquier momento y sitio de cualquier formato de dato y contenido digital

Técnico dental
esta durante todo el proceso de creación del trabajo en contacto con su cliente y podrán conjuntamente e individualmente llegar a las diferentes herramientas de datos y comunicación en el software e.order dependiendo del lugar y del sistema.

- comuniquese ("netzwerken") con su cliente y compañero
- comuniquense a traves de un software independiente, sin gastos
- se podrán los pedidos o los datos del paciente, siempre en datos digitales (STL, DICOM, PDF, WORD, TXT, etc.)a disposión del grupo de trabajo
- el proceso de trabajo se podrá realizar independientemente del sistema desde cualquier lugar y vigilar a cualquier tiempo y dirigirlo (Herramienta de trabajo)

Centro de fresado / proveedor de servicio y biscador de servicio Dental
ofrecen diferentes funciones del e.order, para apoyar procesos de trabajos digitales:

- Perfecto funcionamiento, elección de prestación de servicio después del proceso dde creación (Fresado, repasado,sinterizado por laser, estereolitografía)
- Dispositivo y coordinación de una orden de trabajo („Auftragsthreads") a fin del monitor del proceso de creación y intercambio de datos de la comunicación adjunta
- la funcionalidad adicional del e.order apoya el workflow digital en el campo de la comunicación / monitor, a traves , durch threads, push-email, SMS, Skype
- „.dcm-.stl convertido", convierte los datos .dcm al formato libre .stl
- „orden de trabajo digital" para la creación rápida, digital del trabajo dental con documento digital adjunto como anexo del Cloud o threads
- DICOM Viewer y STL Viewer involucrado
- Cloud-storing, almacenamiento de datos centarlsegún MPG, también se podrá sacar bajar de la página WEB

bredent group

„Just right", según nuestro lema del sistema CAD modular.

Determine Usted lo que le hace falta, ni más ni menos!

Es su punto esencial las coronas, puentes, telescópicas y restauaraciones en 2 componentes o necesita ampliar funcionalidad en la implantología, ataches, barras, sistema de carillas visio.lign?

Nuestro modelo de trabajo es visionario, un CAD modular, con funcionalidades para elegir o adjuntar y modelos de cosntrucción, un sistema que se ajusta a Usted y crece con sus deseos.

Claro que esta el e.cad vinculado al e.order. Una secuencia lógica de la manipualción del usuario es dirigido por el escaner por e.order (e.scan) y comprueba el modelo escaneado directamente para seguir trabajando en el e.cad.
REF CAE C000 0

Perfectamente emparejado a nuestro sistema„ e.scan de bredent, nuestro escanner abierto STL.

Relación precio /servicio imbatible:
Escaner dental al escaner 3D del modelos de escayola físico. Nuestro rápido escaner de alto rendimiento ofrece exactitud y un grado de detalle, que es necesario para la creación de puentes enteros y bbaras sobre implantes. Integración total con el Software e.scan y e.order para la perfecta für den optimalen
„Scan – construcción – desarrollo de trabajo".
REF CAE S000 0

breCAM.wax Disco de fresado

breCAM-Disco para la técnica de fresado CNC Materiales base de alta calidad ofrece la perfecta condición para la la creación de una prótesis de alta calidad.

- Discos con un diámetro de 98 mm, adecuado para las maquinas de fresado más usuales
- el escalón incorporado ofrece una fijación segura y sencilla del disco en el soporte
- Disco de cera con estabilidad de cantos permite utilizar una alta velocidad rápida de fresado

20 mm		
breCAM.wax 2 Disco	REF	**510 0092 1**

Los discos breCAM.wax están elaborados con una cera especial para fresar (cera de hidrocarburo microcristalino con parafina dura y particula de polietileno), que permiten trabajar sin tensiones. Para ello esta indicado el disco para el sistema abierto de CAM, para la creación digital de estructuras totalmente anatómicas o reducidas, coronas y puentes para la técnica de colado o cerámica y la conversión de trabajos sobre implantes altos.

Datos técnicos del breCAM.wax	
Tamaño:	Disco 98,4 x 20 mm con escalón cervical, 10 x 2 mm
Color:	verde
Material:	Cera de hidrocarburo microcristalino con parafina dura y particulas de polietileno
Punto de goteo:	120° C, Material vcombustiona sin dejar residuo

M = 1:1
Ø 98 mm

20 mm

breCAM.wax

La ventaja principal de la creación de la amplia estrctura de cera para la técnica de colado es que el disco de cera se ha fundido e infriado controladamente, consiguiendo una homogenuidad del material y una relación de tensión mínima, independientemente de las diferentes estructuras y conexiones o de la extensión de la estructura.

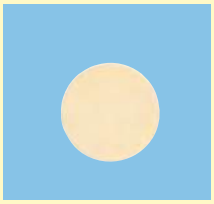
Al sobrecalentar se destruyen importantes catalizadores de la cera, por las diferentes temperaturas de la ceray capas de grosor de cera en la estructura se producen tensiones en toda la estructura, que conllevan a desajustes y ninguna precisión en el coldado.

breCAM.BioHPP Disco de fresado

breCAM-Disco para la técnica de fresado CNC Materiales base de alta calidad ofrece la perfecta condición para la la creación de una prótesis de alta calidad.

- Discos con un diámetro de 98 mm, adecuado para las maquinas de fresado más usuales

- el escalón incorporado ofrece una fijación segura y sencilla del disco en el soporte
- Disco de cera con estabilidad de cantos permite utilizar una alta velocidad rápida de fresado



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

En el BioHPP se trata de un polímerode alto rendimiento (PEEK) con particulas de relleno cerámicos. Desde hace ya 30 años se encuentra el PEEK como implantes en la medicina humana.
Es por ello que tiene el breCAM.BioHPP un gran potencial como material de estructura en la prótesis dental, es más económico que oro, por otra parte es más sencillo de manipular en cualquier laboratorio dental que si fuese una aleación no noble, titanio ó cerámica.

Además tiene una elasticidad excepcional, que se asemeja al hueso, compensando así las torsiones del hueso y sobre todo las grandes estructuras sobre implantes

Aconsejamos para la correcta manipulación del breCAM.BioHPP nuestras fresas de fresado breCAM.cutter, que se desarrollaron especialmente para fresar materiales termoplásticos en seco y mojado.

M = 1:1
Ø 98 mm

Datos técnicos del breCAM.BioHPP

Módulo E:	4000 MPa
Resistencia a la flexión: (sin rotura de material)	150 MPa
Color:	blanco
Recogida de agua:	6,5 µg/mm³
Soluble en agua:	0,3 µg/mm³

16 mm 20 mm 24 mm

Manipulación de breCAM.BioHPP

Por su excelente dureza, su perfecta característica de pulidoy su mínima adherencia de placa esta indicado sobre todo el BioHPP para la creación de tratamiento de alto rendimiento y calidad, donde el color „White Shade" del material está indicado para la creación, como por ejemplo, revestir con el sistema de carillas visio.lign de bredent.

Referencia de procesamiento:

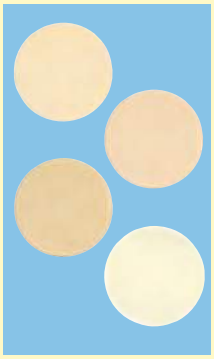
Técnica de carillas visio.lign Capítulo 9
Fresas de fresado, breCAM.cutter Página 79

Para el perfecto pulido
Set de pulido de resina
REF 350 0081 0 Capítulo D

breCAM.resin Disco de fresado

breCAM-Disco para la técnica de fresado CNC
Materiales base de alta calidad ofrece la perfecta condición para la la creación de una prótesis de alta calidad

- Discos con un diámetro de 98 mm, adecuado para las maquinas de fresado más usuales
- el escalón incorporado ofrece una fijación segura y sencilla del disco en el soporte
- Disco de cera con estabilidad de cantos permite utilizar una alta velocidad rápida de fresado
- diferentes alturas ofrecen mayor flexibildad en la elección, aun teniendo trabajos de implantes altos
- las diferentes alturas de los discos sirven para ahorro de material y tiempo durante el fresado
- Resinas de alta calidad en discos para trabajos provisionales



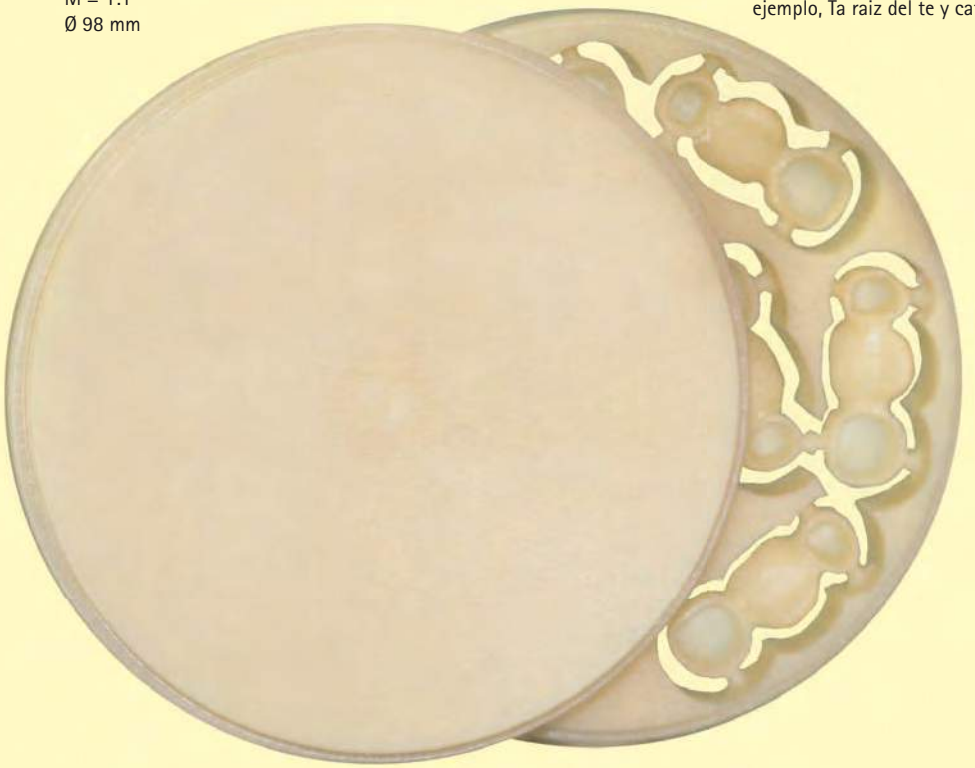
	16 mm	20 mm	24 mm
breCAM.resin A 1 Disco	REF **540 0201 0**	**540 0201 1**	**540 0201 2**
breCAM.resin B 1 Disco	REF **540 0201 3**	**540 0201 4**	**540 0201 5**
breCAM.resin C 1 Disco	REF **540 0201 6**	**540 0201 7**	**540 0201 8**
breCAM.resin transparent 1 Disco	REF **540 0201 9**	**540 0202 0**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

El disco breCAM.resin es a base de metacrilato polimetilo en los colores A, B y C (corresponden a los colores Vita A2, A3/B2, C2/D3) y en transparente, creado en el proceso industrial termoplástico.

Las ventajas con respecto a los discos de PMMA quimioplásticos existentes en el mercado, es que su encadenamiento de cadenas de carbono es más compacto, que conlleva a una mayor resistencia de la rotura y torsión.

Los discos termoplásticos muestran mas resistencia a la adherencia de placa, tienen una mayor durabilidad y menos sensibles al decoloramiento, como por ejemplo, Ta raiz del te y café.

M = 1:1
Ø 98 mm



Datos técnicos del breCAM.resin

Módulo E: 2760 MPa
Resistencia a la flexión:114 MPa
Elasticidad de rotura: 7 %

16 mm 20 mm 24 mm

breCAM.resin

Provisionales de largo tiempo se podrá realizar al utilizar breCAM.resin como estructura, revestido con las carillas novo.lign, trabajando más rentable. También es posible realizar provisonales totalmente anatómico. La alta densidad superficial del breCAM. resin es una garantia para una mínima adherencia de placa.

Accesorio:

Generación M
Capítulo C

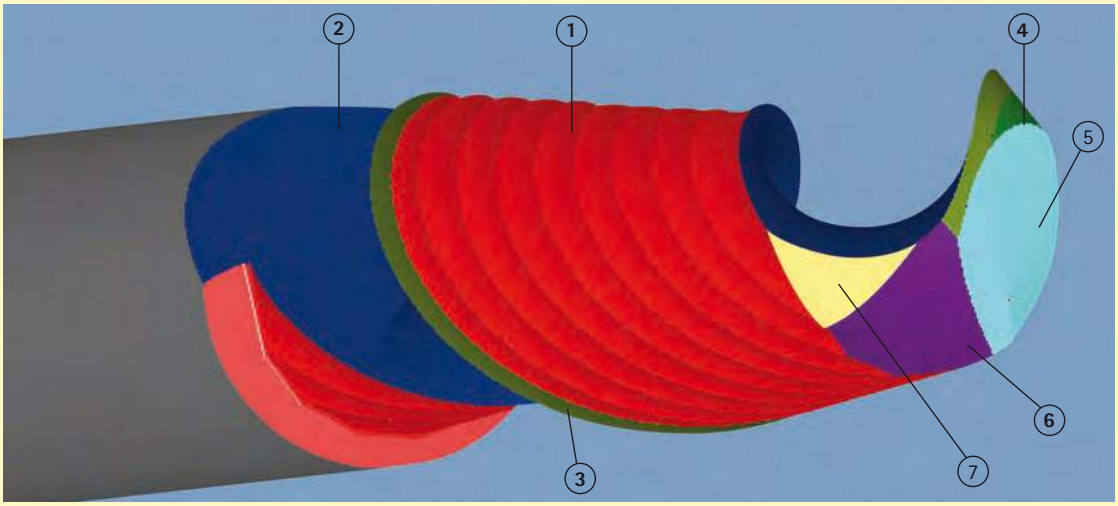
breCAM.resin esta libre de perióxido de dibenzol y tertiären Aminen. Por su clase de material y manipulación se indicar por su mínimo resto de monómero que el breCAM tiene una alta biocompatibilidad.

El material transparente esta admitido medicinalmente y se podrá utilizar como férulas, Try-ins, Tabletops, cofias reducidas o material de estructura para su combustión en la técnica de colado,

breCAM.cutter

Los breCAM.cutter
se desarrollaron especialmente para el repasado en seco de PMMA y PEEK en las máquinas de fresado CNC. Por su geometría de corte pantentada es posible fresar materiales termoplásticos, cuyas características son de embotar rápidamente la fresa, sin refrigeración.

Características marcadas de color



1. Destalonado múltipe para reducir la generación de calor
2. Trama de filo unilateral conángulo de corte acuminado para abrasión rápida y basta de viruta
3. Filo de borde cortante acuminado y vivo para abrasión intensa con poco calor
4. Zona formadora de la geometría de radio, semilateralmente dispuesta para la definición del radio en el objeto fresado
5. 1. destanolado del tercio lateral para la reducción de calor en la aproximación durante el proceso de fresado.
6. 2. destanolado del tercio lateral para la reducción de calor en la aproximación durante el proceso de fresado. Medio radio incorporado en la forma del desalonado.
7. Destalonado lateral al comienzo de la trama del filo para optimizar la abrasión en sentido Z (inmersión en el material)

REF	Fabricante	Tipo	Diámetro del mandril	Diámetro de la zona de trabajo	Longitud total	Longitud de zona de trabajo con extensión
breCAMX47	Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i	Radio de fresas	3.0	1.0	38.2	15.0
breCAMX48	Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i	Radio de fresa	3.0	2.0	38.2	15.0
breCAMX49	3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot	Radio de fresa	3.0	1.0	38.0	15.0
breCAMX50	3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot	Radio de fresa	3.0	2.0	38.0	15.0
breCAMX53	Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Orgien	Radio de fresa	4.0	1.0	50.0	15.0
breCAMX54	Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Orgien	Radio de fresa	4.0	2.0	50.0	15.0
breCAMX67	VHF, FinoCAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold	Radio de fresa	3.0	1.0	34.0	15.0
breCAMX69	VHF, FinoCAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold	Radio de fresa	3.0	2.0	34.0	15.0

Exakto-Rock S

Exakto-Rock S es una escayola sintética sin formaldehid de clase IV con una característica tixotrópica y una fluidez perfecta.

La mínima expansión termina e 2 horas con solo 0,08 %. Permitiendo así una reproducción de la situación excata y se obtendrá asi una excta creación del trabajo dental. Exakto-Rock S se puede utilizar para escanea al no reflejar la luz y se puede obtener en los colores marrón y marfil.

- la escayola sin formaldehid ofrece una manipulación segura y se podrá utilizar sin problema para la creación de herraduras
- Particulas sintéticas aseguran la misma calidad y garantizan la creación de de modelos exactos
- mejora la fluidez y agiliza el vaciado de la impresión
- la optimización de la reflexión de la luz gracias a sus especiales pigmentos de color reduce tener que repasar en el CAD

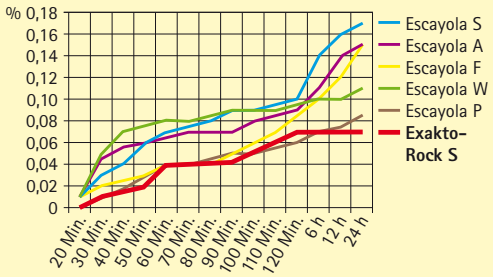
Color marrón:

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

Color marfil:

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

Expansión de la escayola de diferentes fabricantes



www.caelo-dental.net

la creación individual de la estructura exige la máxima precisión. Esto se podrá conseguir utilizando de ceras de modelar de alta calidad, ceras especiales y una técnica de colado exitosa agilizando el día a día del trabajo en el laboratorio. Los revestimientos para obtener el colado exacto y preciso reduce la repetición de trabajos.

bredent – Técnica de colado
Manual ... 84

El modelado de la estructura
Pasos del sistema ... 85
Isobre-Separador de cera ... 86
Elaflex ... 86
Visio-Dip ... 86
Cera de inmersión ... 87
Disco cervical ... 87
Waxpool duo ... 88
Espátula eléctrica bwm 3 ... 89
Quick Change ... 90
Cera muerta ... 91
Biotec-Cera muerta ... 91
K2 exact ... 91
Estándar Modelling Wax ... 91
Gecko ... 92
Splendido ... 92
CPI ... 92
Cera Life-Color ... 92
Cera de modelar Biotec ... 93
Cera cervical ... 93
Biotec Cera cervical ... 93
Cera de fresado Biotec ... 93
SERACOLL UV ... 94
compoForm UV ... 95
Preformas de cera ... 96
Gnathoflex estético ... 102
Gnathoflex Premium ... 105
Optiguss ... 108
Cristales y Perlas ... 109

El suministro de bebederos
Pasos del sistema ... 111
Bebederos para colado con vacío y presión ... 112
Bebederos para centrífuga ... 113
Cámara de rechupado ... 114
Cámara de rechupado para piezas de colado voluminosas ... 114
Cámara de rechupado doble ... 115
Cámara de rechupado doble para piezas de colado voluminosaA ... 115
Perfiles de cera en barras protek ... 115
Biotec-Perfiles de cera en rollo ... 116
Bebederos de cera en rollo ... 116
Perfiles de cera rígidos ... 116
Bebederos de cera cuadrados ... 117
Perfiles cuadrados ... 117
Perfiles en forma de pera para colar ... 117

Revestimientos y escayolas
Pasos del sistema ... 119
Wax-Lite Liberador de tensiones de cera ... 120
Liberador de tensiones de cera y silicona ... 120
Líquido para retirar revestimiento de la silicona ... 120
Cilindros de metal ... 121
Vellón de relleno ... 121
Adhesivo para vellón para cilindro ... 121
Cilindro de silicona ... 122
Sistema de mezcla al vacio ecovac ... 123
Brevest C+B Speed ... 124
Brevest Rapid 1 ... 124
Transfuser ... 125
Marcador de revestimiento ... 126
Marcador para cilindros ... 126
Libro para oro ... 126
Brealloy C+B 270 ... 127
Brealloy MK ... 127
Soldadura Brealloy ... 128
Fundente Brealloy ... 128
Oxyd-Stop para metales nobles ... 129
Oxyd-Stop para metales no nobles ... 129
Oxyd-Stop para aleaciones de plata paladio ... 130
Pasta antitérmica ... 130
Brecid Baño ácido ... 130

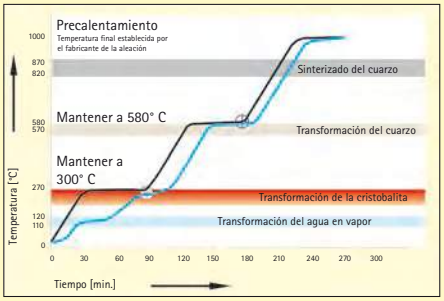
Manual

El libro de anillas „Técnica de colado bredent" (El colado dental - ajustado-homogéneo-compatible) está concibido en su planificación y montaje para usuarios. No se pretende reeducar por medio de fórmulas químicas, ni de datos científicos al técnico sobre los materiales o metalúrgica . Mejor dicho, lo que se pretende es de transmitir de manera sencilla datos científicos fundados y experiencia del técnico hacia el usuario.

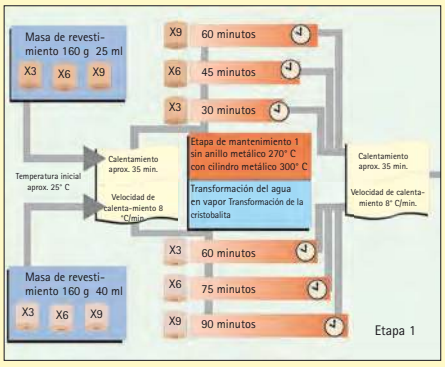
bredent – Gießtechnik nach Sabath
El colado dental
ajustado, homogéneo, compatible
230 páginas
REF 992 9610 E

Ofertas de curso

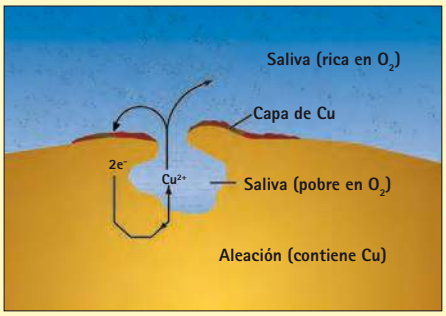
En el curso „bredent-técnica de colado" les será transmitido las técnicas sistemáticas. Este transmitido „know-how" le va a poner a Usted en la situación de obtener resultados de alta calidad reproducibles.



Conocimientos útiles para la manipulación del horno y la expansión de la escayola solucionando así los problemas.



Calentamiento lineal
Como se deberá pre-calentar el horno para los diferentes tamaños de loos cilindros?



Como funciona el elemento galvánico y que pasa en la boca?

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

1

Para conseguir una fácil y segura retirada del modelado del muñón se aconseja utilizar el separador de cera Isobre. La micro capa que se crea no altera el ajuste del modelado.

2

Las ceras de inversión especiales permiten la creación de cofias de inmersión precisas. El control visual del grosor ofrece una seguridad y reduce tener que hacer paos inncesarios.

3

Excedentes de cera se podrá retirar con el disco cervical. El fino corte que se produce por el disco de acero inoxidable, evita que se desajuste la cofia ya que no se crea ninguna torsión.

4

Las ceras scervicales in torsiones ni tensiones permiten obtener un ajuste de cuellos exactos. Al poder calentar la cera la cera de manera uniforme gracias a la espátula eléctrica se garantiza un trabajar más perfecto.

5

Gran elección en ceras de modelar diferentes en colores y calidades. Otros productos como preformas de cera o caras oclusales agilizan el trabajar día a día y reducen el tiempo de trabajo.

Para el modelado preciso se utilizarán ceras con poca tracción y tensión. Aqui le ofrece bredent una amplia gama en colores y calidades para las diferentes exigencias. Para conseguir un ahorro de tiempo a la hora de modelar, se podrán utilizar diferentes prefromas de cera o preformas oclusales de silicona Gnathoflex. Materiales fotopolimerizables se podrán utilizar de manera sencilla y segura para el modelado y agilizan el trabajar día a día.

Los materiales utilizados

Isobre-Separador de cera	paginá 86
Elaflex	paginá 86
Visio-Dip	paginá 86
Cera de inmersión	paginá 87
Disco cervical	paginá 87
Waxpool duo	paginá 88
Espátula eléctrica bwm 3	paginá 89
Quick Change	paginá 90
Cera muerta	paginá 91
Biotec-Cera muerta	paginá 91
K2 exact	paginá 91
Estándar Modelling Wax	paginá 91
Gecko	paginá 92
Splendido	paginá 92
CPI	paginá 92
Cera Life-Color	paginá 92
Cera de modelar Biotec	paginá 93
Cera cervical	paginá 93
Biotec Cera cervical	paginá 93
SERACOLL UV	paginá 94
compoForm UV	paginá 95
Preformas de cera	paginá 96
Ästhetik-Gnathoflex	paginá 102
Gnathoflex estético	paginá 105
Optiguss	paginá 108
Cristales y Perlas	paginá 109

Isobre-Separador de cera

Isobre-Separador de cera
750 ml
REF 540 0104 0

Separador de cera micro fino a base orgánica para cualquier separación exacta del modelado en cera de cualquier materia dental.

Accesorio:

Botella pincel pk 20
20 ml
REF 540 0072 0

Isobre separador de cera a base orgánica separa perfectamente, no tiene disolvente y se deja limpiar fácilmente. Comportamiento neutral con resina, cerámica, escayola y superficies lacadas. Aún habiéndose secado el separador sobre la superficie, deja una reacción excelente de separación de capa separadora microfina y permite la retiarada del modelado en cera. En superficies muy absorbentes dar 2 a 3 capas.

Elaflex

Elaflex
violeta
130 gr
REF 510 0090 0

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

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

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

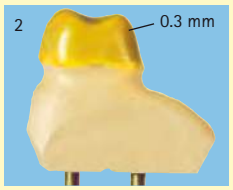
En superficies metálicas super lisas es Elaflex autosilante.

Visio-Dip

Visio-Dip
amarillo
130 gr
REF 510 0073 0

A partir de un grosor de cera mayor de 0,4 mm no se podrá ver el muñon.

Grosor de cera visual de la cera de inmersión con un grosor de < 0,3 mm. Control de grosor perfecta gracias a la transparencia de la cera.



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

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Cera de inmersión

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

verde
130 gr
REF 510 0087 0

amarillo
130 gr
REF 510 0085 0

rojo, 130 gr
REF 510 0086 0

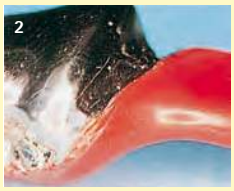
marfil
130 gr
REF 510 0089 0

marrón
130 gr
REF 510 0088 0

Accesorio:

Disco cervical
REF 320 0091 0

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



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

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

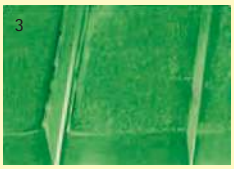
Cera de inmersión, en color marfil para la técnica de la cerámica cristal y modelación de puentes y coronas en color diente natural.

Disco cervical

Disco cervical
REF 320 0091 0

Precisión y ahorro de tiempo en la realización de cofias de cera y plástico.

El borde de corte de acero de 0,1 preciso con un diámetro de 3 mm garantiza un corte exacto.



Comparación de corte en una plancha de cera base de 0,5 mm con una cuchilla y el disco cervical.

Gracias a la cera de nuestra cera de inmersión se puede conseguir cofias de cera de alta precisiòn.

Waxpool duo

Waxpool duo Aparato
REF 110 0150 0

Surtido

4 piezas
1 Waxpool duo Aparato
1 Waxpool duo Pieza de mano
2 Punta para modelar

REF 110 0152 0

Waxpool duo
Pieza de mano
REF 110 0151 0

Accesorio:

Bloc de soporte
REF 140 0096 5

Punta para modelar tamaño1
REF 320 WP4G 1

Punta para modelar tamaño3
REF 320 WP4G 3

Punta para mod-elar tamaño5
REF 320 WP4G 5

Modelliercuchilla Standard
REF 320 WP47 2

Waxpool duo

Calentador de cera y espátula de cera dos en uno – regulador digital para su comodidad

- Carcasa de plástico estable y de fácil mantenimiento
- Tapa de plástico intercambiable
- Claro diseño
- Intercambiable de C° a F°

Calentador de cera
- Temperatura regulable con exactitud para calentar de la cera dando más calidad
- Elementos de calentamiento de alto rendimiento reducen el tiempo de fundición de la cera
- Espesor uniforma de las cofias gracias a la constante temperatura
- Se evita quemarse los dedos durante la inmersión, gracias a la posición algo mas profunda de los recipientes
- Punto de fusión hasta 120°.C

Espátula de cera
- Enchufe por separado para la espátula
- Solo un aparato en el puesto de trabajo
- Se evita cansancio a la hora de trabajar por su diseño de mango ergonómico
- Intercambio rápido de las puntas
- Elemento de aislamiento especial reduciendo el calentamiento del mango
- Boost-Taste permite en cada ajuste un calentamiento rápido hasta temperatura final
- Temperatura final hasta 240° C

Espátula eléctrica bwm 3

Regulador bwm 3
con pieza de mano y espátulas de modelar Gr. 5
REF 140 0096 3

Regulador bwm 3
REF 140 0096 0

Pieza de mano bwm 3
REF 140 0096 2

Soporte para pieza de mano bwm 3
REF 210 0045 1

Pedal bwm 3
REF 140 0096 1

Accesorio:

Protector de espuma para el mango
4 piezas
REF 140 0096 4

Espátula eléctrica con tecnología integrada de alta calidad. La cómoda pieza de mano permite encerar de forma relajada.

- pieza de mano ergonómica
- calentamiento rápido por medio del pedal de pie Rapid-Speed
- regulador de temperatura regulable
- intercambio de punta de modelar de manera rápida y sencilla

Punta de modelar bwm 3 Gr. 1 **REF 320 004G 1**

Punta de modelar bwm 3 Gr. 3 **REF 320 004G 3**

Punta de modelar bwm 3 Gr. 5 **REF 320 004G 5**

Punta de modelar bwm 3 standart **REF 320 0047 2**

Retirada rápida y cómoda de las puntas de modelar.

Soporte formado para la fijación de la pieza de mano en el aparato.

Soporte móvil para reposo de la pieza de mano.

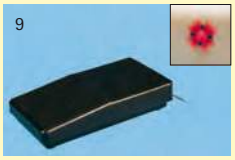
Las formas de las puntas permiten un uso de manera individual.

La integración de los instrumentos de modelar en el mango , permite un intercambio rápido y sencillo de las puntas para modelar sin riesgo de dañarse.

El mando de instrumentos especial evita la rotación de las puntas para modelar durante el trabajo.

Las puntas de modelar estan seguras y visibles ordenadas sobre el regulador.

Si no se tuviese que utilizar la espátula eléctrica, se podra dejar sobre la base.



Con el pedal de pie se podrá elevar la temperatura de manera rápida de la que está puesta. El funcionamiento del pedal se verá por medio de la luz encendida en el regulador.

Manipulación del regulador de manera visible y fácil, para trabajar de manera relajada.

Pieza de mano con almuadilla flexible y estable facilitando el trabajar.

High-Tech aplicado en el buen sentido y diseño - para trabajar de manera cómoda y rápida.

Quick Change

La unión con diseño, función y sistemática.

El instrumento con la metódica de cambio rápido para cerámica, modelado de cera y prótesis

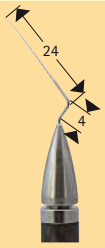
- Mango de diseño de carbono – estético y haptisch
- Soporte de cuchillas de acero con regleta de imán para la correcta fijación de todas las Cuchillas
- Todas las piezas metálicas e imanes son inoxi dables
- El imán en el interior del mango es resistente a la temperatura hasta 80° C
- Manejo con una sola mano por medio del sistema de cambio rápido
- Campos de uso individual para cerámica, modelado de cera y prótesis
- Claridad por la reducción de la cantidad de instrumental
- Rápida búsqueda del instrumento deseado gracias al sistema inteligente
- Se descarta tener que atornillar con la llave las cuchillas
- Cuchillas ajustadas entre si, por ello se trabaja siempre de la manera acostumbrada
- Alta seguridad al retirar de enseguida la Cuchilla caliente
- Guardar de manera apropiada las delicadas cuchillas para cerámica
- Almacenamiento correcto de manera colgante de los pinceles de cerámica
- Cuchillas de cerámica con una calidad de superficie muy alta para una mejor característica de deslizamiento

Mango de carbón
L 101 mm, Ø 8 mm
REF 310 0103 1

Soporte
An 102 x P 100 x A 75 mm
Peso aprox. 575 g
REF 310 0103 0

Visibilidad de los instrumentos medida aprox. en mm

TwinPoint
REF 310 0105 6



Tira nervios para fisuras
REF 310 0103 4

Cuchilla ovalada dentada
REF 310 0105 7

Croco liso
REF 310 0103 2

Croco dentado
REF 310 0103 3

Adaptador con rosca M4
REF 310 0103 5

MagicContrast Tamaño 6
REF 310 0105 3

MagicContrast Tamaño 8
REF 310 0105 4

MagicContrast Tamaño 8B
REF 310 0105 5

KoliBrush Tamaño 6
REF 310 0104 4

KoliBrush Tamaño 8
REF 310 0104 5

KoliBrush Tamaño 8B
REF 310 0104 6

Cuchilla según Zahle
REF 310 0104 0

Sonda 0,8
REF 310 0104 1

Sonda 1,1
REF 310 0104 2

Cuchilla Fig. 3
REF 310 0103 7

Cuchilla Fig. 4
REF 310 0103 9

Cera muerta

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

Cera muerta
25 gr
amarillo
REF 510 0042 0

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

Biotec-Cera muerta

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

Biotec-Cera muerta
28 gr
violeta
REF 510 0061 3

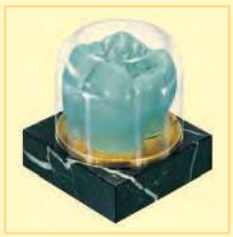
Cofia uniforme con carateristicas de raspado óptimo. Al transparentarse la base del muñón se ha conseguido una cofia de grosor entre 0,3 a 0,4 mm.

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

K2 exact

K2 exact
60 gr
gris **REF 510 0090 2**
amarillo **REF 510 0090 3**
beige **REF 510 0090 4**
verde **REF 510 0090 5**

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



Base de mármol
incl. la tapa
REF 320 0042 0

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

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

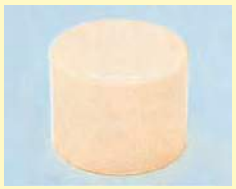
La dureza y homgeneidad de la cera le da una óptima propiedad de raspado y le posibilita el alisado del modelado.

Estándar Modelling Wax

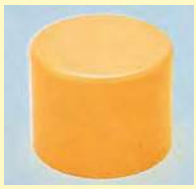
Estándar Modelling Wax
beige
70 g Envase
Click-Clack
REF 510 0078 5

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

Gecko

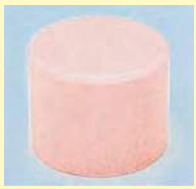


La vista puede comparer objetivamente la modelación con respecto a los dientes restantes.



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

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



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

le puede obtener en diferentes colores para una modelación más relajada.
Una exacta colocación de la cera y una cualidad excepcional de la cera, se ha conseguido gracias a la especial calidad de la cera.

Cera de modelar Gecko
25 gr

beige, para Thixo-Rock + Fuji Rock	**REF 510 0060 2**
amarillo, para Super Die	**REF 510 0060 4**
verde, para Die Keen	**REF 510 0060 1**
rojo, para Vel-Mix-Stone	**REF 510 0060 3**

Splendido

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

Splendido 25 g, verde

medio	**REF 510 0069 0**
duro	**REF 510 0059 0**

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

CPI

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

CPI 25 gr, azul,

medio	**REF 510 0091 0**
duro	**REF 510 0092 0**

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

Cera Life-Color

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

Cera Life-Color
25 gr

marfil, medio	**REF 510 0080 0**
marfil, duro	**REF 510 0081 0**

100 gr

marfil, medio	**REF 510 0079 0**
marfil, duro	**REF 510 0078 0**

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

bredent group

Cera de modelar Biotec

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

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

Mínima contracción, garantiza mayor ajuste del trabajo.
La base de un colado homogéneo, es el reducido resto de residuos durante la combustión.
Ideal para el modelado de cerámica prensada, coronas e Inlays.

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

Cera cervical

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

Cera cervical
25 gr
rojo
REF 510 0060 5

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

Biotec Cera cervical

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

Biotec Cera cervical
28 gr
rojo
REF 510 0061 2

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

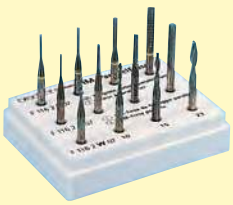
Cera de fresado Biotec

Cera de fresado con excelentes características de fresar y de modelar.
Buena característica de raspado y fresado al no quedar virutas pegadas en la fresa de fresado.

Cera de fresado Biotec
28 gr
azul
REF 510 0061 4

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

Superficies lisas y brillantes durante el proceso de fresado.



El sistema de fresas bredent los podrá encontrar en el grupo de productos C!

YUna combustión sin dejar resiiduos permite utilizar la cerámica de inyección.

SERACOLL UV

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

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

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

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

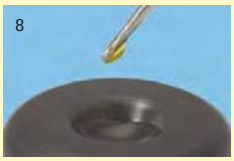
Se endurecerá SERACOLL UV con cualquier lampara UV convencional durante 90 segundos mínimo por gota puesta.

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

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

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

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



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

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

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

bredent group
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

compoForm UV

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

Resina fotopolimerizable para modelar, fijar puentes partidos, así como para la creación de supra-estructuras. compoForm UV combustión sin dejar residuos y da un resultado de colado homogéneo.
Modelado individual directamente de la jeringa. Gracias al endurecimiento inme-diato a través de la lámpara de fotopolimerización, se consigue un modelado limpio y donde uno quiere.

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

compoForm UV se puede unir con la cera de modelar y está indicado para bloquear la mode-lación antes de revestir - así se consigue un revestir sin tensiones.

El modelado así comó la construcción de coronas telescópicas y cónicas se podrán visualizar y controlar el grosor de la pieza. Gracias a la alta estabilidad del material se puede repasar poste-riormente con fresas.

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

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

Accesorio:

Cánulas de aplicación
25 pzs.
REF 580 0001 8

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

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

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

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

Diente	17-14 Rep.	12-22 Rep.	24-27 Rep.
tamaño C			
B			
A			
A			
B			
C			
Diente	47-44	42-32	34-37

Surtido

18 formas
x 5 piezas ☐
REF B13 180 05

18 formas
x 10 piezas ☐
REF B13 180 10

18 formas
x 20 piezas ☐
REF B13 180 20

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

Minikit: ☐
18 formas
x 2 piezas

REF B13 000 MK

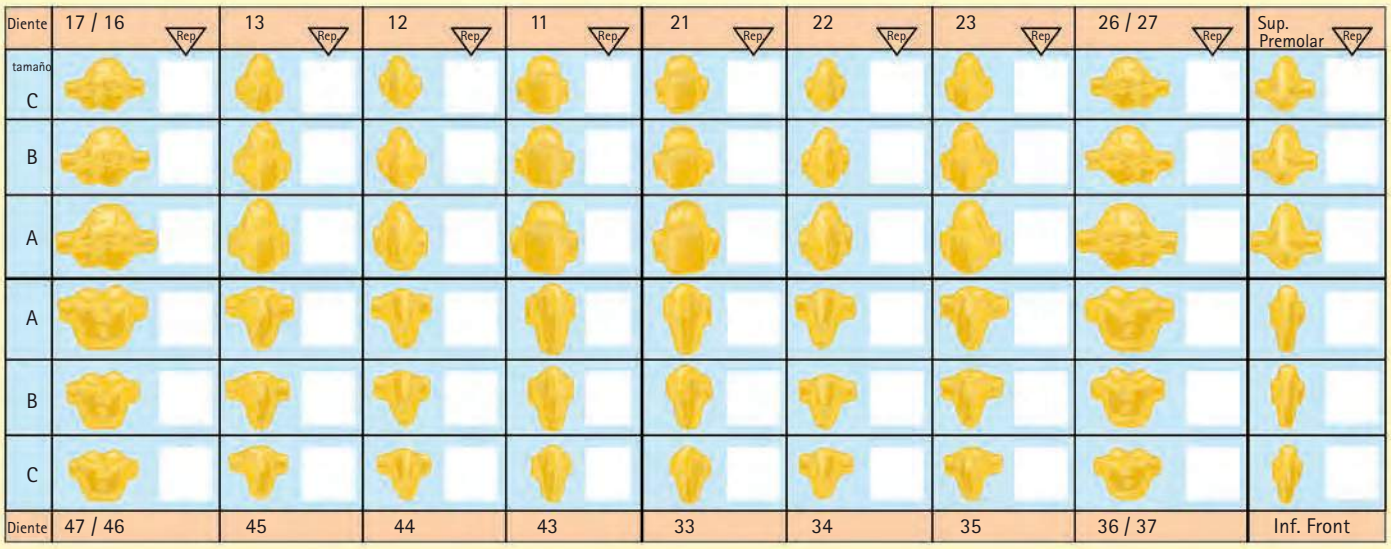
Remitente (Sello):

Nºde cliente

Fecha, Firma

antes de rellenar realizar una fotocopia

Preformas sueltas Between bwg



Creación de forma por Jan Langner

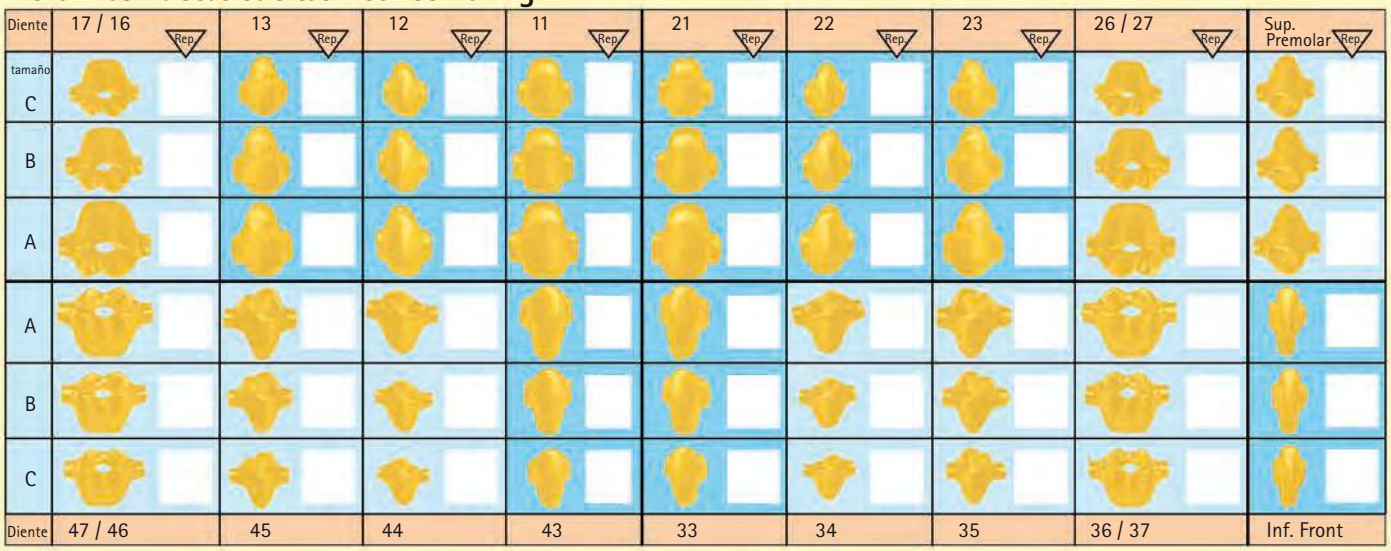
Reposiciones (Rep.): cada una de 50 pzs.

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

REF D00 5401 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

Preformas huecas sueltas Between bwhg



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

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

REF D01 2701 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

Preformas en bloque Between bwbl

Imagena a tamaño original.

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

REF D01 5401 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

Reposiciones (Rep.): 25 bloques

Surtido de preformas en blocke Between bwbl: consta de 180 Bloques (18 Formas diferentes de cada 10 bloques)

REF D00 1801 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

Remitente (Sello):

Nºde cliente

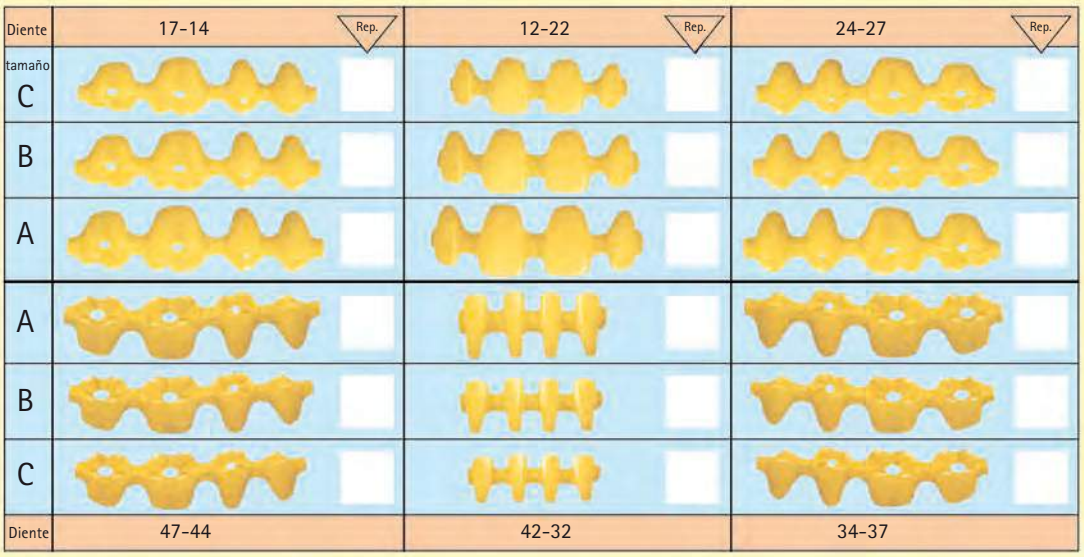
Fecha, Firma

Siguiente pedido:

Rogamos realicen los pedidos a su distribuidor de zona

antes de rellenar realizar una fotocopia

Preformas huecas en bloque Between bwhbl



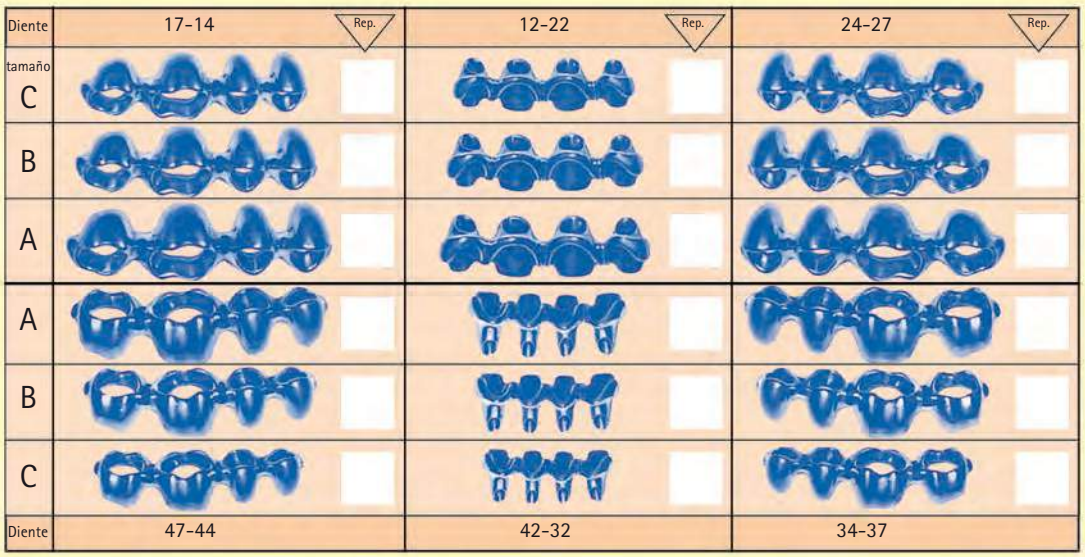
Reposiciones (Rep.): 25 bloques

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

REF D01 1801 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos. ☐

Preformas en bloque Hollowpontik hpbl



Reposiciones (Rep.): 25 bloques

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

REF A11 1801 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos. ☐

Imagena a tamaño original.

Remitente (Sello):

Nºde cliente

Fecha, Firma

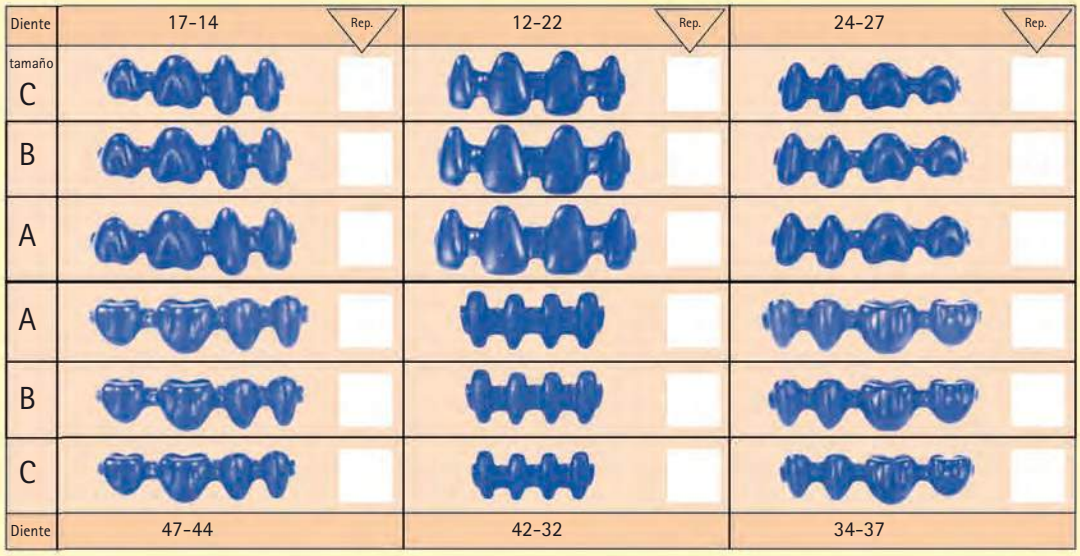
Siguiente pedido:

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

antes de rellenar realizar una fotocopia

Bloques metal cerámicos mkbl



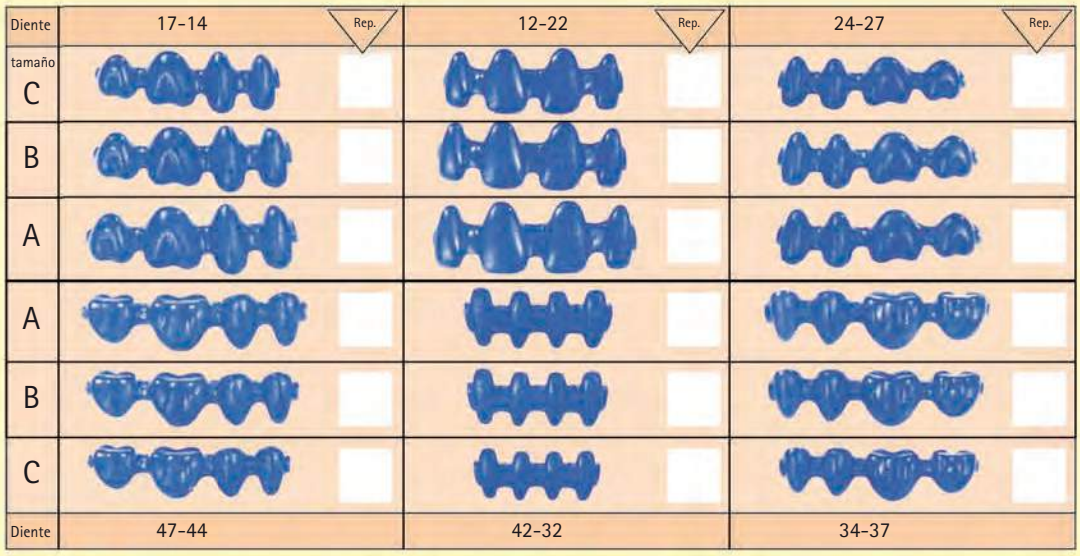
Reposiciones (Rep.): 25 bloques

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

REF A00 1801 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos. ☐

Bloques metal cerámica con hombro fino fg-mkbl



Reposiciones (Rep.): 25 bloques

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

REF A01 1801 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos. ☐

Imagena a tamaño original.

Remitente (Sello):

Nºde cliente

Fecha, Firma

Siguiente pedido:

Bloques estéticos ergonómicos metal cerámica äe-mkbl

Diente	17-14	Rep.	12-22	Rep.	24-27	Rep.
tamaño C						
B						
A						
A						
B						
C						
Diente	47-44		42-32		34-37	

Reposiciones (Rep.): 25 bloques

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

REF A02 1801 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos. ☐

Veneers de cera estéticos ä-wv

Forma creada por Ztm. Jan Langner

Diente	12	Rep.	11	Rep.	21	Rep.	22	Rep.
tamaño C								
B								
A								
A								
B								
C								
Diente	42		41		31		32	

Imagena a tamaño original.

Como base los bloques estéticos ergonómicos metal cerámica

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

Veneers de cera estéticas vistos desde lingual.

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

REF C13 2401 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

☐

Remitente (Sello):

Nºde cliente

Fecha, Firma

Siguiente pedido:

antes de rellenar realizar una fotocopia

Preformas sueltas Hollowpontik hpg

Formas creadas por W. Wedenig

Reposiciones (Rep.): 50 piezas

Surtido Preformas sueltas Hollowpontik hpg:
consta de 360 piezas sueltas
(36 formas diferentes
de 10 piezas sueltas)

REF A01 3601 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos. ☐

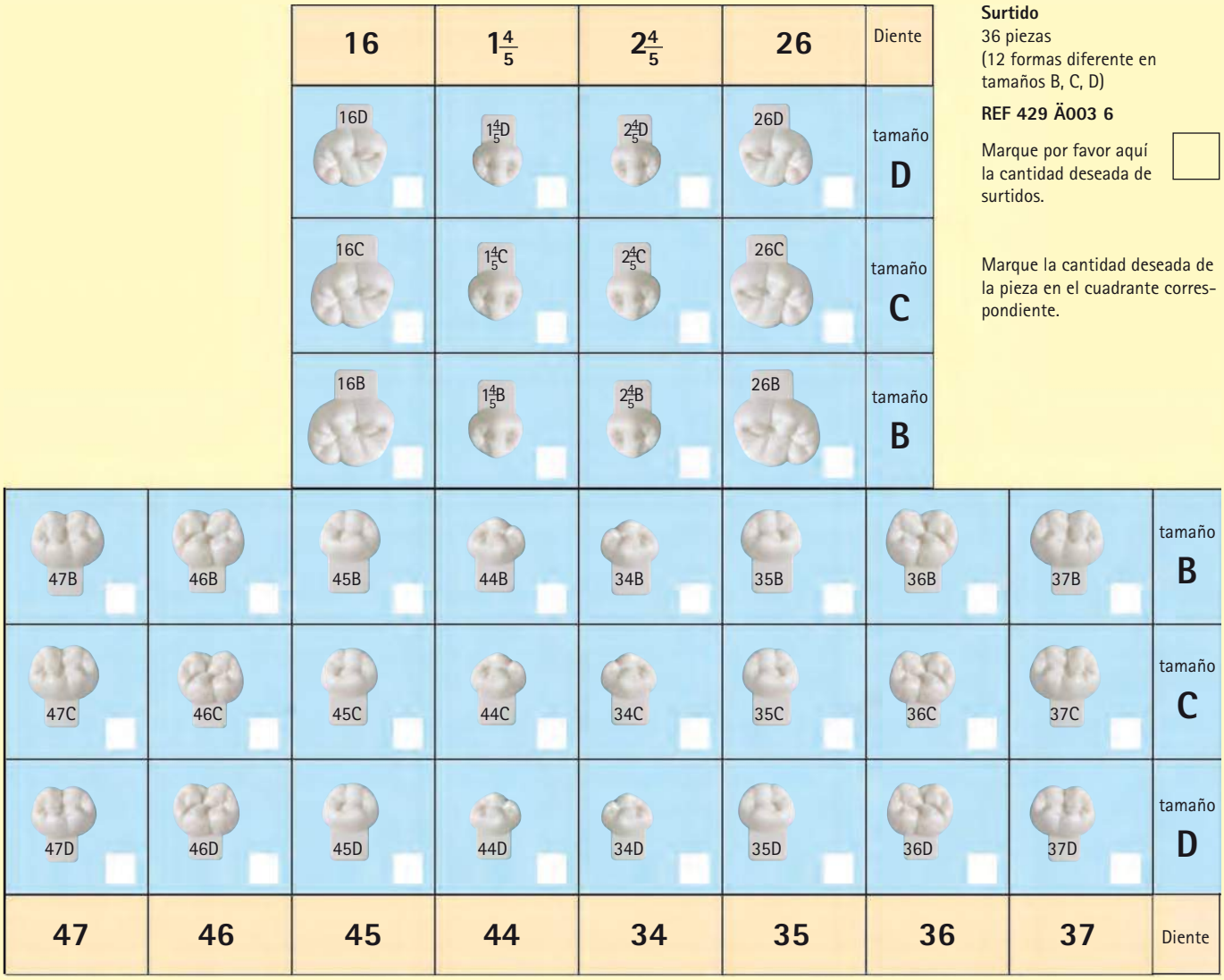
Remitente (Sello):

Nºde cliente

Fecha, Firma

Siguiente pedido:

Gnathoflex estético



Imagena a tamaño original.

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

REF 429 Ä003 6

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos. ☐

Marque la cantidad deseada de la pieza en el cuadrante correspondiente.

Remitente (Sello):

Nºde cliente

Fecha, Firma

Siguiente pedido:

Gnathoflex estético

Moldes de silicona altamente flexibles y reutilizables para modelar superficies masticatorias en cera, resina y cerámica.
Por medio de la preforma de teflon de silicona realizará en segundos una cara oclusal.
- Multiusos - la superficie lisa por la capa de teflon.
- Una adquisición única.
- Gnathoflex Estético siempre se puede reutilizar.

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

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

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

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

40 seg para una superficie masticatoria en cera

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

Realizar las cofias como de costumbre en cera o resina.

Tan pronto como la cera empiece a solidificarse

90 seg para una superficie masticatoria en resina

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

Rellene el Gnathoflex con su cera para modelar.

aplicará el Gnathoflex en colocará la cofia.

180 seg para una superficie masticatoria en cerámica

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Gnathoflex estético

Superficieas masticatorias con cualquier material sintético sin necesidad de trabajos suplementarios

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Accesorio:

Isoflex
20 ml
REF 540 0101 3

Gnathoflex estético

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

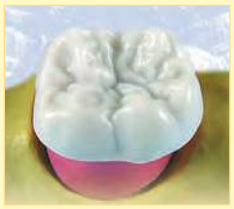
- Multiusos - la superficie lisa por la capa de teflon.
- Una adquisición única.
- Gnathoflex Estético siempre se puede reutilizar.

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

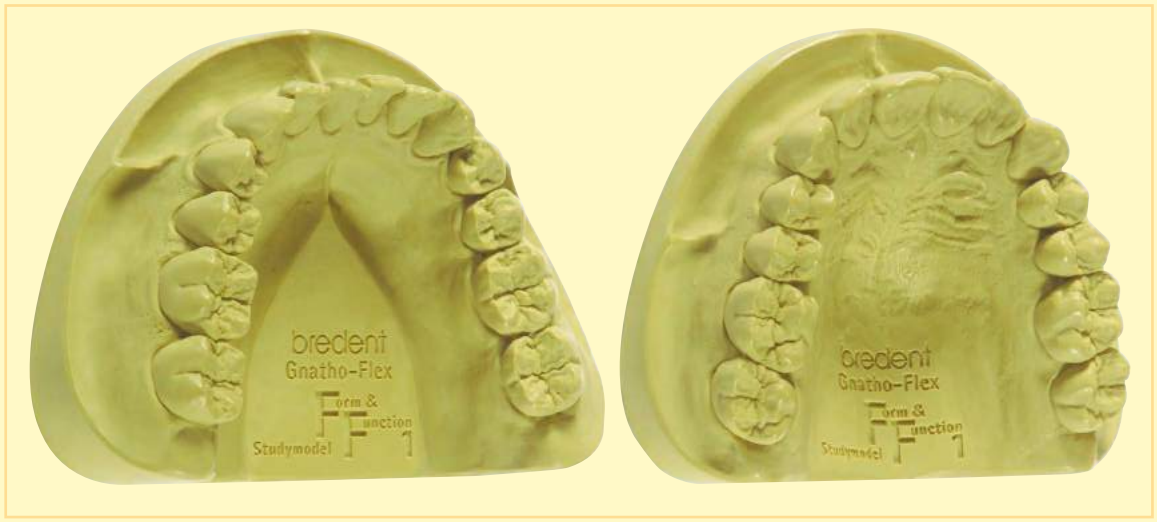
- Para la modelación en cera.
- Para cerámica.
- Para resina.

bredent group

Gnathoflex Premium



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



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

tamaño original

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

tamaño original

Surtido

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

Isoflex – if
20 ml
REF 540 0101 3

Gnathoflex Premium

Superficies oclusales en cera

Crear la cofia de cera o resina como de costumbre.

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

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

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

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

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

Caras oclusales en resina

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

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

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

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

Superficies oclusales de cerámica

Se pincela opaquer sobre la estructura y se cuece.

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

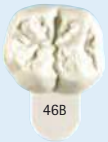
Retirar los excesos de Isoflex por medio de golpear varias veces con el dedo sobre la preforma de Gnathoflex.

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

bredent group

antes de rellenar realizar una fotocopia

Gnathoflex Premium

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

Imagena a tamaño original.

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

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

Remitente (Sello):

Nºde cliente

Fecha, Firma

Marque aquí la cantidad deseada de surtidos.

Surtido de Gnathoflex Premium:

16 piezas, consta de 16 formas en tamaño A ☐
REF 429 P000 A

16 piezas, consta de 16 formas en tamaño B ☐
REF 429 P000 B

16 piezas, consta de 16 formas en tamaño C ☐
REF 429 P000 C

48 piezas, consta de 16 formas en tamaño ABC ☐
REF 429 P004 8

Optiguss

La solución perfecta perfección con menos esfuerzo.
Pincelando una fina capa de Optiguss micro (con una capa de 5 micras) o Optiguß macro (con una capa de 10 micras) obtendrá un modelado de sus esqueléticos totalmente lisos, sellados y reforzados. Utilizando Optiguss se reduce el tiempo de trabajo con respecto a una superficie de colado convencional al 50%.

Optiguss-macro 15 ml
REF 520 0092 0

Optiguss-micro 15 ml
REF 520 0093 0

Recipiente Optiguss macro, 2 piezas
REF 390 0035 0

3 **pinceles** tamaño A + soporte **REF 330 0114 6**
3 **pinceles** tamaño B + soporte **REF 330 0114 7**
3 **pinceles** tamaño C + soporte **REF 330 0114 8**

Envase para limpiar pinceles
2 piezas
REF 390 0037 0

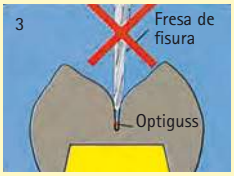
Limpiar pinceles
20 ml
REF 520 0094 0

Surtido

15 ml Optiguss-macro
15 ml Optiguss-micro
1 pinceles tamaño A
1 pinceles tamaño B
1 pinceles tamaño C
1 soporte pinceles
1 Envases para limpiar pinceles
1 Limpiar pinceles
2 Recipientes Optiguss macro
REF 520 0091 0

Aún teniendo cuidado durante el modelado, quedan rayas e irregularidades en la cera, que se tendrán que eliminar durante el repasado.

Gracias al Optiguss se consiguen superficies lisas.



Donde no llega la fresa de fisura, penetra Optiguss, ahorrandole tiempo al pulir caras oclusales gnathológicas.

Al obtener superficies homogénuas se puede ahorrar hasta el 50% de tiempo de repasado.

Se refuerzará concretamente las zonas proximales.

El apoyo basal se nivelará y alisará, significando esto para usted menos tiempo al repasar.

bredent group

Cristales y Perlas

Cristales de retención
0,2 mm, 20 ml
REF 530 0048 0
0,5 mm, 20 ml
REF 530 0050 0
0,8 mm, 20 ml
REF 530 0051 0

Perlas de retención

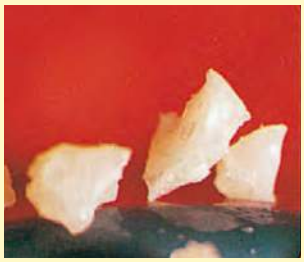
0,2 mm Ø, 20 ml	**REF 530 0201 0**
0,4 mm Ø, 20 ml	**REF 530 0220 0**
0,6 mm Ø, 20 ml	**REF 530 0210 0**
0,8 mm Ø, 20 ml	**REF 530 0200 0**

Adhesivo de retenciones
20 ml **REF 540 0071 1**

Diluyente **REF 540 0071 2**

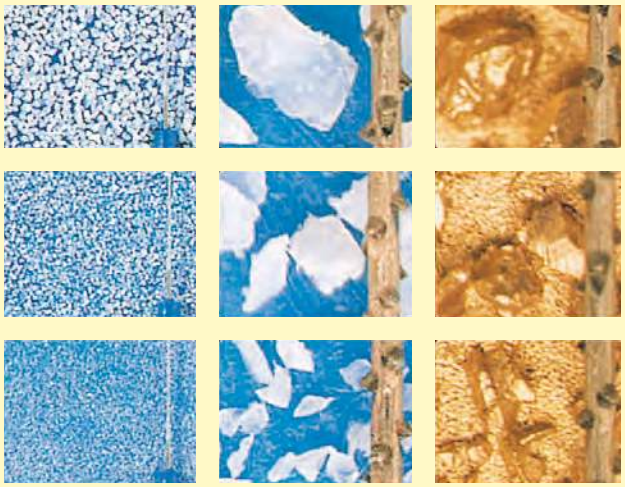
Pegamento blanco sin actuación capilar. No disuelve los cristales y produce una fijación del 100 % con un tiempo de trabajo largo.

Por medio de una óptima retención se obtendrá una mejor unión metal-resina.

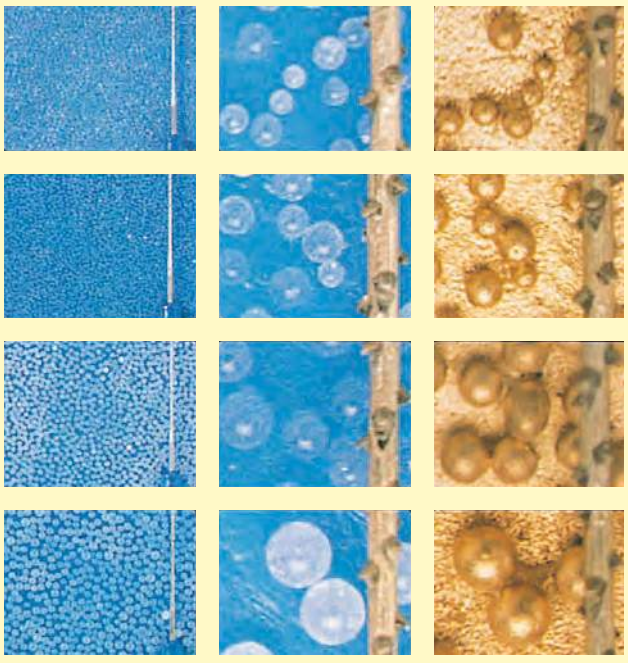


Doble superficie de retención con los cristales con respecto a las perlas.

Tamaño original | Diez veces ampliado | Diez veces en oro



Carillas gráciles mediante micro retenciones.



INNOVACIONES

Desede casi 40 años Bredent proporciona soluciones innovadoras para el laboratorio dental - se trata de una parte fundamental de la filosofía de la empresa.

Los nuevos desarrollos y técnicas de procesamiento darán forma al futuro de la tecnología dental y odontología.

Desde el contacto intensivo hacia el cliente y la constante observación del mercado nacional e internacional, surgen ideas como consejo para modificaciones de la gama de productos. Este intercambio permite optimizar el trabajo en el laboratorio y en la clínica reduciendo así costes.

El anhelo y intención es la aplicación coherente de las normas de calidad según la norma ISO 9001, que ofrece un alto grado de seguridad de los productos para el usuario y garantiza al paciente la atención protésica del implante al más alto nivel.

Eficacia por innovaciones!

Deutsche Dental Industrie

1

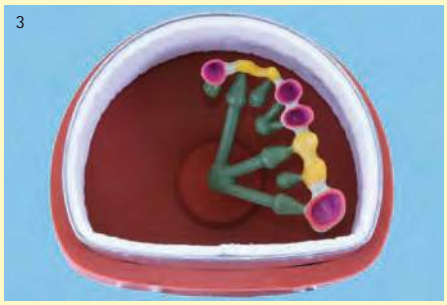
Los bebederos especiales mejorán gracias a a su forma el resultado del colado. Se diferencia entre colado con centrifuga o presión y vacio y para cada sistema de colado se crearon las correspondientes productos necesarios.

El sistema de colado de bredent se redondea con el sistema de bebederos para colar. Gracias a la correcta elección de los bebederos y de los bebedeors con camara de rechupado se conseguirá un colado preciso y homohenéo. e spor ello que se consigue un ttrabajo metalurgíco correcto, que se dejará repasar mejor y se reduce posibles fallos durante el proceso del trabajo.

2

La cabezas de rechupado crean una reserva y actuan como compensación de presión para un colado homogenéo. Al reducir el sistema de bebederos para colar se encierra la aleación y se consigue un colado excepcional.

3



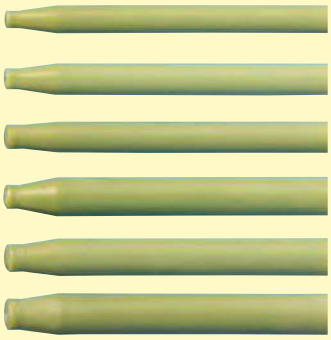
El sistema de cilindro de colado semi-redondo permite una exacta posición del modelado fuera del centro del calor. Los productos de la técnica de colado están sintonizados entre si para conseguir un resultado de colado perfecto y reproducible.

Los materiales utilizados

Bebederos para colado de presión y vacio paginá 112
Bebederos para centrifuga paginá 113
Bebederos con cámara de rechupado paginá 114
Bebederos con cámara de rechupado para piezas voluminosas paginá 114
Bebederos con cámara de rechupado doble paginá 115
Bebederos con cámara de rechupado doble para piezas voluminosas paginá 115
Protek-Perfiles de cera cortados paginá 115
Biotec-bebederos en rollo paginá 116
Bebederos en rollo paginá 116
Perfiles de cera paginá 116
Perfiles de cera cuadrados paginá 117
Perfiles cuadrados paginá 117
Peras de colado paginá 117

Bebederos para colado con vacío y presión

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

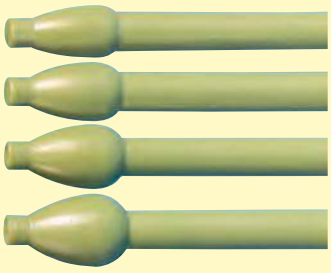


Perfil Ø mm	Bebedero Ø mm	Envase pzas.	REF
2,0	3,5	50	**430 0143 1**
		150	**430 0146 3**
2,5	4,0	50	**430 0143 2**
		150	**430 0146 4**
3,0	4,0	50	**430 0143 3**
		150	**430 0146 5**
3,0	5,0	50	**430 0143 4**
		100	**430 0146 6**
3,5	5,0	50	**430 0143 5**
		100	**430 0146 7**
4,0	5,5	50	**430 0143 6**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

Surtido

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

Bebederos para colado con vacio y presión para piezas de colado voluminosas



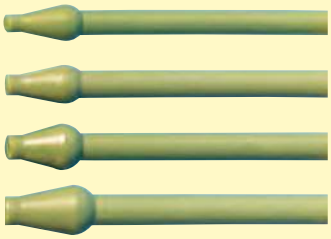
Perfil Ø mm	Cabeza Ø mm	Bebedero Ø mm	Envase pzas.	REF
3,5	6,5	5,0	50	430 0143 7
			100	430 0146 9
3,5	7,5	5,0	50	430 0143 8
			100	430 0147 1
3,5	8,5	5,0	50	430 0143 9
			100	430 0147 2
3,5	9,5	5,0	50	430 0144 0
			100	430 0147 3

Surtido

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

bredent group

Bebederos para centrifuga

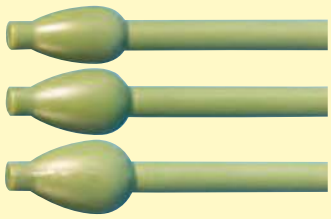


Perfil Ø mm	Cabeza Ø mm	Bebedero Ø mm	Envase pzas.	REF
2,5	4,5	3,0	50	**430 0144 1**
			150	**430 0147 7**
2,5	5,0	3,5	50	**430 0144 2**
			150	**430 0147 8**
3,0	6,0	3,5	50	**430 0144 3**
			150	**430 0147 9**
3,5	6,5	4,0	50	**430 0144 4**
			150	**430 0148 1**

Surtido

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

Bebederos para centrifuga para piezas de colado voluminosas



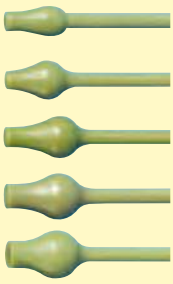
Perfil Ø mm	Cabeza Ø mm	Bebedero Ø mm	Envase pzas.	REF
3,5	7,5	4,0	50	**430 0144 5**
			100	**430 0148 2**
3,5	8,0	4,0	50	**430 0144 6**
			100	**430 0148 3**
3,5	9,5	4,0	50	**430 0144 7**
			100	**430 0148 4**

Surtido

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

Bebederos con cámara de rechupado

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



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

El soporte agiliza la colocación de la cámara de rechupado.

Bebederos con cámara de rechupado para piezas de colado voluminosas

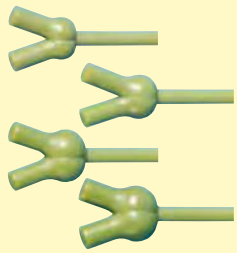
Perfil Ø mm	Cabeza Ø mm	Envase pzas.	REF
3,5	7,5	50	**430 0145 3**
		100	**430 0149 2**
3,5	8,5	50	**430 0145 4**
		100	**430 0149 3**

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

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

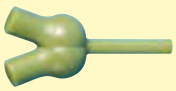
Cámara de rechupado doble



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

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

Cámara de rechupado doble para piezas de colado voluminosa



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

Perfiles de cera en barras protek

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

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

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

Biotec-Perfiles de cera en rollo

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

Biotec-Perfiles de cera en rollo
250 gr, beige

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

1

2

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

Bebederos de cera en rollo

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

Bebederos de cera en rollo, 250 gr

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

1

2

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

Perfiles de cera rígidos

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

Perfiles de cera rígidos
250 gr, rojo

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

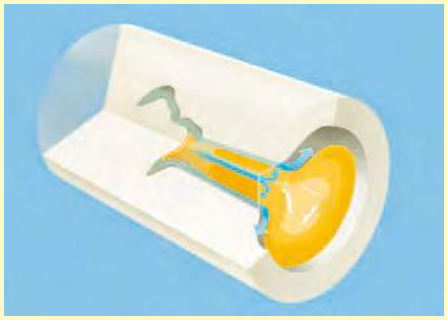
Encerado con bebederos rígidos directos. Con perfiles de cera rígidos no existen deformaciones al levantar el modelado.

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

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Bebederos de cera cuadrados



Bebederos cuadrados para obtener mejor resultado de colado.
Investigaciones han demostrado que los líquidos tienen las caracteríticas, también el metal, de fluir en forma de gota, también en un bebedero cuadrado. Es por ello que el aire (gas) pueda evadirse en los espacios huecos (bebederos cuadrodos) por las esquinas, produciendola así:

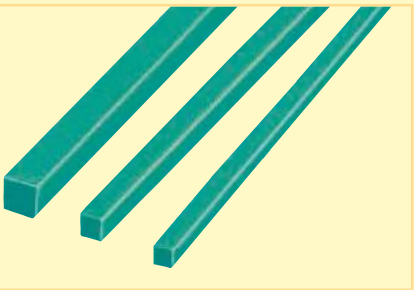
- Ningún remolino en la fusión producido por la contrapresión del aire restante.
- Rapida entrada del material fundido.
- Colados homogénuos.
- Superfiices lisas.
- Ajuste perfectos.

Bebederos de cera cuadrados
250 gr, verde

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

Perfiles cuadrados

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



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

Perfiles cuadrados, verde

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

Perfiles en forma de pera para colar

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

Perfiles en forma de pera para colar
100 piezas de cada

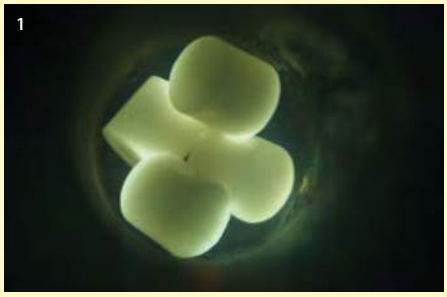
Ø	longitud	
6 mm	9 mm	**REF 430 0740 6**
7 mm	10 mm	**REF 430 0740 7**
8 mm	11 mm	**REF 430 0740 8**
9 mm	12 mm	**REF 430 0740 9**

MAYOR CALIDAD DE VIDA – VOLVER A DORMIR SANO

El ronquido se ha convertido en un problema de salud pública N º 1. En el 50% de los dormitorios se interrumpe el plácido y sano sueño por culpa de los ronquidos - este ruido puede llegar hasta los 90 decibelios, que corresponde al ruido de un camión pasando por la calle.

Para su tratamiento existen dos conceptos de terapia a su disposición. La férula de protusión, que se insertará cuando exista un sindrome de apnea ligero o medio y la terapia con el activado al vacio, que se utilizará en los primeros sintomas de ronquido sin obstrucción.

Conviertase en asesor en su clínica y posicione a su laboratorio en un nuevo y atractivo campo de negocios. Amplia información está disponible para las clínicas, laboratorio y el paciente.
Plusvalia en el laboratorio**!**



Las aleaciones de bredent se dejan repasar fácilmente ya que no tienen una gran dureza. Esto reduce un reajuste laborioso y reduce el uso de fresa de más..

Los revestimientos Brevest para un resultado preciso. Un control exacto de la expansión permite un mejor ajuste de la expansión y reduce tener que reajustar el acabado o repetir el trabaj. Esto posibilita trabajar más relajado y ahorra tiempo.

El calentamiento rápido del revestimiento ahorra tiempo y uno es flexible a la hora de trabajar.

bredent hace mucho incapie en alta calidad. Asi también en revestimientos,que se desarrollaron para una ahorro de tiempo a la hora de repasar al obtnener una precisión en el resultado. El revestimiento ajustable exactamente, permite trabajar sin estress y reduce el tiempo de ajuste. El ajuste se favorece por la forma especial del anillo del cilíndro y la exacta posición del modelado.

Los materiales utilizados

Wax-Lite Liberador de tensiones de cera paginá 120
Liberador de tensiones de cera y silicona paginá 120
Líquido para retirar revestimiento de la silicona paginá 120
Cilindros de metal paginá 121
Vellón de relleno paginá 121
Adhesivo para vellón para cilindro paginá 121
Cilindro de silicona paginá 122
Sistema de mezcla al vacio ecovac paginá 123
Brevest C+B Speed paginá 124
Brevest Rapid 1 paginá 124
Transfuser paginá 125
Marcador de revestimiento paginá 126
Marcador para cilindros paginá 126
Libro para oro paginá 126
Brealloy C+B 270 paginá 127
Brealloy MK paginá 127
Soldadura Brealloy paginá 128
Fundente Brealloy paginá 128
Oxyd-Stop para metales nobles paginá 129
Oxyd-Stop para metales no nobles paginá 129
Oxyd-Stop para aleaciones de plata paladio paginá 130
Pasta antitérmica paginá 130
Brecid Baño ácido paginá 130

Wax-Lite Liberador de tensiones de cera

Liberador de tensiones sin alcohol para revestir sin burbujas los cilindros.

Wax-Lite Liberador de tensiones de cera
750 ml
REF 520 0100 8

Superficies tratadas con liberador de tensiones permiten que fluya mejor el revestimiento sobre superficies finas y profundas. El resultado es una superficie lisa homogénea y superficie oclusal limpia. Por medio de la botella en spray se podrá espolverizar mejor el líquido Wax Lite sobre la superficie de cera. Se obtiene modelados más graciles al no tener que evaporarse el alcohol inexistente.

Liberador de tensiones de cera y silicona

Mejora la fluidez de la escayola en impresiones de silicona.
El espulverizado del liberador de silicona y cera mejora la fluides de la escayola a la hora de vaciar impresiones.Antes de vaciar la medida deberá estar la impresión seca.

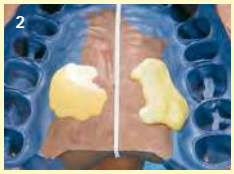
Liberador de tensiones de cera y silicona
750 ml
REF 540 0070 5

La botella para espulverizar de plástico facilita con su fina salida la dosificación homogénua del líquido espulverizado.

Accesorio:

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

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



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

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

Líquido para retirar revestimiento de la silicona

Líquido para retirar revestimiento de la silicona
125 ml
REF 520 TM12 5

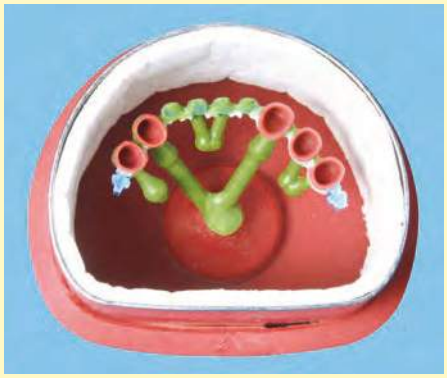
Permite una fácil retirada de restos de revestimiento de la forma de silicona. PAra la conservación y almacenamiento de las formas de silicona, solo se tendrá pulverizar y dejar secar.

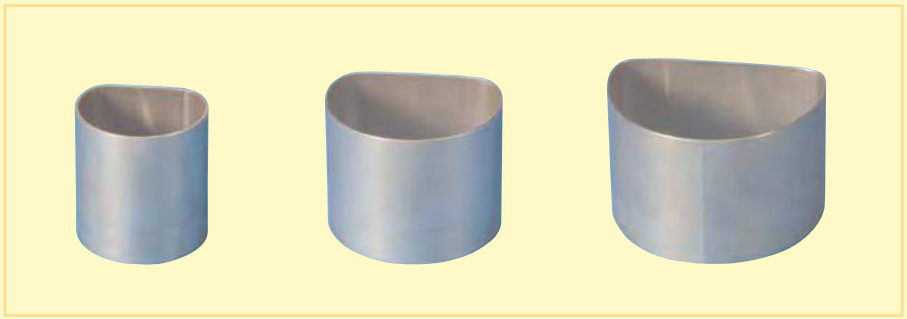
Reposición
750 ml
REF 520 TM75 0

Cilindros de metal

Cilindro de acero con forma de arcada dental.

Los cilindros semi-circular permiten colocar los objetos fuera del centro térmico. Los colados sin tensiones se dejan ajustar sobre el modelo tan fácil dándole agilidad al proceso de trabajo.





Cilindro de acero para SX3, SX6 y SX9, compatible con todos las maquinas de colado - sin cambios en el proceso de trabajo.

Puentes de gran arcada con redondeces se colocan siempre fuera del centro térmico.

Cilindro de acero

	SX3	SX6	SX9
REF	**360 ESR0 3**	**360 ESR0 6**	**360 ESR0 9**

Zócalo para cilindro de acero

	SX3	SX6	SX9
REF	**360 ESS0 3**	**360 ESS0 6**	**360 ESS0 9**

Zócalo de silicona con refuerzo metálico para dar una mayor estabilidad.

Surtido

12 piezas
1 de cada Cilindro de acero SX3, SX6, SX9
1 de cada Zócalo SX3, SX6, SX9
1 de cada Vellón de relleno SX3, SX6, SX9

20 ml Adhesivo para vellón para cilindro
200 ml Reposiciones de adhesivo
125 ml Líquido para la separación de forma
Líquido para retirar revestimiento de la silicona
REF 360 ESSE T

Accesorios:

Líquido para retirar revestimiento de la silicona
125 ml
REF 520 TM12 5
750 ml
REF 520 TM75 0

Vellón de relleno

Este vellón de relleno no absorve líquido del revestimiento. Por ello se expande el revestimiento de manera homogénea y provee de conseguir el ajuste perfecto.

Puede obtener los vellones de relleno ya cortados para los tamaños SX3, SX6 y SX9, agilizando su utilización.

Tamaño	SX3	SX6	SX9
Cantidad	200 pzas.	100 pzas.	50 pzas.
REF	**360 ESV0 3**	**360 ESV0 6**	**360 ESV0 9**

Adhesivo para vellón para cilindro

Adhesivo
20 ml
REF 520 HG02 0

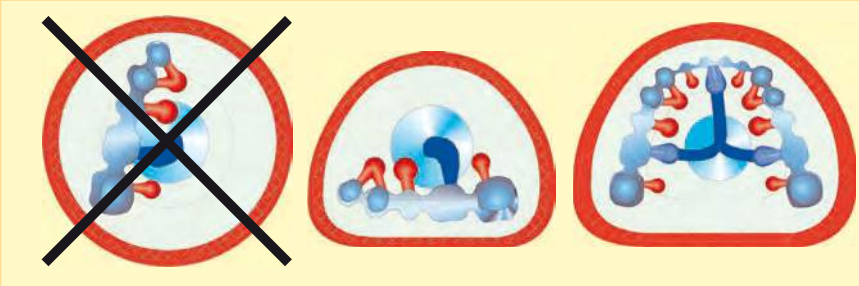
Reposición
200 ml
REF 520 HG20 0

El adhesivo para pegar el vellón de relleno en el cilindro evita que el revestimiento se meta por detrás y facilita la retirada del cilindro.

Cilindro de silicona

Cilindro de silicona de adición retriculada son malos transmitores de calor. Al fraguar el revestimiento produce retención de calor con lo que sube la temperatura y por ello eleva la temperatura final. La consecuencia es mayor movimiento de expansión, la tolerancia se reduce y el revestimiento es más preciso. El cilindro de silicona da una presión de expansión homogénea , eleva la exactitud y da como resultado trabajos fiables. La silicona de alta calidad se deja limpiar fácilmente y es de larga durabilidad.

El punto central a la hora de enfriamiento y fraguado del revestimiento define según este colocado el objeto protésico hacia la pared exterior del cilindro. La técnica de colado bredent describe la forma correcta de colocar de los cilindros para revestimiento, así que cada objeto este fuera del centro térmico.



El puente se coloca en el centro térmico.

Cada forma de puentes se colocará fuera del centor térmico. Se crea un colado homogéneo.

Cilindro de silicona

	SX3	SX6	SX9
REF	**360 SIM0 3**	**360 SIM0 6**	**360 SIM0 9**

Zócalo para cilindro de silicona

	SX3	SX6	SX9
REF	**360 SIS0 3**	**360 SIS0 6**	**360 SIS0 9**

Surtido 7 piezas

1 de cada Cilindro de silicona SX3, SX6, SX9
1 de cada Zócalo SX3, SX6, SX9
125 ml Líquido para retirar revestimiento de la silicona

REF 360 SISE T

Accesorios:

Líquido para retirar revestimiento de la silicona
125 ml
REF 520 TM12 5
750 ml
REF 520 TM75 0

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Sistema de mezcla al vacio ecovac

ecovac

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

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

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

Accesorio:

Pie sobremesa, 1 pieza **REF 210 0045 0**

Espiral helicoidal especial ecovac

La **espiral helicoidal especial** recoge desde todas las partes del vaso de mezcla el material de mezcla y mezcla en sentido horizontal y vertical. No existe la posibilidad de quedar restos de material sin mezclar en la base del vaso, que luego puedan influir en la expansión del material.
La suma de las características nombrada y los componentes indican un índice de seguridad, mejora el ajuste en la creación del trabajo dental y evita la pérdida de tiempo a la hora del retocado.

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

Vaso de mezcla ecovac

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

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

Vaso de mezcla, D
(para la utilización en mezcladoras de Degussa)
425 ml

REF 140 0B94 4

Brevest C+B Speed

Brevest C+B Speed
50 bolsa de 160 gr
REF 570 CBS0 8

125 bolsa de 160 gr
REF 570 CBS2 0

Bresol Speed *
1000 ml envase
REF 520 000S 1

5000 ml envase
REF 520 000S 5

* resistente a heladas

Surtido
25 bolsa
Brevest C+B Speed
1000 ml Bresol Speed
REF 570 CBS0 4

Revestimiento de fosfato muy fino para la técnica de coronas y puentes de aleaciones preciosas y no preciosas, para una reproducción extremadamente exacta.

Con temperatura ambiental de 21°C se consigue un tiempo de trabajo de 4 a 6 min conseguir revestir sin burbujas.

Puentes extensos se crearán sin problema ajustados y fiel a su dimensión gracias Brevest C+B Speed.

Con el líquido de mezcla protegido al frio Bresol Speed se podrá dirigir la concentración exacta para un prótesis ajustada y con precisión.

Accesorio:

Botella dosificadora
REF 520 0101 1

Jeringa dosificadora
6 pzas.
REF 520 0101 2

Brevest Rapid 1

Revestimiento de calentamiento rápido universal para la técnica de coronas y puentes, así como equeléticos.

Brevest Rapid 1
40 bolsa de 200 gr
REF 570 000R 8

100 bolsa de 200 gr
REF 570 00R2 0

Brevest Rapid 1
50 bolsa de 160 gr
REF 570 160R 8

125 bolsa de 160 gr
REF 570 16R2 0

Bresol R
1000 ml envase
REF 520 000R 1

5000 ml envase
REF 520 000R 5

Surtido
20 bolsa
Brevest Rapid 1
1000 ml Bresol R
REF 570 0002 5

Revestimiento rápido y fino para cualquier expansión de puentes, también para revestir sin aro metálico.

Depués de 15 min desde el comienzo de la mezcla, se puede introducir Brevest Rapid a 900° C en el horno de precalentamiento.

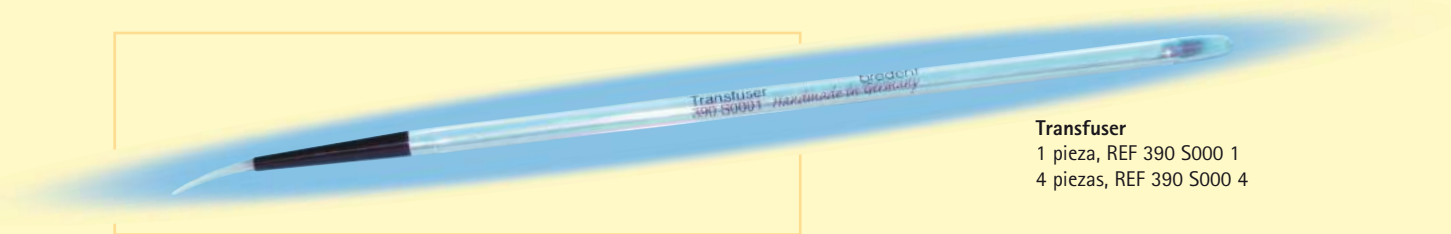
Accesorio:

Botella dosificadora
REF 520 0101 1

Jeringa dosificadora
6 pzas.
REF 520 0101 2

bredent group
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Transfuser



Transfuser
1 pieza, REF 390 S000 1
4 piezas, REF 390 S000 4

Revestir de manera sencilla y segura El revestir y el colado

Durante el revestido de revestimiento y al vaciar la impresión se podrían crear en zonas retentivas a menudo burbujas indeseadas. Hasta ahora se utilizan instrumentos y pinceles para rellenar esos huecos. Al utilizar instrumentos puntiagudos puede haber el peligro de dañar el modelado y la impresión. Si se utiliza un pincel se puede transferir líquido innecesario o si estuviese demasiado seco retirar liquido del material, cambiando así sus características. Las dos cosas pueden influir en la relación de expansión del revestimiento.

Con la forma curvada, blanda y flexible de la punta de silicona del Transfuser se podrá conseguir introducir sin dañar y producir burbujas durante el vaciado de la impresión y revestido del trabajo. La densidad y textura lisa de la superficie permite una buena fluidez del revestimiento y de la escayola y así una transmisión sin burbujas del material.

Punta altamente flexible –sin peligro de dañar el modelado de cera.

Zonas estrechas se podrán rellenar de manera más sencilla, sin dañar el modelado.

Fluidez perfecta del material y condensación sin burbujas por medio del Transfuser.

Rellenado sin problemas y con cuidado de las cavidades en impresiones de silicona con escayola.

Sin peligro de dañar durante el proceso de rellenado.

Se puede rellenar cualquier zona al llegar sin problemas y permite un buen reparto de material sin crear burbujas.

Marcador de revestimiento

Facilita la identificación correcta del cilindro de revestimiento.

Marcador de revestimiento
REF 330 0115 0

Los datos necesarios se podrán escribir rápida y fácilmente.

Se podrá leer sobre todo tipo de revestimientos hasta 1100°C sin problemas.

Marcador para cilindros

Marcador para cilindros
1 Soporte de minas con 4 minas
REF 330 0115 1
Reposición con 8 minas
REF 330 0115 2

La posibilidad de identificar sin problemas su cilindro metálico.

Aún en cilindros pequeños, podrá escribir la información que necesite.

Hasta 950°C le será posible leer la información escrita sobre el cilindro metálico.

Libro para oro

Libro para oro
DIN A 6
REF 610 0020 0

Por la sencilla estruturación del libro para oro se podrá controlar el almacén del metal noble. Facilita el control de gasto del metal noble.

Libro para oro
DIN A 4
REF 610 0010 0

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Brealloy C+B 270

Brealloy C + B 270
cilíndrico de 6,3 gr

50 gr
REF 500 CB05 0

200 gr
REF 500 CB20 0

500 gr
REF 500 CB50 0

1000 gr
REF 500 CB00 0

Aleación para cerámica fácil de fresar con una dureza de 270 HV 10.
Brealloy C + B 270 no contiene Níquel, Berilio ni Galio. La aleación corresponde a la norma DIN 13912: 1996 para aleaciones de metales no nobles y DIN EN ISO 9693: 1995 para aleaciones de cerámica.

Composición (en masa-%)	
Cobalto	66
Cromo	20
Molibdeno	6
Volframio	6
Silicio	0,9
Carbono	0,02
Manganeso	0,7

Valores fisicos (valor indicativo)	
Densidad (gr/cm³)	8,4
Dureza Vickers (HV 10)	270
Punto sólido (°C)	1280
Punto líquido (°C)	1350
Temperatura de colado (°C)	1450
Límite de elasticidad 0,2% (MPa)	600
E-Modul (MPa)	ca. 200.000
Elasticidad de rotura (%)	10
Coeficiente de expansión (WAK 20-600 °C)	14,4 µm/mk

1

Técnica de fresado: Brealloy C+B 270 se puede fresar perfectamente.

2

Coronas parciales de Brealloy C + B 270: gráciles y precisas.

3

Trabajo de ataches con Brealloy C+B 270: precisión en el colado de una sola pieza.

Brealloy MK

brealloy MK
50 g
REF 500 MK05 0

200 g
REF 500 MK20 0

500 g
REF 500 MK50 0

1000 g
REF 500 MK00 0

Aleación a base de CoCr para la técnica de coronas y puentes. Por su reducida dureza se deja trabajar de manera fácil. Por ello indicado para la técnica de fresado. brealloy MK está libre de níquel, berilio y galio.

Composición (en masa-%)	
Cobalto	65
Cromo	20
Molibdeno	6,5
Wolframio	6,5
Silicio	0,8
Manganesio	0,8
Hierro	<0,5
Carbono	<0,1

Valores fisicales (Valores a seguir)	
Densidad (g/cm³)	8,4
Dureza (HV 10)	265
Punto solido (°C)	1280
Punto líquido (°C)	1350
Temperatura de colado (°C)	1420
0,2 %-limite de expansión (MPa)	480
Resistencia a la tracción (N/mm²)	790
Modulo E (MPa)	190.000
Resistencia a la rotura (%)	10
Coeficiente de estiramiento (WAK 20-600°C)	14,8 µm/mK

1

La reducida dureza agiliza a la hora de fresar y repasar, así como el pulido.

2

Indicado para trabajos extensos.

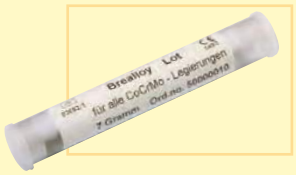
3

Se pueden crear tambien inlays con finos bordes.

4

La reducida dureza ofrece condiciones perfectas para fresar y está perfecta-mente indicado para trabajos de ataches.

Soldadura Brealloy



Soldadura Brealloy
7 gr
REF 500 0001 0

Una soldadura totalmente creada en combinación con la aleación de CrCo para esquelético y cerámica para evitar la creación de elementos galvánicos e interacciones con la cerámica.

Fundente Brealloy

Fundente Brealloy
8 gr
REF 500 0001 1

Indicado para aleaciones de CrCo, mejora la fluidez de la soldadura.

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Oxyd-Stop para metales nobles

Oxyd-Stop para metales nobles
20 ml
REF 520 0065 0
Diluyente
20 ml
REF 520 0067 0

Evita la oxidación sobre superficies superpulidas de aleaciones de contenido de metal noble y reducidas durante la soldadura con soplete y horno, así como también en corrección.

Oxyd-Stop para metales nobles garantiza la protección del brillo existente. Se evita el tener que repasar.

Al tener que repasar las superficies oxidadas se produce desgaste de material influyendo en el ajuste del trabajo.

Campo de acción del Oxyd-Stop para metales nobles

Oxyd-Stop para metales nobles evita la oxidación en puentes y coronas de aleaciones de metales nobles durante la soldadura, también en Wiron 88.

En cocciones de corrección se protege de la oxidación los fresados y ataches.

Ideal para soldaduras de horno de puentes de porcelana, manteniendo las superficies brillantes.

Agitar bien Oxyd-Stop para metales nobles y pincelar sobre la superficie a proteger. Dejar secar un momento y lo protegido es perfecto.

Después de cada tratamiento de calor pincelar de nuevo Oxyd-Stop para metales nobles. Solo así se garantiza una óptima protección del óxido.

Después de soldar o calentar se retira la capa de protección con agua caliente o con vapor a presión.

Se reduce el tiempo de repasado, significando esto ventajas en tiempo y en calidad.

Oxyd-Stop para metales no nobles

Evita la oxidación durante la soldadura sobre todas las aleaciones de esqueléticos y no nobles. Esto quiere decir, un mínimo en repasado y un ahorro en tiempo.

Oxyd-Stop para metales no nobles
Tubos de 2 x 50 ml
REF 520 0061 0

Tanto puentes o coronas de aleaciones no nobles son protegidas por el Oxyd-Stop para metales no nobles de la oxidación. Las superficies superbrillantes se mantendrán intactas.

Oxyd-Stop para metales no nobles es ideal para usar en trabajos de esqueléticos. Ampliaciones y reparaciones se podrán realizar sin perdida de tiempo.

Repartir por igual con un instrumento el Oxyd-Stop para metales no nobles sobre la superficie.

Colocar directamente Oxyd-Stop para metales no nobles del tubo sobre la superficie a proteger. La dosificación se controla por la cánula de tubo.

Repartir por igual con un instrumento el Oxyd-Stop para metales no nobles sobre la superficie.

Por medio del Oxyd-Stop para metales no nobles evita la oxidación absoluta en soldaduras a soplete. Las superficies pulidas y brillantes se mantendrán, al igual que el ajuste.

Después de la soldadura retirar el Oxyd-Stop para metales no nobles solo con agua y un cepillo, por ello se gana tiempo.

Solo tendrá que pasar una gamuza para obtener otra vez el brillo absoluto. Solo la corona sin protección estará oxidada.

Oxyd-Stop para aleaciones de plata paladio

Oxyd-Stop
para aleaciones de plata paladio
20 ml
REF 520 0033 0

Evita la oxidación aleaciones reducidas y en plata paladio. Sin tener que repasar posteriormente, ahorrando tiempo de trabajo.

Las zonas que se vayan a proteger, pincelar una fina capa de Oxyd-Stop plata paladio y dejar secar ligeramente. Se crea una capa blanca de protección.

Oxyd-Stop plata paladio evita la oxidación de la zona donde se vaya a soldar con soplete o en horno.

Eliminar Oxyd-Stop con la vaporeta, en el ultrasonido o con ácidos. Un posterior pulido no hace falta.

Pasta antitérmica

No existe una pasta antitérmica más segura.

Pasta antitérmica
250 gr
REF 540 0020 0

Se posicionará lo más cerca posible del sitio a soldar.

Materiales como resinas, cerámica u otros materiales sensibles no se verán afectados por el calor.

La pasta no se liquará con el calor.

Brecid Baño ácido

Por primera vez podrá mantener las superficies brillantes de las estructuras nobles, aún después del baño.

Brecid Baño ácido
3 x 75 gr
REF 520 0099 0

Se suelda un punto de contacto sobre la superficie brillante ya pulido.

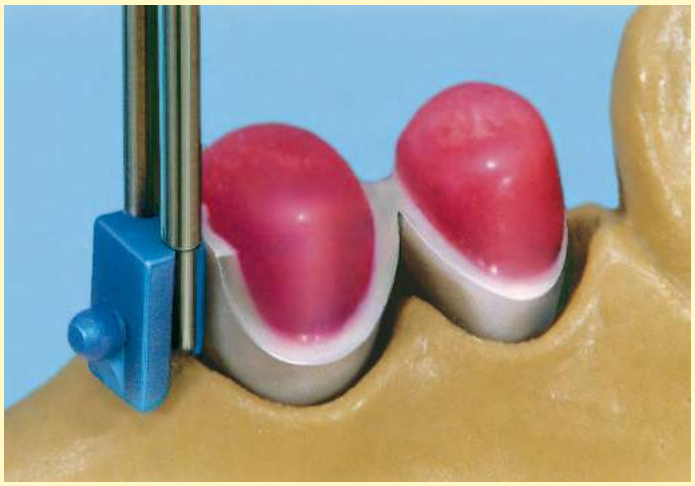
Con el baño ácido Brecid se eliminará el óxido, manteniendo asi el brillo; un ahorro de tiempo.

En los baños ácidos habituales se eliminará el óxido y tambien el brillo.

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Usar elementos de anclaje para garantizar una sujeción segura de la prótesis proporciona una mayor calidad de vida al paciente. Por este motivo, bredent ofrece una gran variedad de elementos de anclaje para las diferentes indicaciones: ataches de bola y barra, diferentes variantes de barras, pasadores y tornillos para los sustitutos dentales que deben extraerse ocasionalmente.



Folleto de información para el dentista y paciente
Consiga Usted y su dentista más éxito con este folleto informativo al paciente ... 132
Información importante ... 133
interlock
interlock ... 134
Bola Vario Snap vks-o ... 135
vks-oc rs 2,2 aditamentos ... 136
vks-oc de uso extracoronario - fijación en esquelético ... 140
vks-oc uni ... 142
vks-oc bola intercambiable ... 148
vks-oc/sg bola intercambiable - rosca para pegar ... 150
Bola Vario Snap vks-sg ... 151
vks-sg bola intercambiable ... 152
Vista general de la gama completa del producto. 154
vks-sg caja de hembra ... 157
Barra macho vks-sg ... 158
Atache de rielera ... 159
Vario-Soft 3 ... 160
Vario-Soft 3 sv ... 162
Vario-Soft 3 caja de hembra ... 163
Vario-Soft 3 sv atache de partición ... 164
Vario-Soft 3 mini ... 166
Vario-Soft 3 mini sv ... 167
Vario-Soft 3 circonio sv y circonio sv mini ... 168
Vario-Soft 3 conicalbridge ... 169
Elemento de unión ... 170
Inverto Plus ... 172
Cilindro de fricción activable ... 173
Vario Compress 1 ... 174
Vario Compress 2 ... 176
Fijador de bola ... 177
Atache cilíndrico zg ... 178
Barras
Uniones con barras ... 183
Perfil de barra Vario-Soft vsp ... 184
Barra-Vario-Soft vss ... 188
Barras de cera ... 190
Técnica de pasadores
Pasador ... 193
Sistema de Pasador oscilante sr ... 194
Sistema de Pasador oscilante src ... 196
Pasador bs 1 ... 198
KS-Pasador ... 200
Pasador Easy Snap ... 201
Pasador Easy-Snap E ... 202
Pasador Easy Snap A ... 203
Sistema de pasador Snap ... 205
Pasador Snap E ... 206
Pasador Snap ... 209
Pasador Snap A ... 211
Pasador activable ... 212
Tornillos ... 215
Surtido universal de destornilladores ... 216
Surtido universal de destornilladores contra-ángulo ... 217
Destornillador ... 218
Aceite de fresado y de perforación ... 219
Fijación transversal ... 220
Fijación transversal prefabricada ... 221
Security-Lock ... 222
Security-Lock-Cerámica ... 223
Security-Lock-Casquillo adherente ... 224
Splint Fricción FS1 ... 226
Set de terrajas para la creación de roscas individuales ... 228
Atache de partición de puente oc ... 230
Atache de partición de puente individual ... 231
Sistema de tornillo parcial ... 232

Consiga más éxito para usted y su odontólogo con estos folletos informativos

Programa Vario Soft
Este folleto describe en detalle los diferentes tipos de ataches que componen el programa de ataches Vario Soft y sus ventajas. El dentista obtiene así una clara visión general sobre la amplia gama de ataches que existe, lo que le permitirá aconsejar mejor a sus clientes y encontrar una solución idónea a la medida de sus necesidades.
REF 000 0410 E

Una boca sana para toda la vida
El biofilm, dentro del cual proliferan las bacterias en la boca, supone a la larga el principal riesgo para la salud bucal, en particular, si se produce una proliferación descontrolada de bacterias patógenas con el resultado de inflamaciones. La terapia HELBO pone a disposición del odontólogo un método avalado científicamente para combatir estos gérmenes patógenos, que consiste en colorear las bacterias y destruirlas con un láser Theralite especifico.
Este folleto explica al paciente de una forma sencilla el funcionamiento y las soluciones que ofrece este tratamiento.
REF 000 4840 E

Folletos para el paciente sobre tratamientos implantológicos
bredent medical ofrece distintos folletos para el paciente sobre tratamientos implantológicos donde los diferentes grupos de pacientes encontrarán soluciones adecuadas para sus necesidades.

...sin mellas...
Los pacientes jóvenes a los que les falta uno o pocos dientes obtendrán a través de este folleto una visión general de las opciones que ofrece la implantología para su caso, así como información sobre lo que hay que tener en cuenta al someterse a un tratamiento implantológico.
REF 000 4210 E

¿No le seduce...?
Los pacientes que se encuentran casi sin dientes son un tipo de cliente especial, Se sientes demasiado jóvenes para llevar una prótesis total y desean una solución fija lo más inmediata posible. En este folleto se presenta de forma detallada las diferentes soluciones inmediatas que ofrece el concepto terapéutico SKY fast & fixed.
REF 000 3420 E

...justo en medio...
Los pacientes ya edéntulos tienen otras necesidades. Conseguir una fijación de su prótesis sobre implantes será una solución que les hará felices, Este folleto para el paciente informa sobre las opciones disponibles para fijar de forma segura prótesis extraíbles de modo que el paciente pueda disfrutar de la comida y relacionarse con otras personas sintiéndose de nuevo cómodo.
REF 000 4220 E

Este folleto informativo puede solicitarlo gratuitamente.

... para usuarios de ataches bredent.

Para una función perfecta y duradera de los ataches es muy importante la estabilidad de la posición de la prótesis extraíble. Es fundamental e imperativo realizar un fresado perimetral alrededor de la corona de la pieza pilar con un interlock mesial y fresado en paralelo, así como disponer de un brazo contorno fresado en la parte extraíble de sustituto dental. Es imprescindible evitar los movimientos basculantes de la prótesis. Estos movimientos conllevan que a diario se extraiga y vuelva a enclavar los ataches Snap un número excesivo de veces lo que en combinación con deposiciones cristalinas puede producir un desgaste prematuro y, en consecuencia, una disminución temprana de la funcionalidad de los ataches.

Información sobre investigaciones de bredent

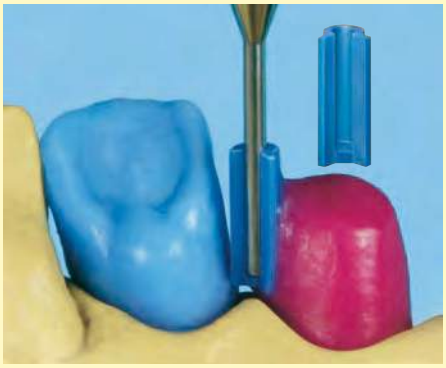
Atache de bola Vario Snap vks-oc + sg

Las investigaciones más recientes han demostrado que en extremadamente pocos casos se produce dentro de la cavidad bucal depósitos cristalinos sobre los dientes naturales, la prótesis extraíble o el sustituto dental fijo.

Si no se eliminan estos depósitos cristalinos debido a una higiene bucal insuficiente, puede producirse raramente la situación excepcional de que estos cristales se depositen en la superficie de la matriz de resina,
Esto produce un efecto abrasivo sobre la bola del macho que puede conducir a la larga a una pérdida del efecto Snap. Este fenómeno desconocido hasta el momento y sin explicación se ha observado en un paciente por cada 5000 ataches de bola Vario Snap vendidos aproximadamente.

Por ello aconsejamos utilizar aleaciones duras, realizar dos veces al día una limpieza de los dientes, la prótesis extraíble y sobre todo los sustitutos dentales fijos así como acudir periódicamente a las revisiones en la clínica del odontólogo. Para un funcionamiento correcto del atache de bola Vario Snap, el paciente deberá buscar el punto de acoplamiento del Snap a la hora de introducir la prótesis con los dedos en la boca y presionarla con los dedos hasta que encaje.

interlock



- **colocación rápida y segura del interlock**
- **sin dañar el muñón a la hora de taladrar el interlock**

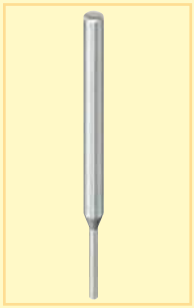
- **repasar solo con la fresa de ranurar**
- **grosor definido de solo 0,4 mm**

El interlock se integra con la ayuda de la guía del paralelómetro al modelado. Una vez colocado se modelará el hombro y luego se fresará.

Interlock paralelo y cónico con 2°, de cera de alta fusión.
Después de la medición de la dirección de entrada se confecciona las cofias de cera o resina.

interlock paralelo

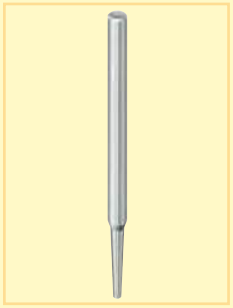
8 piezas
REF 430 0736 9



Guía de paralelómetro del interlock paralelo
1 pieza
REF 360 0116 6

interlock 2°

8 piezas
REF 430 0736 8



Guía de paralelómetro interlock 2°
1 pieza
REF 360 0116 5

La colocación limpia y rápida del interlock con hombro fresado garantiza un trabajo sencillo de repasar.

El interlock se vuelve a perforar sólo con la fresa de ranurar F 538 2H 10. El repasado del hombro fresado se realizará de la forma habitual.

El uso del interlock adecuado garantiza que la prótesis extraíble sea segura y tenga una larga vida útil.

Medidas

Artículo	REF	Ø	Ancho	Altura
interlock 0°	430 0736 9	0,9 mm	2,2 mm	6,0 mm
interlock 2°	430 0736 8	1,4 mm	1,0/1,4 mm	6,0 mm

bredent group

vks-oc

Los ataches de bola deben aplicarse con mucha precisión para que funcionen con seguridad. La estabilidad de la posición de la prótesis debe poderse garantizar para evitar una sobrecarga causada por micromovimientos de la matriz y el macho. El atache está diseñado sólo para proporcionar una sujeción segura a la prótesis, pero no para soportar una carga permanente. En caso de aplicación extracoronaria es imprescindible la presencia de un contorno fresado con un interlock integrado. De este modo se consigue la estabilidad requerida y la distribución de las fuerzas.
El atache de bola ofrece al paciente más seguridad gracias a su función Snap, pues se nota claramente cuándo la prótesis ha encajado.

Indicaciones
- cofias radiculares
- aplicaciones extracoronarias
- elementos de sujeción para barras
- protésica implantar (nur vks-oc rs)
- incorporación de resina
- fijación del esquelético

Variantes del producto
- Vario-Snap de bola vks-oc 1,7 uni para cofias radiculares y soluciones con barras
- Vario-Snap de bola vks-oc 2,2 uni para cofias radiculares y soluciones con barras
- Vario-Snap de bola vks-oc 1,7 para aplicación extracoronaria
- Vario-Snap de bola vks-oc 2,2 para aplicación extracoronaria
- Vario-Snap de bola vks-oc rs 2,2 para diferentes sistemas de implantes
- Vario-Snap de bola vks-oc 1,7 bola intercambiable
- Vario-Snap de bola vks-oc 2,2 bola intercambiable

Características
- adquisición a precio económico
- ahorro de tiempo y seguridad en el trabajo
- reducción de la multiplicidad de aleaciones para conseguir una gran biocompatibilidad
- solución económica gracias a los machos colables de resina

Materiales
- Machos
  - resina calcinable
  - aleación de metal noble sobrecolable
- Hembras
  - termoplástico biocompatible

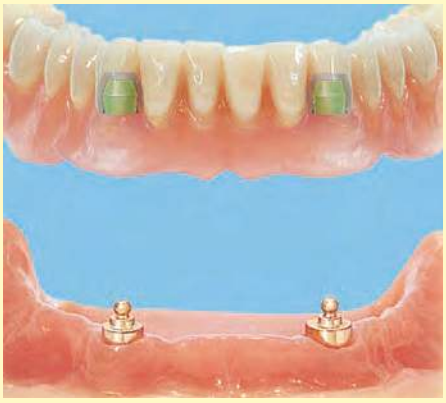
Medidas
Los ataches de bola Vario-Snap de bola vks-oc están disponibles en los tamaños 1,7 y 2,2.

Las hembras tienen una retención de

4N verde

6N amarilla

8N roja



vks-oc 1,7 / 2,2 uni para cofias radiculares y soluciones con barras

vks-oc 1,7 / 2,2 para aplicación extracoronaria

vks-oc rs 2,2 para diferentes sistemas de implantes

vks-oc 1,7 / 2,2 bola intercambiable

vks-oc rs 2,2 Aditamentos

Nuevos aditamentos ajustables para Branemark, 3i steri-oss, hex-lock y Replace

El macho del aditamento de la bola se fabrica mediante un proceso preciso e industrial. Está elaborado en titanio grado 5. Esto garantiza un ajuste perfecto, larga vida útil y biocompatibilidad.

En la zona de la cabeza del tornillo del aditamento de bola vks-oc se ha creado una escotadura para conseguir que se adapte sobre cualquier implante con hexágono externo sin tensiones. Al fijarlo hay que tener en cuenta el diámetro y la altura deseada.

reproducción 1:1

vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento
Ø 4 mm, altura 2 mm
Hembra de impresión
1 pieza
REF 460 0004 2

vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento
Ø 5 mm, altura 2 mm
Hembra de impresión
1 pieza
REF 460 0005 2

vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento
Ø 6 mm, altura 2 mm
Hembra de impresión
1 pieza
REF 460 0006 2

vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento
Ø 4 mm, altura 4 mm
Hembra de impresión
1 pieza
REF 460 0004 4

vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento
Ø 5 mm, altura 4 mm
Hembra de impresión
1 pieza
REF 460 0005 4

vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento
Ø 6 mm, altura 4 mm
Hembra de impresión
1 pieza
REF 460 0006 4

vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento
Ø 4 mm, altura 6 mm
Hembra de impresión
1 pieza
REF 460 0004 6

vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento
Ø 5 mm, altura 6 mm
Hembra de impresión
1 pieza
REF 460 0005 6

vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento
Ø 6 mm, altura 6 mm
Hembra de impresión
1 pieza
REF 460 0006 6

vks-oc rs Ø 2,2 mm
Implante de laboratorio
Ø 4 mm
2 piezas
REF 460 0000 4

vks-oc rs Ø 2,2 mm
Implante de laboratorio
Ø 5 mm
2 piezas
REF 460 0000 5

vks-oc rs Ø 2,2 mm
Implante de laboratorio
Ø 6 mm
2 piezas
REF 460 0000 6

Accesorios:

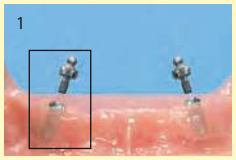
Destornillador is
Contraángulo
1 pieza
REF 460 0001 0

Destornillador is
de mano corto
1 pieza
REF 460 0001 1

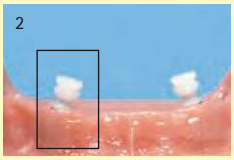
Galga de angulación
1 pieza
REF 460 0010 0

vks-oc rs Ø 2,2 mm eje de pilar
2 piezas
REF 460 0010 2
8 piezas
REF 460 0010 8

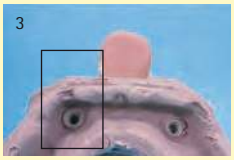
Hembra de impresión
2 piezas
REF 460 0000 2
8 piezas
REF 460 0000 8



Después de la integración ósea del implante, se vuelve a abrir la encía para enroscar el aditamento vks-oc adecuado. No sobrepasar la rotación del destornillador más de 30 Ncm.



Se dispone de aditamentos con la altura 2, 4 ó 6; no hace falta disco de amortiguación. El aditamento de bola se puede utilizar como formador de encía. Antes de realizar la impresión, colocar la hembra de transferencia sobre el aditamento de bola.



Las hembras para la transferencia se encuentran en la impresión de arrastre. Gracias a las anillas retentivas las hembras de transferencia se mantienen en su posición durante la impresión.

Consultar información muy importante para la manipulación de los ataches en la pág. 133 del catálogo

Aditamentos vks-oc rs 2,2

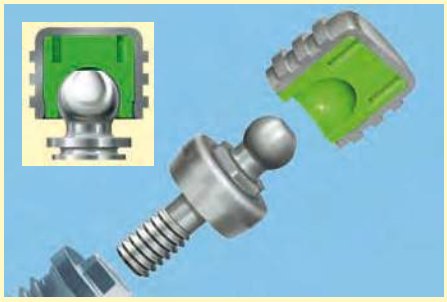
Antes de confeccionar el modelo se posicionan los implantes de laboratorio en las hembras de transferencia. Así se garantiza una correcta transferencia de la posición de los implantes.

El modelo muestra de forma precisa la situación de los implantes. Generalmente los implantes no están dispuestos de forma completamente paralela, por lo que existen divergencias o convergencias entre los aditamentos de bolas.

El sistema vks-oc rs tolera divergencias de máximo 15° en relación con la dirección de entrada de la prótesis. Para calcular la divergencia de la vertical, se disponen en primer lugar ejes sobre los aditamentos de laboratorio.

Una galga especial para ángulos muestra el margen de tolerancia del sistema vks-oc. La divergencia de los implantes se encuentra en este caso (véase la imagen) dentro del margen de tolerancia, por lo que este caso puede solucionarse de forma óptima aplicando el sistema vks-oc rs.

Hembras rígidas para fijar en una prótesis de resina



Surtido
13 piezas
2 Hembra rígida, verde
2 Hembra rígida, amarilla
2 Hembra rígida, rojo
2 Caja de hembra
2 Destornillador is
1 Galga de angulación
1 Lápiz de introducción
1 Guía de paralelómetro

REF 440 0066 4

Hembra rígida
vks-oc rs Ø 2,2 mm
verde - Snap reducido
8 piezas
REF 440 0070 8
50 piezas
REF 440 0075 0

Hembra rígida
vks-oc rs Ø 2,2 mm
amarillo - Snap medio
8 piezas
REF 440 0080 8
50 piezas
REF 440 0085 0

Caja de hembra para fijar en resina
vks-oc rs Ø 2,2 mm
2 piezas
REF 440 0030 2
8 piezas
REF 440 0030 8

Hembra rígida
vks-oc rs Ø 2,2 mm
rojo - Snap fuerte
8 piezas
REF 440 0090 8
50 piezas
REF 440 0095 0

Accesorios:

Lápiz de introducción
vks-oc rs Ø 2,2 mm
1 pieza
REF 360 0116 1

Guía de paralelómetro para hembra
vks-oc rs Ø 2,2 mm
1 pieza
REF 360 0116 0

Alicates para hembra
vks-oc Ø 2,2 mm + zg
1 pieza
REF 310 0000 6

Las hembras habrá que colocarlas en el sentido de inserción de la prótesis y en paralelo sobre los aditamentos divergentes. Para realizar esto hay que seguir los pasos descritos en las fotos 3 a 9.

La orientación de las hembras sobre los ejes de los implantes conllevaría una posición demasiado divergente de las hembras, pudiendo interferir en su función.

Introducir con el lápiz la hembra de resina amarilla dentro de la carcasa metálica. Disponer con la ayuda de la guía del paralelómetro universal todas las hembras en paralelo sobre los aditamentos.

Fijar la posición de la hembra con yeso y rellenar zonas retentivas con yeso. La plataforma de yeso asegura la correcta posición de la hembra en todos los pasos de trabajo siguientes.

Para realizar el montaje de los dientes utilizar una base de resina. Unir las cajas metálicas con un poco de resina y realizar el montaje.

Para la prueba de la prótesis se puede levantar las hembras del modelo junto con el montaje. Gracias a la plataforma de yeso se garantiza la reproducción de la posición en paralelo de las hembras (ver foto 5).

Para terminar la prótesis, retirar las hembras de la plancha base y colocarlas sobre los aditamentos. Se puede utilizar todo tipo de método para la terminación del trabajo (p. ej.: técnica de compresión en cubeta, técnica de colado).

La carcasa de la hembra polimerizada: con la ayuda de los alicates para hembras puede retirarse las hembras de resina.

vks-oc rs 2,2 Aditamentos

Hembras rígidas para la fijación en el esquelético

vks-oc rs Ø 2,2 mm
Modo de empleo de la hembra sobre el aditamento

Hembra rígida
vks-oc rs Ø 2,2 mm
verde - Snap reducido
8 piezas
REF 440 0070 8
50 piezas
REF 440 0075 0

Hembra rígida
vks-oc rs Ø 2,2 mm
amarillo - Snap medio
8 piezas
REF 440 0080 8
50 piezas
REF 440 0085 0

Hembra rígida
vks-oc rs Ø 2,2 mm
rojo - Snap fuerte
8 piezas
REF 440 0090 8
50 piezas
REF 440 0095 0

Caja de hembra metálica
vks-oc rs 2,2 mm
para adherir o soldar con láser
2 piezas
REF 440 0020 2

Caja de hembra de cera
vks-oc rs 2,2 mm
8 piezas
REF 440 0100 8
50 piezas
REF 440 0105 0

Hembra de duplicar
vks-oc rs 2,2 mm
8 piezas
REF 440 0110 8

Alicates para hembra
vks-oc Ø 2,2 mm + zg
1 pieza
REF 310 0000 6

Accesorios:

Adhesivo DTK
REF 540 0010 6

Surtido

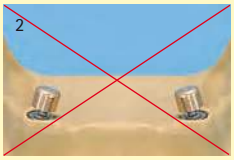
13 piezas
2 hembras rígidas, verdes
2 hembras rígidas, amarillas
2 hembras rígida, rojo
2 carcasas de hembras de titanio
2 carcasas de hembra de cera
2 hembras de duplicar
2 destornilladores is
1 galga de angulación
1 lápiz de introducción
1 guía de paraleló-metro

REF 440 0066 5

Encontrará información importante para los trabajos con ataches en el catálogo, pág. 133

Aditamentos vks-oc rs 2,2

Las hembras (aquí: las cajas de hembras de duplicado) deben disponerse en paralelo en sentido de entrada sobre los aditamentos divergentes. Para realizar esto hay que seguir los pasos descritos en las fotos 3 a 13.



Orientar las hembras con respecto a los ejes de los implantes conduciría a una posición divergente de las mismas, interfiriendo en su funcionalidad y durabilidad.

Para garantizar la posición en paralelo de las hembras de duplicado se disponen con la guía de paralelómetro universal 2 sobre los machos. A continuación se fijará la posición de las hembras con yeso.

Rellenar las zonas retentivas entre la hembra de duplicado y la cresta alveolar con yeso. La plataforma de yeso asegura la correcta posición de las hembras en los pasos siguientes.

A continuación, extraer y duplicar el modelo de la forma habitual para realizar la confección de la estructura del esquelético. La caja de la hembra de duplicado garantiza el dimensionado correcto del espacio para la adhesión posterior.

Para el modelado de la estructura del esquelético sobre las cajas de las hembras se dispone de unas cajas de hembras de cera especiales. Éstas garantizan el grosor correcto del esquelético en la zona de las hembras.

El colado, repasado y pulido de la estructura del esquelético se realiza de la forma habitual. Los receptáculos de las hembras de adhesión sólo se deben limpiar mediante arenando (no repasar con fresas).

Introducir hembras de resina dentro de las cajas metálicas de hembras con ayuda del lápiz de inserción. Para pegar las cajas metálicas de hembras disponerlas sobre los aditamentos.

Las plataformas de yeso creadas anteriormente al disponer en paralelo las hembras de duplicado (compárese con la foto 4) fijan la posición en paralelo de las cajas metálicas de hembras antes de ser pegadas.

Las cavidades para las hembras adhesivas se limpian arenando con una pistola desechable y se cubren con adhesivo DTK. Atención: si al arenar quedasen residuos, estos pueden mermar la capacidad de adhesión del pegamento DTK.

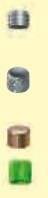
Disponer la estructura del esquelético aplicando una ligera presión sobre las hembras de adhesión correctamente posicionadas. Retirar el exceso de adhesivo de las cavidades aplicando presión.

A continuación preparar el montaje de cera y realizar la prueba y aplicar la resina de la forma habitual

Medidas

Artículo	REF	Rosca	Altura	Anchura	Ø Bola
vks-oc rs Ø 2,2 mm	460 0004 2	M2 x 0,4	2 mm	4 mm	2,2 mm
	460 0004 4	M2 x 0,4	4 mm	4 mm	2,2 mm
	460 0004 6	M2 x 0,4	6 mm	4 mm	2,2 mm
	460 0005 2	M2 x 0,4	2 mm	5 mm	2,2 mm
	460 0005 4	M2 x 0,4	4 mm	5 mm	2,2 mm
	460 0005 6	M2 x 0,4	6 mm	5 mm	2,2 mm
	460 0006 2	M2 x 0,4	2 mm	6 mm	2,2 mm
	460 0006 4	M2 x 0,4	4 mm	6 mm	2,2 mm
	460 0006 6	M2 x 0,4	6 mm	6 mm	2,2 mm

Medidas



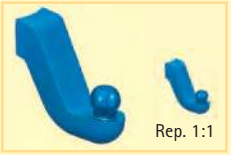
Artículo	REF	Ø	Altura
Caja de hembra de titanio para aplicar con resina vks-oc rs 2,2	440 0030 8	4,2 mm	3,2 mm
Caja de hembras de titanio para la adhesión vks-oc rs 2,2	440 0020 2	4,0 mm	3,2 mm
Hembra de duplicado vks-oc rs 2,2	440 0110 8	4,4 mm	3,4 mm
Hembra rígida vks-oc rs 2,2	440 0070 8	3,3 mm	3,0 mm
	440 0080 8	3,3 mm	3,0 mm
	440 0090 8	3,3 mm	3,0 mm

vks-oc de uso extracoronario - fijación en el esquelético

El atache vks-oc se debe utilizar en combinación con un contorno fresado. Esto asegura una perfecta transferencia de las fuerzas existentes sobre la pieza pilar.
vks-oc se puede obtener con diferentes ángulos, lo que permite una adaptación óptima en todos los casos a la forma de la encía.

Macho vks-oc
Ø 1,7 mm, 30°
8 piezas
REF 430 0734 5
50 piezas
REF 430 0734 6

Macho vks-oc
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0539 0
50 piezas
REF 430 0556 0



Macho vks-oc
Ø 1,7 mm, 60°
8 piezas
REF 430 0734 7
50 piezas
REF 430 0734 8

Accesorios:

Guía de paralelómetro oc/sg,
1 pieza
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0

Surtido

22 piezas
Bola Vario Snap vks-oc 1,7 30°/60°
4 Discos de aliviar oc 1,7
1 Lápiz de introducción vks 1,7
4 Hembras oc 1,7 - amarillo, verde, rojo
1 Guía de paralelómetro Metall ph-vks 1,7
2 Machos oc 1,7 30° + 60°
REF 430 0734 9

Surtido

12 piezas
Bola Vario Snap vks-oc 2,2
2 Discos de aliviar oc 2,2
1 Lápiz de introducción vks 2,2
2 Hembras oc 2,2 - amarillo, verde, rojo
1 Guía de paralelómetro Metall ph-vks 2,2
2 Machos oc 2,2
REF 430 0531 0

Surtido

10 piezas
Bola Vario Snap vks-oc 2,2
2 Discos de aliviar oc 2,2
2 Hembras oc 2,2 - amarillo, verde, rojo
2 Machos oc 2,2
REF 430 0534 0

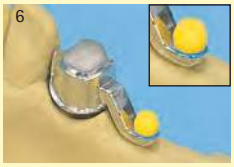
Se modela de la forma habitual la corona y se añade un contorno fresado con ranura de cera.

Elegir el atache vks-oc adecuado para la forma de la encía y posicionarlo correctamente con la guía de paralelómetro.

Fijar el atache vks-oc a la corona con cera caliente.

Aliviar perfectamente la unión entre el atache vks-oc y la corona con cera caliente. Los machos vks-oc son de resina calcinable. Se cuelan junto con las coronas.

El proceso de colado en una única pieza agiliza el trabajo. Tras el colado es suficiente pulir suavemente el vks-oc con una gamuza hasta conseguir brillo.



Una vez se ha terminado la parte primaria (ver pág. 133) colocar el disco de aliviar azul y posicionar la hembra amarilla de resina sobre la bola.

Medidas

Artículo	Ø	Angulo	Longitud	Altura
Macho vks-oc	Bola 1,7 mm	30°	5,8 mm	3,9 mm
	Bola 1,7 mm	60°	6,6 mm	6,6 mm
	Bola 2,2 mm	–	6,7 mm	7,5 mm

bredent group
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Encontrará información importante para los trabajos con ataches en el catálogo, pág. 133

vks-oc uso extracoronario - fijación en el esquelético

Accesorios:

Lápiz de introducción
vks-oc Ø 1,7 mm
1 pieza
REF 430 0621 0

Machos metálicos de transferencia
vks-oc Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0662 0

Lápiz de introducción
vks-oc Ø 2,2 mm
1 pieza
REF 430 0548 0

Machos metálicos de transferencia
vks-oc Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0548 2

Hembras vks-oc 1,7
rojo - Snap fuerte
8 piezas
REF 430 0656 0
50 piezas
REF 430 0657 0

Hembras vks-oc 1,7
amarillo - Snap medio
8 piezas
REF 430 0659 0
50 piezas
REF 430 0658 0

Hembras vks-oc 1,7
verde- Snap reducido
8 piezas
REF 430 0655 0
50 piezas
REF 430 0654 0

Discos de aliviar
vks-oc 1,7
8 piezas
REF 430 0652 0
50 piezas
REF 430 0653 0

Hembras vks-oc 2,2
rojo - Snap fuerte
8 piezas
REF 430 0546 0
50 piezas
REF 430 0548 3

Hembras vks-oc 2,2
amarillo - Snap medio
8 piezas
REF 430 0545 0
50 piezas
REF 430 0549 0

Hembras vks-oc 2,2
verde- Snap reducido
8 piezas
REF 430 0544 0
50 piezas
REF 430 0548 4

Discos de aliviar
vks-oc 2,2
12 piezas
REF 430 0540 0
50 piezas
REF 430 0548 5

Vks-oc Ø1,7mm y vks-oc Ø 2,2mm: montaje en el esquelético

Aliviar desde el disco en dirección basal. De este modo se forma en el esquelético el receptáculo óptimo para la hembra.

A continuación se prepara el duplicado de masa de revestimiento de esqueléticos.

El modelo de cera del esquelético diseñado: se cubre la hembra con una capa de cera (grosor aprox. de 0,4 mm).

El esquelético terminado listo para montar las hembras con ayuda del lápiz de introducción.

Las hembras se montan de forma sencilla con un lápiz de introducción especial. Se sujetan gracias a su forma exterior cónica sin requerir otros elementos auxiliares.
En caso de tener que cambiarlas utilizar una fresa redonda o unos alicates para hembras.

Medidas

Artículo	Ø	Altura
Hembras vks-oc 1,7	2,7 mm	2,0 mm
Hembras vks-oc 2,2	3,3 mm	2,7 mm
Discos de aliviar vks-oc 1,7	2,8 mm	0,4 mm
Discos de aliviar vks-oc 2,2	3,5 mm	0,4 mm

vks-oc uni

Aplicación sobre cofias radiculares y barras.

Los machos vks-oc uni de resina completamente calcinable se cuelan junto con la cofia radicular. Resultan fáciles de trabajar y son especialmente biocompatibles pues no se produce ninguna diferencia de potencial electroquímico causada por aleaciones distintas.

También se dispone de machos vks-oc uni en una aleación de alta fusión. Éstos son especialmente precisos pues no requieren trabajos de acabado tras el colado.

Rep. 1:1

Macho vks-oc uni
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0676 0
50 piezas
REF 430 0675 0

Rep. 1:1

Macho vks-oc uni
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0538 0
50 piezas
REF 430 0550 0

Rep. 1:1

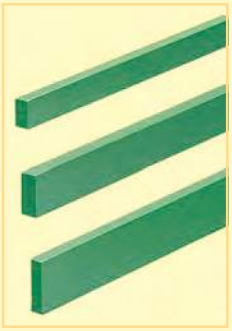
Macho vks-oc uni
Ø 1,7 mm
Macho HL sobrecolable
2 piezas
REF 430 0701 0

Rep. 1:1

Macho vks-oc uni
Ø 2,2 mm
Macho HL sobrecolable
2 piezas
REF 430 0700 0

Accesorios:

Guía de paralelómetro oc/sg,
1 pieza
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Barras de cera

Barras de cera wstg 1,6
1,6 x 8 x 50 mm
ca. 65 piezas
REF 430 0265 0

Barras de cera wstg 1,9
1,9 x 4 x 50 mm
ca. 120 piezas
REF 430 0266 0

Barras de cera wstg 2,2
2,2 x 6 x 50 mm
ca. 65 piezas
REF 430 0267 0

Guía de paralelómetro 1,9 – 2,2 para wstg 1,9 – 2,2
1 pieza
REF 430 0270 0

Medidas

Artículo	REF	Ø	Altura
Macho vks-oc uni/HL	430 0675 0	Bola 1,7 mm	2,2 mm
	430 0550 0	Bola 2,2 mm	3,2 mm

bredent group
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Encontrará información importante para los trabajos con ataches en el catálogo, pág. 133

vks-oc uni

Modelar la cofia radicular de la forma habitual. Posicionar la bola vks-oc uni correctamente con la ayuda de la guía del paralelómetro y fijar con cera caliente.

Retirar la guía de paralelómetro y cubrir la transición entre la bola vks-oc uni y la cofia radicular con cera caliente. El procedimiento de colado en una sola pieza facilita el trabajo.

La técnica de colado se aplicará de la forma habitual. Tras el colado, sólo es necesario pulir suavemente la bola vks-oc uni con una gamuza.

Posicionar el disco de aliviar que se encuentra sobre el macho por debajo de la línea central. Introducir la hembra de resina en la caja metálica con ayuda del lápiz de introducción.

Colocar la caja metálica con la hembra de resina sobre el macho. El disco de aliviar proporciona el posicionamiento en paralelo de la hembra.

Para realizar la prueba del montaje fijar la hembra de metal con poca resina sobre la placa base de resina del montaje.

Caja de la hembra en el montaje. Se observa perfectamente el poco espacio requerido. Retirar los discos de aliviar para la prueba y guardarlos.

Para terminar colocar el disco de aliviar y cubrir la cofia radicular con silicona líquida, sin llegar a la parte oclusal de la bola.

Presionar la caja metálica con la hembra de resina integrada sobre la silicona todavía blanda.

Tras polimerizar el recubrimiento de silicona terminar la prótesis del modo habitual.

La prótesis terminada vista por abajo. Para modificar la fricción del Snap retirar la hembra de resina metida por la presión con una fresa redonda e introducir otra hembra de resina.

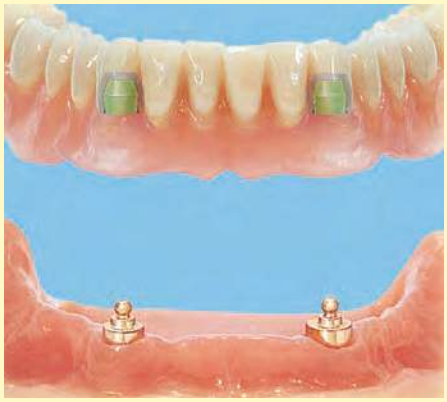
Variante de barra

Disponer sobre la barra modelada terminada con ayuda de la guía de paralelómetro el vks-oc uni y fijar con cera caliente.

Retirar la guía de paralelómetro y alisar la unión de la bola vks-oc uni con la barra de cera usando cera caliente.

Aplicar la técnica de colado de la forma habitual. Sólo es necesario pulir suavemente con una gamuza la bola vks-oc uni.

vks-oc uni



Hembra rígida para incorporar en una prótesis de resina.

Hembras rojo
vks-oc Ø 1,7 mm
Snap fuerte
8 piezas
REF 430 0656 0
vks-oc Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0546 0

Hembras verde
vks-oc Ø 1,7 mm
Snap reducido
8 piezas
REF 430 0655 0
vks-oc Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0544 0

Hembras amarillo
vks-oc Ø 1,7 mm
Snap medio
8 piezas
REF 430 0659 0
vks-oc Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0545 0

Caja de hembra metálica
mmg vks-oc Ø 1,7 mm
2 piezas
REF 430 0697 0
8 piezas
REF 430 0661 0
mmg vks-oc Ø 2,2 mm
2 piezas
REF 430 0696 0
8 piezas
REF 430 0547 0

Accesorios:

Lápiz de introducción
vks-oc Ø 1,7 mm
1 pieza
REF 430 0621 0

Machos de transferencia
vks-oc Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0548 2

Caja de hembra de titanio tmg
vks-oc Ø 1,7 mm
2 piezas
REF 430 0699 0
vks-oc Ø 2,2 mm
2 piezas
REF 430 0698 0

Machos de transferencia
vks-oc Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0662 0

Lápiz de introducción
vks-oc Ø 2,2 mm
1 pieza
REF 430 0548 0

Discos de aliviar
vks-oc Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0652 0
vks-oc Ø 2,2 mm
12 piezas
REF 430 0540 0

Surtido

Bola Vario Snap vks universal 1,7
14 piezas
2 piezas de cada Hembras rojo, amarillo, verde
2 Caja de hembra metálica
2 Discos de aliviar
2 Machos
1 Lápiz de introducción
1 Guía de paralelómetro
REF 430 0674 0

Surtido

Bola Vario Snap vks universal 2,2
14 piezas
2 hembras de cada uno de los siguientes colores: rojo, amarillo, verde
2 cajas de hembra metálicas
2 discos de aliviar
2 machos
1 lápiz de introducción
1 guía de paralelómetro
REF 430 0532 0

Consejo: Para disponer en paralelo las hembras vks-oc y vks-oc rs sobre las cofias radiculares se requiere siempre un disco de aliviar. El modo de realizar el trabajo con las hembras vks-oc y vks-oc rs es idéntico. Solo hay que tener en cuenta que existen diferentes discos de aliviar, cajas para hembras y lápices de introducción para las hembras vks-oc y vks-oc rs.

Encontrará información de otros surtidos en la lista de precios

Medidas

Artículo	REF	Ø	Altura
Caja de hembra metálica vks-oc 1,7	430 0697 0	3,5 mm	2,3 mm
Caja de hembra vks-oc 1,7	430 0699 0	3,5 mm	2,3 mm
Caja de hembra metálica vks-oc 2,2	430 0696 0	4,3 mm	3,1 mm
Caja de hembra vks-oc 2,2	430 0698 0	4,3 mm	3,1 mm
Hembras vks-oc 1,7	430 0655 0	2,7 mm	2,0 mm
	430 0659 0	2,7 mm	2,0 mm
	430 0656 0	2,7 mm	2,0 mm
Hembras vks-oc 2,2	430 0544 0	3,3 mm	2,7 mm
	430 0545 0	3,3 mm	2,7 mm
	430 0546 0	3,3 mm	2,7 mm
Discos de aliviar vks-oc 1,7	430 0652 0	2,8 mm	0,4 mm
Discos de aliviar vks-oc 2,2	430 0540 0	3,5 mm	0,4 mm

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Encontrará información importante para los trabajos con ataches en el catálogo, pág. 133

vks-oc uni

Desarrollo del trabajo de fijación sobre cofias radiculares con esqueléticos.

Macho
vks-oc uni
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0676 0
50 piezas
REF 430 0675 0

Macho
vks-oc uni
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0538 0
50 piezas
REF 430 0550 0

Macho
vks-oc uni
Ø 1,7 mm
Macho HL sobrecolable
2 piezas
REF 430 0701 0

Macho
vks-oc uni
Ø 2,2 mm
Macho HL sobrecolable
2 piezas
REF 430 0700 0

Accesorios:

Guía de paralelómetro oc/sg,
1 pieza
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0

Modelar la cofia radicular del modo habitual. Posicionar la bola vks-oc uni correctamente con la guía de paralelómetro y fijar con cera caliente.

Retirar la guía de paralelómetro y aliviar la transición entre la bola vks-oc uni y la cofia radicular con cera caliente. El colado en una sola pieza facilita el trabajo.

La técnica de colado se aplica de la forma habitual. Tras el colado, se requiere solo un pulido suave de la bola vks-oc uni con una gamuza.

Aliviar las zonas retentivas entre el disco de alivio y el margen con cera de alivio. Aliviar el esquelético y duplicarlo de la forma habitual.

Para modelar la estructura del esquelético sobre la caja de la hembra utilizar las cajas de cera especiales, que garantizan el grosor correcto de la estructura del esquelético. Terminar la estructura del esquelético del modo habitual.

Medidas

Artículo	REF	Ø	Altura
Macho vks-oc uni/HL	430 0675 0	Bola 1,7 mm	2,2 mm
	430 0550 0	Bola 2,2 mm	3,2 mm

vks-oc uni

Hembra rígida
vks-oc rs Ø 2,2 mm
verde - Snap reducido
8 piezas
REF 440 0070 8

Hembra rígida
vks-oc rs Ø 2,2 mm
amarillo - Snap medio
8 piezas
REF 440 0080 8

Hembra rígida
vks-oc rs Ø 2,2 mm
rojo - Snap fuerte
8 piezas
REF 440 0090 8

Caja de hembra
vks-oc rs 2,2
para pegar o soldar
con láser
2 piezas
REF 440 0020 2

Caja de hembra de cera
vks-oc rs 2,2
8 piezas
REF 440 0100 8
50 piezas
REF 440 0105 0

Discos de aliviar
vks-oc rs 2,2
8 piezas
REF 440 0010 8

Hembra de duplicar
vks-oc rs 2,2
8 piezas
REF 440 0110 8

Alicates para hembra
vks-oc Ø 2,2 mm + zg
1 pieza
REF 310 0000 6

Surtido

Bola Vario Snap
vks-oc rs 2,2
18 piezas
2 Hembra rígida de cada uno de los siguientes colores: rojo, amarillo y verde
2 Caja de hembra
2 Hembra de duplicar y 2 Hembra amarillo
2 Caja de hembra de cera
2 Discos de aliviar
2 Machos
1 Lápiz de introducción
1 Guía de paralelómetro
REF 440 0001 0

Accesorios:

Lápiz de introducción
vks-oc rs Ø 2,2 mm
1 pieza
REF 360 0116 1

Guía de paralelómetro para hembra
vks-oc rs Ø 2,2 mm
1 pieza
REF 360 0116 0

Adhesivo DTK
REF 540 0010 6

Medidas

Artículo	REF	Ø	Altura
Caja de hembra para pegar vks-oc rs 2,2	440 0020 2	4,0 mm	3,2 mm
Hembra de duplicar vks-oc rs 2,2	440 0110 8	4,4 mm	3,4 mm
Discos de aliviar vks-oc rs 2,2	440 0010 8	4,4 mm	0,75 mm

bredent group
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

10 AÑOS DEL SISTEMA DE IMPLANTES SKY
RESUMIDOS EN EL SCIENTIFIC BOOK 2012

INTERNACIONAL, ENFOCADO HACIA EL FUTURO, CIENTÍFICO Y DE APLICACIÓN PRÁCTICA

El Scientific Book consta de 136 páginas organizadas en tres partes. La primera parte contiene los resúmenes de las ponencias, los cursos de excelencia y los talleres que se presentaron en el marco del SKY Meeting 2012 y la segunda parte incluye los pósters científicos y clínicos. Los pósters científicos muestran resultados actuales de estudios realizados sobre productos de la familia del implante SKY (blueSKY, SKY classic, whiteSKY y miniSKY). Además se presenta los resultados obtenidos con la terapia HELBO (TFDa) y los materiales de regeneración. Los pósters clínicos visualizan las soluciones protésicas que se puede conseguir con el sistema de implantes SKY, con miniSKY y whiteSKY en combinación con los materiales de bredent. Para finalizar, la tercera parte aporta una visión general sobre los artículos profesionales alemanes e internacionales publicados sobre el sistema de implantes SKY y el implante de circonio whiteSKY.

Los numerosos autores y bredent group están convencidos de que el Scientific Book 2012 es fuente de inspiración e invitan al lector a formarse él mismo una idea sobre la utilidad de las múltiples sugerencias que se ofrecen para el día a día de la práctica profesional.

REF 9929740D (alemán)
REF 992974GB (inglés)

vks-oc bola intercambiable

Seguridad, precisión y biocompatibilidad con solo intercambiar la bola por una de titanio.

Tornillo de bola vks-oc/sg 1,7 titanio
1 pieza
REF 450 0005 6

Tornillo de bola vks-oc/sg 2,2 titanio
1 pieza
REF 450 0004 7

Casquillo roscado vks-oc 1,7
1 pieza
HL
REF 450 0005 4
Platino-Iridio
REF 450 0005 5

Casquillo roscado vks-oc 2,2
1 pieza
HL
REF 450 0004 6
Platino-Iridio
REF 450 0005 3

Surtido

vks-oc 1,7
bola intercambiable
5 piezas
1 Cabeza de bola con tornillo

1 Casquillo roscado
1 Tornillo de fijación
1 Destornillador
1 Guía de paralelómetro

REF 450 0005 8

Surtido

vks-oc 2,2
bola intercambiable
5 piezas
1 Cabeza de bola con tornillo

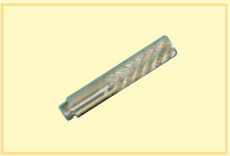
1 Casquillo roscado
1 Tornillo de fijación
1 Destornillador
1 Guía de paralelómetro

REF 450 0004 5

Accesorios:

Guía de paralelómetro oc/sg,
1 pieza
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0

Destornillador
corto, hexágono
1 pieza
REF 330 0069 0



Tornillo de fijación M 2
1 pieza
REF 450 0004 8
M 1,6
1 pieza
REF 450 0005 7

Destornillador
Tornillo de bola vks oc/sg 1,7
1 pieza
REF 330 0116 4

Macho de terraja vks para bola intercambiable 1,7
1 pieza
REF 460 0011 7

Macho de terraja vks para bola intercambiable 2,2
1 pieza
REF 460 0012 2

Encontrará información importante para los trabajos con ataches en el catálogo, pág. 133

vks-oc bola intercambiable

Se enroscará ligeramente el tornillo de bola en el casquillo roscado y se posicionará en el modelado de la cofia radicular con ayuda de la guía de paralelómetro.

Se encerará el macho del atache al modelado de cera en la dirección de entrada determinada.

Se continuará trabajando con hembras de fricción rígida vks-oc de 2 mm

Se desenroscará el tornillo de bola con ayuda del destornillador en sentido contrario a las agujas del reloj para extraerlo del casquillo roscado.

Antes de revestir el modelado debe intercambiarse el tornillo de bola por el tornillo de fijación.

La parte roscada del tornillo de fijación se pincelará con grafito coloidal y el mismo se introducirá con suavidad en el casquillo roscado.

El objeto colado se arenará y se retirará el tornillo de fijación. Se repasará la cofia radicular, se enroscará el tornillo de bola y se pulirá con pasta para titanio para conseguir un alto brillo.

o con hembras rígidas vks-oc rs de 2,2 mm.

Medidas

Artículo	REF	Ø	Rosca	Altura
Tornillo de bola vks-oc/sg 1,7	450 0005 6	Bola 1,7 mm	M 1,6 x 0,2	2,9 mm
Tornillo de bola vks-oc/sg 2,2	450 0004 7	Bola 2,2 mm	M 2 x 0,25	3,5 mm
Casquillo roscado vks-oc 1,7	450 0005 4	3,4 mm	–	1,7 mm
Casquillo roscado vks-oc 2,2	450 0004 6	3,4 mm	–	1,7 mm

vks-oc/sg bola intercambiable con casquillo adherente

Pieza auxiliar para modelar 1,7
1 pieza
REF 450 0007 3

Pieza auxiliar para modelar 2,2
1 pieza
REF 450 0007 5

Casquillo roscado titanio 1,7
2 piezas
REF 450 0007 4

Casquillo roscado titanio 2,2
2 piezas
REF 450 0007 6

Accesorios:

Adhesivo DTK
REF 540 0010 6

Pieza auxiliar de modelado para oc y sg.

El casquillo roscado adherible de titanio como alternativa económica al casquillo roscado colable.

Integrar la pieza auxiliar de modelado con la guía de paralelómetro en la dirección de entrada dentro del modelado.

La forma de la pieza auxiliar de modelado permite reconocer la posición definitiva del atache.

Antes de revestir retirar la pieza auxiliar de modelado.

Después del pulido enroscar el tornillo de bola en el casquillo roscado y adherir con ayuda de la guía de paralelómetro dentro del receptáculo arenado con adhesivo DTK.

Colocar la hembra sobre el tornillo de bola y continuar el trabajo de forma habitual.

La misma pieza auxiliar de modelado se utiliza también para trabajar el atache vks-oc.

Medidas

Artículo	REF	Rosca	Altura
Casquillo roscado titanio vks-oc/sg 1,7	450 0007 4	M 1,6 x 0,2	1,9
Casquillo roscado titanio vks-oc/sg 2,2	450 0007 6	M 2 x 0,25	1,9

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

vks-sg

Los ataches de bola deben aplicarse con mucha precisión para que funcionen con seguridad. La estabilidad de la posición de la prótesis debe poderse garantizar para evitar una sobrecarga causada por micromovimientos de la hembra y el macho. El atache está diseñado sólo para proporcionar una sujeción segura a la prótesis, pero no para soportar una carga permanente. En caso de aplicación extracoronaria es imprescindible la presencia de un contorno fresado con un interlock integrado. De este modo se consigue la estabilidad requerida y la distribución de las fuerzas.
El atache de bola ofrece al paciente más seguridad gracias a su función Snap, pues se nota claramente cuándo la prótesis ha encajado.

Indicaciones
- aplicaciones extracoronarias
- elementos de sujeción para barras
- fijación del esquelético

Variantes del producto
- Vario-Snap de bola vks-sg sv 1,7
- Vario-Snap de bola vks-sg 1,7
- Vario-Snap de bola vks-sg 2,2
- Vario-Snap de bola vks-sg 1,7 Bola intercambiable
- Vario-Snap de bola vks-sg 2,2 Bola intercambiable
- Vario-Snap de bola vks-sg 1,7 Macho con barra
- Vario-Snap de bola vks-sg 2,2 Macho con barra

Características
- adquisición a precio económico
- ahorro de tiempo y seguridad en el trabajo
- reducción de la multiplicidad de aleaciones para conseguir una gran biocompatibilidad
- solución económica gracias a los machos colables de resina

Materiales
- Machos
  - resina calcinable
  - aleación de metal noble sobrecolable
- Hembras
  - termoplástico biocompatible

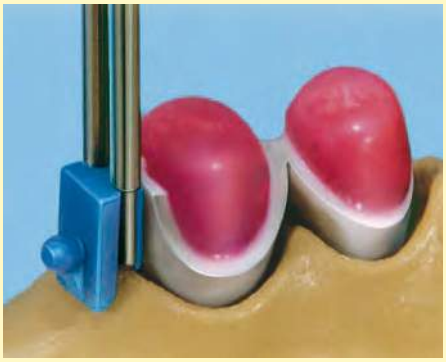
Medidas
Los ataches de bola Vario-Snap de bola vks-oc están disponibles en los tamaños 1,7 y 2,2.

Las hembras tienen las siguientes retenciones

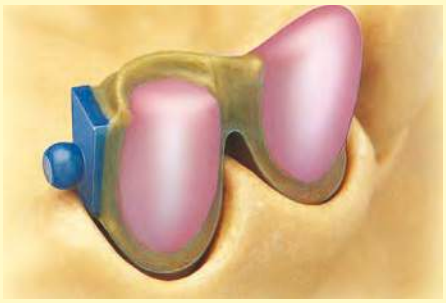
4N verde

6N amarillo

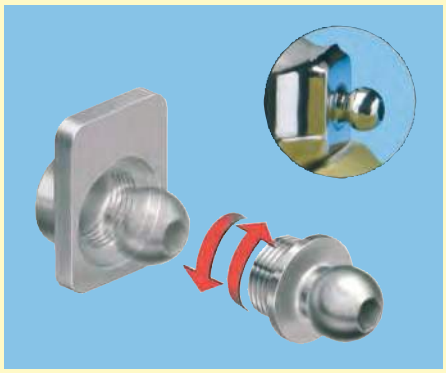
8N rojo



vks-sg sv 1,7



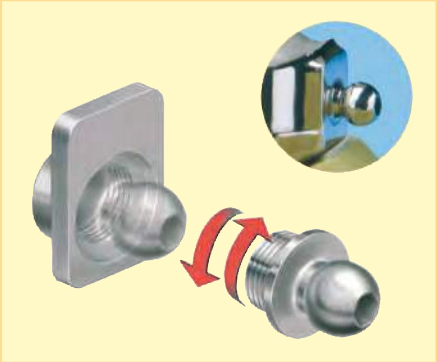
vks-sg 1,7 / 2,2



vks-sg 1,7 / 2,2 bola intercambiable

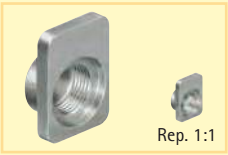
vks-sg 1,7 / 2,2 Macho con barra

vks-sg bola intercambiable



Casquillos roscados sobrecolables y bolas de titanio sustituibles para trabajos precisos, biocompatibles y seguros.

Casquillo roscado vks-sg 1,7
1 pieza
HL
REF 450 0005 9
Platino-Iridio
REF 450 0006 0



Casquillo roscado vks-sg 2,2
1 pieza
HL
REF 450 0005 1
Platino-Iridio
REF 450 0005 2

Tornillo de bola vks-oc/sg 1,7
1 pieza
titanio
REF 450 0005 6

Tornillo de bola vks-oc/sg 2,2
1 pieza
titanio
REF 450 0004 7

Surtido

vks-sg 1,7
bola intercambiable
5 piezas
1 Cabeza de bola con tornillo

1 Casquillo roscado
1 Tornillo de fijación
1 Destornillador
1 Guía de paralelómetro

REF 450 0006 1

Surtido

vks-sg 2,2
bola intercambiable
5 piezas
1 Cabeza de bola con tornillo

1 Casquillo roscado
1 Tornillo de fijación
1 Destornillador
1 Guía de paralelómetro

REF 450 0004 9

Accesorios:

Guía de paralelómetro oc/sg,
1 pieza
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0

Destornillador
corto, hexagonal
1 pieza
REF 330 0069 0

Tornillo de fijación M 2
1 pieza
REF 450 0004 8
M 1,6
1 pieza
REF 450 0005 7

Destornillador
Tornillo de bola vks oc/sg 1,7
1 pieza
REF 330 0116 4

Macho de terraja vks para bola intercambiable1,7
1 pieza
REF 460 0011 7

Macho de terraja vks para bola intercambiable2,2
1 pieza
REF 460 0012 2

bredent group

Encontrará información importante para los trabajos con ataches en el catálogo, pág. 133

vks-sg bola intercambiable

Se enroscará ligeramente la cabeza de la bola en el casquillo roscado y se posicionará en el modelado de cera con ayuda de la guía de paralelómetro.

Se encerará el macho del atache al modelado de cera en sentido de entrada determinada por el contorno fresado con interlock paralelo.

Se desenroscará la cabeza de la bola del casquillo roscado con ayuda del destornillador en sentido contrario a las agujas del reloj.

Antes de revestir el modelado debe sustituirse el tornillo de la cabeza de la bola por el tornillo de fijación.

Se pincelará con Grafito Coloidal el tornillo de fijación y se introducirá sin presionar en el casquillo roscado.

Se arenará la estructura y se retirará con cuidado el tornillo de fijación. Se terminará de repasar la corona y se enroscará la cabeza de la bola en la vaina.

Se pulirá la cabeza de la bola con pasta de titanio de alto brillo.

Se posicionará la hembra de fricción amarilla sobre la bola y se preparará el modelo para duplicar, se continuará con la preparación del atache Bola Vario Snap vks-sg de la forma habitual.

Medidas

Artículo	REF	Ø	Profundidad	Rosca	Anchura	Altura
Tornillo de bola vks-oc/sg 1,7	450 0005 6	Bola 1,7 mm		M 1,6 x 0,2		2,9 mm
Tornillo de bola vks-oc/sg 2,2	450 0004 7	Bola 2,2 mm		M 2 x 0,25		3,5 mm
Casquillo roscado HL vks-sg 1,7	450 0005 9	–	1,7 mm	1,7 mm	3,0 mm	4,0 mm
Casquillo roscado platino-iridio vks-sg 1,7	450 0006 0	–	1,7 mm	1,7 mm	3,0 mm	4,0 mm
Casquillo roscado HL vks-sg 2,2	450 0005 1	–	1,7 mm	–	3,9 mm	5,1 mm
Casquillo roscado platino-iridio HL vks-sg 2,2	450 0005 2	–	1,7 mm	–	3,9 mm	5,1 mm

Vista general de la gama completa del producto

Con contorno fresado incorporado.

Para uso individualizado

En sillas con barra para trabajos protésicos exigentes

Hembras
verde - fricción Soft-Snap reducida
Reposición:
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0668 0
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0541 0

Hembras
amarillo - fricción Soft-Snap normal
Reposición:
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0666 0
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0542 0

Hembras
rojo - fricción Soft-Snap fuerte
Reposición:
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0664 0
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0543 0

Bola Vario Snap
vks-sg/sv 1,7
Reposición:
Machos
8 piezas
REF 430 0735 3

Macho sg
Reposición:
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0670 0
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0537 0

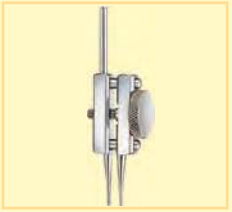
Macho sg universal
Reposición:
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0676 0
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0538 0

vks-Macho universal HL
Reposición:
Ø 1,7 mm
2 piezas
REF 430 0701 0
Ø 2,2 mm
2 piezas
REF 430 0700 0

Guía de paralelómetro oc/sg,
1 pieza
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0

Lápiz de introducción
vks-oc Ø 1,7 mm
1 pieza
REF 430 0621 0
vks-oc Ø 2,2 mm
1 pieza
REF 430 0548 0

Machos de transferencia
vks-oc Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0662 0
vks-oc Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0548 2



Guía de paralelómetro universal
para vks-sg/sv
REF 360 0115 1

Surtido

vks Surtido completo	35 piezas	**REF 430 0530 0**
vks Surtido sg/uni 1,7	25 piezas	**REF 430 0651 0**
vks Surtido sg/2,2	10 piezas	**REF 430 0533 0**
vks Surtido sg 1,7	10 piezas	**REF 430 0673 0**
vks Surtido sg/sv 1,7	9 piezas	**REF 430 0735 2**

Medidas

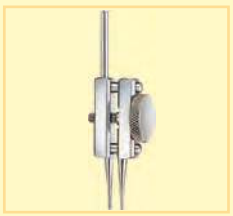
Artículo	REF	Profundidad	Anchura	Altura
Macho vks-sg 1,7	430 0670 0	2,7 mm	3,0 mm	4,1 mm
Macho vks-sg 1,7 sv	430 0735 3	4,3 mm	3,5 mm	4,5 x 5,5 mm
Macho vks-sg 2,2	430 0537 0	3,5 mm	3,8 mm	5,4 mm
Hembra vks-sg 1,7	430 0668 0	2,3 mm	3,2 mm	3,1 mm
	430 0666 0	2,3 mm	3,2 mm	3,1 mm
	430 0664 0	2,3 mm	3,2 mm	3,1 mm
Hembra vks-sg 2,2	430 0541 0	2,85 mm	4,2 mm	4,1 mm
	430 0542 0	2,85 mm	4,2 mm	4,1 mm
	430 0543 0	2,85 mm	4,2 mm	4,1 mm

Encontrará información importante para los trabajos con ataches en el catálogo, pág. 133

Vista general de la gama completa del producto

Contorno fresado vks-sg/sv 1,7.
Al usar el macho sg/sv 1,7 con el nuevo tipo de Snap con contorno fresado y bola 1,7 mm ya no se requiere un brazo para el contorno.

Bola Vario Snap vks-sg/sv 1,7
Surtido
REF 430 0735 2



Guía de paralelómetro universal
por su grácil forma, facilita el encerado en las coronas
REF 360 0115 1

Tras el colado no se debe retocar ni la bola ni la superficie de fricción.

Las superficies pulidas con alto brillo procuran óptimas condiciones para un ajuste preciso de la hembra de fricción Snap.

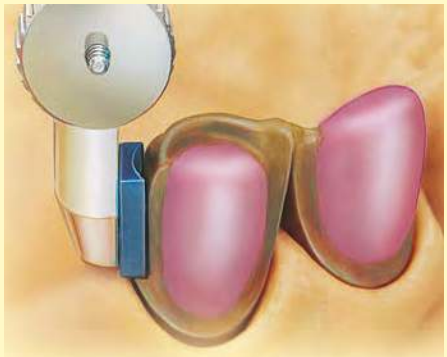
Siempre se deberá duplicar con la hembra amarilla. Esto garantiza una caja de esquelético perfecto para el ajuste individualizado de las fricciones Snap.

El modelo de masa de revestimiento se confeccionará de la forma habitual.

La reproducción exacta de la hembra integrada en el modelado.

La estructura secundaria con la hembra introducida garantiza una larga fricción Soft-Snap.

Para un correcto funcionamiento del atache Bola Vario Snap es necesario que el paciente busque el punto de encaje Snap al colocarse la prótesis con los dedos, para ajustarla a continuación con una ligera presión de los dedos.



vks-sg para prótesis con extremo libre

Macho sg
La superficie de encerado cóncava y la superficie lisa de resina garantizan un resultado preciso.

Para garantizar la funcionalidad de las hembras del atache de bola Vario Snap es necesario un brazo fresado con un interlock y un fresado de 0°.

La superficie de encerado cóncava del macho sg permite acercarse más hacia la corona.

El diámetro de la bola no se debe variar ya.

Al aliviar no se colocará por basal cera de aliviar alrededor de la hembra, para asegurar así su completa fijación dentro del metal.

El modelado del esquelético debe envolver por completo la hembra.

Repasar de la forma habitual el esquelético. Durante el baño electrolítico proteger la caja de la hembra con cera.

Introducir la hembra con la fricción Snap deseada con el lápiz de introducción.

Vista general de la gama completa del producto

Para aplicaciones individualizadas.

Macho sg universal
Reposición:
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0676 0
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0538 0

vks-Macho universal HL
Reposición:
Ø 1,7 mm
2 piezas
REF 430 0701 0
Ø 2,2 mm
2 piezas
REF 430 0700 0

Hembras
verde - fricción Soft-Snap reducida
Reposición:
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0668 0
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0541 0

Hembras
amarillo - fricción Soft-Snap normal
Reposición:
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0666 0
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0542 0

Hembras
rojo - fricción Soft-Snap fuerte
Reposición:
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0664 0
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0543 0

Barras de cera para el ahorro en el modelado del caballito
1,6 x 8 x 50 mm
REF 430 0265 0
1,9 x 4 x 50 mm
REF 430 0266 0
2,2 x 6 x 50 mm
REF 430 0267 0

Guía de paralelómetro oc/sg,
1 pieza
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0

Lápiz de introducción
vks-oc Ø 1,7 mm
1 pieza
REF 430 0621 0
vks-oc Ø 2,2 mm
1 pieza
REF 430 0548 0

Guía de paralelómetro para barras de cera

Guía de paralelómetro 1,6
para wstg 1,6
1 pieza
REF 430 0268 0

Guía de paralelómetro 1,9 - 2,2
para wstg 1,9 - 2,2
1 pieza
REF 430 0270 0

Tras el colado en una sola pieza, con el que se ahorra costes, puede aliviarse el duplicado.

El modelo de masa de revestimiento debe confeccionarse con la hembra amarilla.

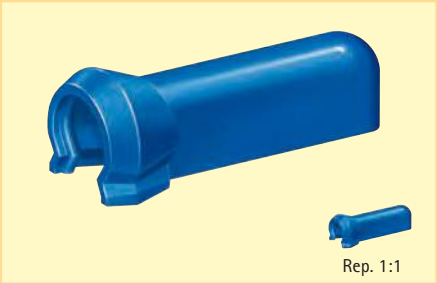
Tanto la barra como la hembra se cubrirán con una capa fina de cera. El resto del modelado se realiza de forma individualizada.

Sujeción segura para cualquier tipo de prótesis con el atache de bola Vario Snap sg. La fricción puede ser ajustada por el odontólogo de forma individualizada atendiendo a las necesidades del paciente.

bredent group

Encontrará información importante para los trabajos con ataches en el catálogo, pág. 133

Caja de hembra vks-sg



Rep. 1:1

Caja de hembra vks-sg 1,7
8 piezas
REF 430 0670 8

La caja de hembra asegura la fijación de la hembra y procura al mismo tiempo un esquelético sin tensiones al poder adherir la estructura a ella.

Rep. 1:1

Caja de hembra vks-sg 2,2
8 piezas
REF 430 0680 8

La construcción primaria se confeccionará del modo habitual.

Introducir en la carcasa de hembra la hembra verde y situarla sobre el macho con bola.

Modelar el contorno fresado con Pi-Ku-Plast y unir con la carcasa de hembra. Retirar la hembra antes de colar.

Antes de pegar el apéndice, arenarlo y proveerlo de retenciones.

Unir la carcasa de hembra con el esquelético con el adhesivo DTK.

El apéndice también se puede polimerizar en la silla de resina. Imprescindible siempre el contorno fresado.

Bola Vario Snap vks-sg

Encontrará información importante para los trabajos con ataches en el catálogo, pág. 133

Barra macho vks-sg

Barra macho vks-sg titanio 1,7
1 pieza
sin bola con rosca
REF 450 0SA1 7

Barra macho vks-sg titanio 2,2
1 pieza
sin bola con rosca
REF 450 0SA2 2

Barra macho vks-sg 1,7
8 piezas
REF 430 0800 8

Barra macho vks-sg 2,2
8 piezas
REF 430 0810 8

Barra macho con bola Vario Snap. Segmentos de barra con tres bolas integradas vks-Bola disponible en los dos tamaños 1,7 ó 2,2 mm. La barra se podrá obtener también en titanio con bolas intercambiables.

Surtido

Barra macho vks-sg 1,7
13 piezas
3 Hembras de cada uno de los siguientes colores: verde, amarillo, rojo
2 barra con machos
1 Lápiz de introducción
1 Guía de paralelómetro
REF 430 0806 0

Surtido

Barra macho vks-sg 2,2
13 piezas
3 Hembras de cada uno de los siguientes colores: verde, amarillo, rojo
2 barra con machos
1 Lápiz de introducción
1 Guía de paralelómetro
REF 430 0816 0

Tornillo de bola vks-oc/sg 1,7 titanio
1 pieza
REF 450 0005 6

Tornillo de bola vks-oc/sg 2,2 titanio
1 pieza
REF 450 0004 7

Hembras verde - fricción Soft-Snap reducida
Reposición:
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0668 0
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0541 0

Destornillador
Tornillo de bola vks-oc/sg 1,7
1 pieza
REF 330 0116 4

Destornillador
corto, hexágono
1 pieza
REF 330 0069 0

Hembras amarillo - fricción Soft-Snap normal
Reposición:
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0666 0
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0542 0

Guía de paralelómetro 1,6
1 pieza
REF 430 0623 0

Lápiz de introducción vks 1,7, 1 pieza
REF 430 0621 0
vks 2,2, 1 pieza
REF 430 0548 0

Hembras rojo - fricción Soft-Snap fuerte
Reposición:
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0664 0
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0543 0

Ahorro de tiempo durante el modelado gracias a las bolas integradas vks. Acortar la barra con un disco de corte a la medida necesaria y ajustarlo al espacio intermedio.

Con la guía de paralelómetro disponer la barra desde fuera hacia dentro y encerarla a las coronas.

La estructura primaria colada. Aliviar por debajo de la hembra hasta el modelo.

Cubrir la barra y la hembra con una capa fina de cera. El modelado restante se realizará de forma individualizada.

Pulir la estructura asentada del esquelético con Brepol hasta alcanzar un alto brillo.

Con ayuda del lápiz de introducción colocar la hembra de fricción correspondiente en la caja.

Atache de rielera Vario-Soft 3

El atache de rielera del grupo Vario-Soft facilita el trabajo gracias a sus formas redondeadas. El resultado es una confección de mayor precisión y, en consecuencia, una manipulación más fácil para el paciente. Los ataches de rielera son ataches de fricción, y pueden ajustarse de forma individualizada usando hembras de diferente código de color. La suave inserción y extracción se consigue gracias a la resina especial de las hembras. Asimismo es necesario utilizar un contorno fresado con un interlock fresado para la correcta distribución de las fuerzas. La excepción son los ataches con contorno fresado integrado.

Indicaciones
- aplicaciones extracoronarias
- incorporación de resina
- fijación del esquelético

Variantes del producto
- Vario-Soft 3 – el clásico
- Vario-Soft 3 sv – con contorno fresado integrado
- Vario-Soft 3 mini – cuando se requiere poco espacio
- Vario-Soft 3 mini sv
- Vario-Soft 3 Caja de hembra
- Vario-Soft 3 Atache de partición de puentes
- Vario-Soft 3 mini sv zircon – especial para estructuras de circonio
- Vario-Soft 3 conicalbridge – el pequeño atache de partición de puentes

Características
- adquisición a precio económico
- ahorro de tiempo y seguridad en el trabajo
- reducción de la multiplicidad de aleaciones para conseguir una gran biocompatibilidad
- solución económica gracias a los machos colables de resina

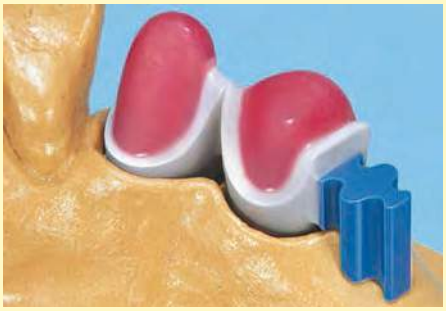
Materiales
- Machos
  - resina calcinable
  - aleación de metal noble sobrecolable
- Hembras
  - termoplástico biocompatible

Las hembras tienen las siguientes retenciones

4N verde

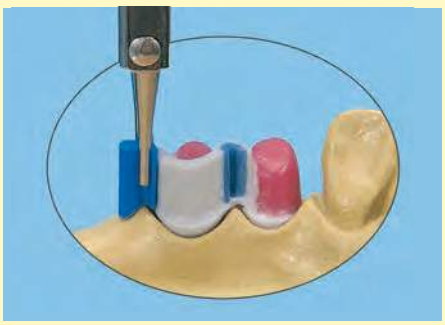
6N amarillo

8N rojo



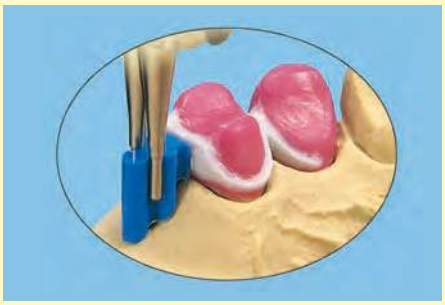
Vario-Soft 3 mini sv

Vario-Soft 3 Caja de hembra



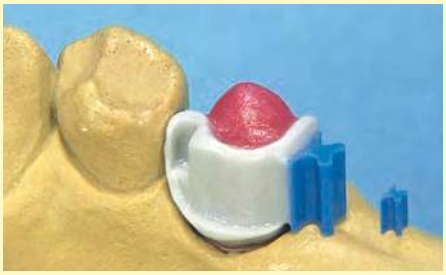
Vario-Soft 3 – el clásico

Vario-Soft 3 Atache de partición de puentes



Vario-Soft 3 sv – con contorno fresado integrado

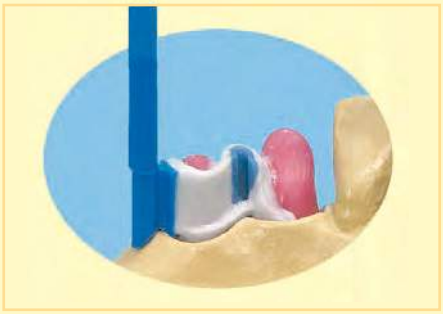
Vario-Soft 3 mini sv zircon – especial para estructuras de circonio

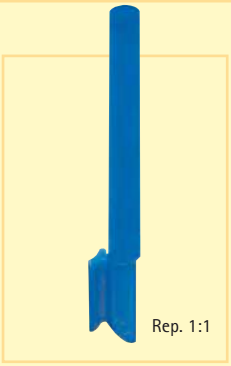


Vario-Soft 3 mini – cuando se requiere poco espacio

Vario-Soft 3 conicalbridge – el pequeño atache de partición de puentes

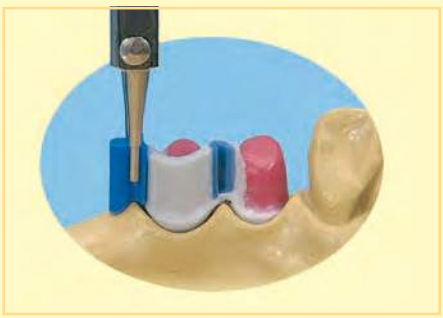
Vario-Soft 3





Ofrece múltiples opciones de aplicación con las mismas hembras

Macho vs 3
8 piezas
REF 430 0520 0



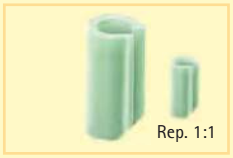
Macho vs 3 sin guía de paralelómetro
8 piezas
REF 430 0737 0

Hembras Soft
Estas hembras que ya llevan aplicándose 15 años con éxito garantizan seguridad y comodidad para el paciente.

Hembras Soft Soft
Fricciones especiales para poder nivelar las irregularidades y divergencias en los machos.

Hembra de duplicar
8 piezas
REF 430 0737 2

verde - fricción reducida
8 piezas
REF 430 0519 0



verde - fricción reducida
8 piezas
REF 430 0565 0

Caja de hembra de cera
8 piezas
REF 430 0521 0

amarillo - fricción media
8 piezas
REF 430 0518 0

amarillo - fricción media
8 piezas
REF 430 0564 0

rojo - fricción fuerte
8 piezas
REF 430 0517 0

rojo - fricción fuerte
8 piezas
REF 430 0563 0

Surtido

13 piezas
Vario-Soft 3
2 vs 3 Machos
1 Lápiz de introducción
2 Hembra de duplicar
2 Caja de hembra de cera
2 Soft Hembras, verde - fricción reducida
2 Soft Hembras, amarillo - fricción media
2 Soft Hembras, rojo - fricción fuerte
REF 430 0516 0

Surtido

13 piezas
Vario-Soft 3 Soft
2 vs 3 Machos
1 Lápiz de introducción
2 Hembra de duplicar
2 Caja de hembra de cera
2 Soft Soft Hembras, verde - fricción reducida
2 Soft Soft Hembras, amarillo - fricción media
2 Soft Soft Hembras, rojo - fricción fuerte
REF 430 0561 0

Surtido

13 piezas
Vario-Soft 3 sin guía de paralelómetro integrado
2 vs 3 Machos sin guía de paralelómetro
1 Lápiz de introducción
2 Hembra de duplicar
2 Caja de hembra de cera
2 Soft Hembras, verde - fricción reducida
2 Soft Hembras, amarillo - fricción media
2 Soft Hembras, rojo - fricción fuerte
REF 430 0738 2

bredent group

Vario-Soft 3

Tras el colado, pulir los machos simplemente con una goma y una gamuza para obtener alto brillo.

La hembra de duplicar blanca adaptada desde basal permite todo tipo de variantes de fricción.

Modelo maestro listo para su duplicado.

La caja de cera de la hembra colocada sobre el modelo de masa de revestimiento garantiza una caja del esquelético más regular.

Modelado de cera terminado para la posterior estructura del esquelético.

Con ayuda del lápiz de introducción se garantiza un posicionamiento correcto de las hembras.

Accesorios:

Guía de paralelómetro universal
para vks-sg/sv
REF 360 0115 1

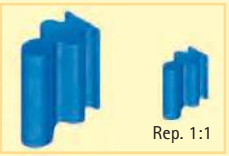
Medidas

Artículo	REF	Ø	Profundidad	Anchura	Altura	Acortamiento máx.
vs 3 Macho	430 0737 0	1,8 mm	3,1 mm	3,0 mm	6,0/7,0 mm	3,0 mm
vs 3 Hembra	430 0519 0	–	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm
	430 0518 0	–	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm
	430 0517 0	–	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm

Vario-Soft 3 sv

con contornos fresados integrados

Ahorra tiempo y permite realizar construcciones óptimas y estéticas con la máxima transferencia de las fuerzas de masticación.



Macho con contorno fresado integrado
8 piezas
REF 430 0737 4

Hembra de duplicar
8 piezas
REF 430 0737 2

Caja de hembra de cera
8 piezas
REF 430 0521 0

Hembra Soft
verde - fricción reducida
8 piezas
REF 430 0519 0

Hembra Soft
amarillo - fricción media
8 piezas
REF 430 0518 0

Hembra Soft
rojo - fricción fuerte
8 piezas
REF 430 0517 0

Lápiz de introducción
2 piezas
REF 430 0736 6

Accesorios:

Guía de paralelómetro universal
para vks-sg/sv
REF 360 0115 1

Surtido

13 piezas
Vario-Soft 3 sv
2 vs 3 Machos con contorno fresado integrado
1 Lápiz de introducción
2 Hembra de duplicar
2 Caja de hembra de cera
2 Soft Hembras, verde - fricción reducida
2 Soft Hembras, amarillo - fricción media
2 Soft Hembras, rojo - fricción fuerte
REF 430 0738 3

Medidas

Artículo	REF	Ø	Profundidad	Anchura	Altura	Acortamiento máx.
vs 3 sv Macho	430 0737 4	8 mm	5,3 mm	3,5 mm	6,0/7,0 mm	3,0 mm
vs 3 Hembra	430 0519 0	–	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm
	430 0518 0	–	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm
	430 0517 0	–	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm

La forma del macho diseñada por ordenador responde a todos las requisitos de fijación de un elemento moderno de fijación.

La hembra de duplicar blanca garantiza una fijación precisa de las diferentes hembras de fricción.

El modelo maestro listo para confeccionar el modelo de masa de revestimiento.

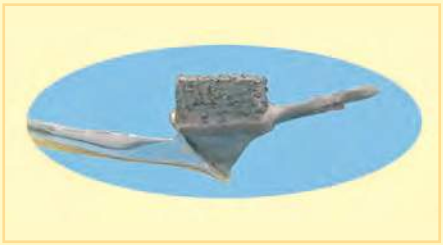
El modelo de masa de revestimiento preciso garantiza un contorno fresado integrado de ajuste perfecto.

Gracias al contorno fresado integrado puede fabricarse construcciones cómodas para el paciente y no lesivas para el periodonto.

Si se desea otros valores de fricción, solo hace falta cambiar las hembras.

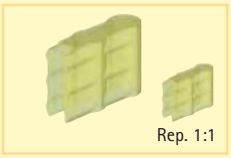
bredent group

Caja de hembra Vario-Soft 3

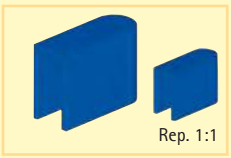


Caja de hembra de resina para confeccionar cajas de hembra de metal de ajuste preciso con cualquier aleación.

Caja de hembra
8 piezas
REF 430 0737 6



Hembra de duplicar
8 piezas
REF 430 0737 8



Caja de cera
8 piezas
REF 430 0738 0

Hembra amarilla soft
fricción normal
8 piezas
REF 430 0564 0

Surtido

6 piezas
Vario-Soft vs 3 Caja de hembra
2 Caja de hembra
2 Caja de hembra para duplicar
2 Caja de cera
REF 430 0738 4

Accesorios:

Adhesivo DTK
REF 540 0010 6

En todos los machos del vs 3 se puede incorporar perfectamente la caja de hembra. Es necesario realizar un contorno fresado.

Introducir la hembra vs 3 en la caja de hembra, ajustarla por basal a las características del maxilar y disponerla sobre el macho.

Modelar con resina de modelar Pi-Ku-Plast el contorno fresado y unirlo a la caja de hembra. No aplicar cristales de retención en la zona retentiva de la caja de la hembra.

Antes de revestir, retirar la fricción vs 3 de la caja y colar en la aleación deseada.

Una vez eliminadas las irregularidades del colado, introducir la hembra con ayuda del lápiz.

Se adapta la caja de la hembra de duplicar sobre la zona retentiva. El espesor de la pared, determinado en 0,2 mm, garantiza un espacio para el adhesivo.

La forma exterior de la caja de la hembra de duplicar está asimismo diseñada de tal forma que al unir por adhesión el adhesivo se traba en ella.

Se posiciona la caja de cera sobre el apéndice de retención desmoldado y se une al modelado de cera del esquelético.

Antes de aplicar al adhesivo se aísla el modelo con vaselina y se arenan las piezas que se va a adherir con óxido de aluminio de grano de 110µ.

Se pincela una capa fina de adhesivo DTK sobre la caja y esquelético

y con una presión uniforme se pega sin tensiones.

Medidas

Artículo	REF	Anchura	Altura	Acortamiento máx.
vs 3 Caja de hembra	430 0737 6	1,8 / 4,7 mm	5,0 / 7,6 mm	individual

Atache de partición de puentes Vario-Soft 3 sv

Un atache ...

Atache de partición de puente sobrecolable con contorno fresado integrado.

Tornillo de titanio
1 pieza
REF 330 0070 0
10 piezas
REF 330 0071 0

Anilla de cierre HL sobrecolable
2 piezas
REF 430 0730 4

Macho HL sobrecolable
1 pieza
REF 450 0000 1

Accesorios:

Guía de paralelómetro universal
1 pieza
REF 360 0115 1

Destornillador corto
1 pieza
REF 330 0069 0

Surtido

4 piezas, 1 pieza de cada
Macho HL **sobrecolable**
Tornillo de titanio
Anilla de cierre HL sobrecolable
Destornillador corto
REF 450 0000 2

Se posiciona el atache de partición de puente sobrecolable con la ayuda de la guía de paralelómetro al lado de la modelación de cera.

Tras el colado se efectúa el control de ajuste y se acaba la estructura de la corona.

Una vez terminado el revestimiento con cerámica se repasa con una gamuza el atache de partición.

Fijar la anilla de cierre sobrecolable con el tornillo de titanio y modelar encima con Pi-Ku-Plast.

El modelado del puente se realiza de la forma habitual.

Estructura del puente repasada y ajustada. Lista para el revestimiento con cerámica.

Medidas

Artículo	REF	Ø	Profundidad	Anchura	Altura	Acortamiento máx.
Macho	450 0000 1	1,8 mm	6,1 mm	3,0 mm	7,6/7,0 mm	2,8 mm
Tornillo de titanio 1,4	330 0070 0	M1,4 x 0,3	–	2,1 mm	4,5 mm	1,2 mm
Anilla de cierre HL	430 0730 4	2,5 mm	–	–	2,1 mm	1,4 mm

bredent group

Atache de partición de puentes Vario-Soft 3 sv

... dos aplicaciones

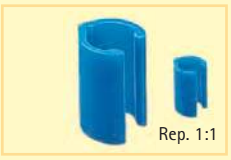
Con la pérdida del pilar final se convierte el macho existente en la base de anclaje de la nueva prótesis removible.

Hembra
verde-fricción reducida
8 piezas
REF 430 0519 0

Hembra
amarilla-fricción media
8 piezas
REF 430 0518 0

Hembra
roja-fricción fuerte
8 piezas
REF 430 0517 0

Hembra de duplicar
8 piezas
REF 430 0737 2



Caja de hembra de cera
8 piezas
REF 430 0521 0

Accesorios:

Surtido de adhesivo para hembras de fricción
REF 540 0103 1

Si las hembras del atache de resina ya no estuvieran suficientemente fijas en el esquelético puede utilizarse este sistema de adhesivo probado y autorizado.

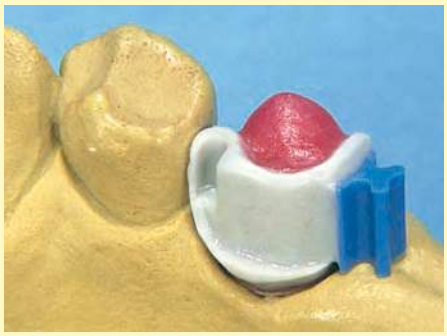
Tras la toma de impresión y la confección del modelo, disponer la matriz de duplicado sobre el macho del atache de partición de puentes existente y duplicar.

El modelado de cera del posterior esquelético sobre el modelo de masa de revestimiento.

Tras el colado insertar la hembra de fricción deseada.

El trabajo con atache terminado. Listo para realizar el montaje de dientes.

Vario-Soft 3 mini



La grácil forma creada por ordenador con tres fricciones Soft adaptadas al paciente ofrece un agarre seguro, aun disponiendo de poco espacio.

Macho
8 piezas
REF 430 0732 5

Hembra de duplicar
blanca
8 piezas
REF 430 0732 3

Caja de cera para hembra
8 piezas
REF 430 0732 0

Lápiz de introducción
2 piezas
REF 430 0736 5

Accesorios:

Guía de paralelómetro universal
1 pieza
REF 360 0115 1

Hembra
verde - fricción reducida
8 piezas
REF 430 0731 7

Hembra
amarillo - fricción media
8 piezas
REF 430 0731 5

Hembra
rojo - fricción fuerte
8 piezas
REF 430 0731 3

Surtido

13 piezas
Vario-Soft 3 mini
2 Machos
2 Hembra de duplicar
2 Caja de hembra de cera
2 Hembras, verde - fricción reducida
2 Hembras, amarillo - fricción media
2 Hembras, rojo - fricción fuerte
1 Lápiz de introducción

REF 430 0731 2

La grácil forma de la guía del paralelómetro permite una perfecta fijación del macho y deja bastante espacio para el modelado.

La hembra de duplicar garantiza la perfecta creación de la caja metálica en el esquelético.

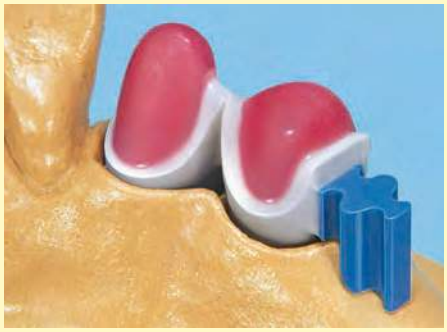
El trabajo se realiza efectuando los pasos habituales. Esto asegura la calidad del trabajo.

Medidas

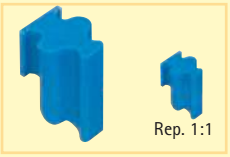
Artículo	REF	Profundidad	Anchura	Altura	Acortamiento máx.
vs 3 mini Macho	430 0732 5	2,3 mm	3,1 mm	6,0 mm	3,0 mm
vs 3 mini Hembra	430 0731 7	2,0 mm	3,0 mm	6,0 mm	3,0 mm
	430 0731 5	2,0 mm	3,0 mm	6,0 mm	3,0 mm
	430 0731 3	2,0 mm	3,0 mm	6,0 mm	3,0 mm

bredent group

Vario-Soft 3 mini sv

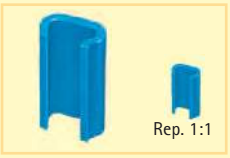


Surtido
13 piezas
Vario-Soft 3 mini sv
2 Machos
2 Hembra de duplicar
2 Caja de hembra de cera
2 Hembras, verde - fricción reducida
2 Hembras, amarillo - fricción media
2 Hembras, rojo - fricción fuerte
1 Lápiz de introducción
REF 430 0733 0



Macho
8 piezas
REF 430 0734 3

Hembra de duplicar
blanca
8 piezas
REF 430 0734 1



Caja de cera para hembra
8 piezas
REF 430 0733 8

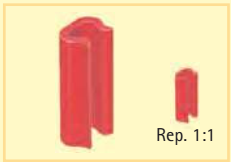
Lápiz de introducción
2 piezas
REF 430 0736 4

Accesorios:

Guía de paralelómetro universal
1 pieza
REF 360 0115 1

Hembra
verde - fricción reducida
8 piezas
REF 430 0733 5

Hembra
amarillo - fricción media
8 piezas
REF 430 0733 3



Hembra
rojo - fricción fuerte
8 piezas
REF 430 0733 1

La óptima calcinación del macho garantiza un colado de precisión.

La hembra de duplicar se puede ajustar en cualquier situación al modelo.

El modelado del esquelético se realiza de la forma habitual, sin tener que cambiar nada el sistema.

Medidas

Artículo	REF	Ø	Profundidad	Anchura	Altura	Acortamiento máx.
vs 3 mini sv Macho	430 0734 3	–	4,1 mm	3,5 mm	5,8 mm	2,8 mm
vs 3 mini sv Hembra	430 0733 5	–	2,0 mm	2,6 mm	6,0 mm	2,8 mm
	430 0733 3	–	2,0 mm	2,6 mm	6,0 mm	2,8 mm
	430 0733 1	–	2,0 mm	2,6 mm	6,0 mm	2,8 mm

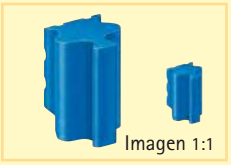
Vario-Soft 3 circonio sv y circonio sv mini

Da igual si se va a realizar una estructura de esquelético de Bio HPP o Brealloy, la amplitud de posibilidades que existen de realizar un trabajo removible en combinación con circonio es impresionante.

Ataches especiales para construcciones de circonio en combinación con trabajos removibles

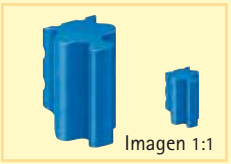
- dos versiones: para el grupo posterior y el anterior
- contorno fresado reforzado para mayor estabilidad
- aumento de superficie de unión con retenciones para mejor sujeción
- individualmente acortable
- se deja palpar gracias a su perfecta geometría
- se puede integrar en cualquier sistema

Sistema de hembras con más de 15 años de buenos resultados en la aplicación práctica para la fijación segura en la prótesis.



Vario-Soft 3 circonio sv
Surtido de 13 piezas
REF 430 0732 8

Reposiciones
8 Machos
REF 430 0732 2



Vario-Soft 3 circonio sv mini
Surtido de 13 piezas
REF 430 0732 7

Reposiciones
8 machos
REF 430 0732 9

El modelado de la construcción primaria se prepara con compoForm UV para aplicar la técnica de copiado fresado. El atache se fija con el paralelómetro.

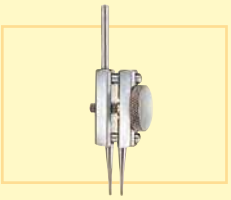
Con el compoForm UV se fija el atache y con la lámpara bre.Lux LED N se polimeriza de inmediato. Adicionalmente se pincelará la unión entre atache y modelado con SERACOLL UV y también se polimerizará. Así se consigue una unión segura.

Se fija el modelado en el marco 5-motions-model-frame. La forma perfectamente dimensionada del atache agiliza el proceso de fresado.

El atache se ha fresado de manera limpia con la correspondiente relación de aumento. La construcción de circonio se podrá preparar para el sinterizado.

Una vez se haya repasado y ajustado el atache a la construcción, esta se pulirá con Zi-polish hasta conseguir alto brillo. Preparar el modelo para el duplicado de la forma habitual.

Accesorios:



Paralelómetro universal
1 pieza
REF 360 0115 1

compoForm UV
2 x 3 ml Jeringa
10 Cánula de aplicación
REF 540 0115 0

SERACOLL UV
Adhesivo para cera fotopolimerizable
2 x 3 ml
2 Bandeja
REF 540 0115 1

bredent group

Vario-Soft 3 conical bridge

Al no requerir trabajos de fresado individualizados, se confecciona un puente partido y de ajuste preciso, en poco tiempo, de forma económica y sin tensiones, e independientemente de la aleación y las condiciones.

Atache de partición de puentes para trabajos fijos con pilares divergentes

- Piezas prefabricadas de resina de ajuste preciso y calcinables
- Su forma cónica facilita el trabajo
- La guía de paralelómetro integrada en el macho y la hembra ahorra tiempo y eleva el campo de uso
- Concebido para su aplicación intra y extra coronaria
- No hace falta un fresado individual
- La parte primaria y la secundaria se confeccionan al mismo tiempo, por lo que se ahorra tiempo y material

Vario-Soft 3 conicalbridge
4 hembras, 4 machos
REF 430 0734 0

Tan solo cambiando la posición del macho y la hembra se puede obtener una aplicación intra o extra coronaria. Aplicable a todos los ámbitos

El modelado se confeccionará de forma correspondiente al eje de inserción y según los requisitos estéticos.

Se une la hembra al macho y se retira la guía de paralelómetro que no se necesite.

La retención existente y la altura de los ataches se ajustarán a las circunstancias de forma individualizada con una fresa de metal duro.

La parte secundaria se completa con la modelación del elemento puente. Gracias a la individualización del atache se adapta perfectamente a cualquier situación.

Retirar el paralelómetro sencillamente con el dedo o con un instrumento en "el punto de rotura".

La parte primaria y secundaria se confeccionan en un solo paso de modelado de forma eficaz y ahorrando tiempo y material.

Se encerará los bebederos al modelado siguiendo la técnica de colado bredent y se revestirá todo al mismo tiempo. Gracias al Transfuser se consigue un revestimiento sin burbujas, y gracias a Brevest Rapid 1 se consigue un modelado grácil.

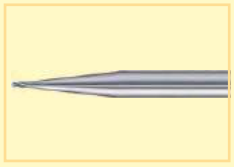
Después del colado arenar el atache con perlas de vidrio de 50 µm. Sin grandes trabajos de repasado se unen las dos partes del atache.

El atache se distingue por su rápido encaje gracias a su especial forma y su gran precisión. La larga vida útil de la unión es garantía del éxito del atache.

También es posible la aplicación intracoronaria de la hembra en la parte primaria, gracias a la guía de paralelómetro integrada.

Accesorio:

Transfuser –
para revestir sin burbujas
1 pieza
REF 390 S000 1
4 piezas
REF 390 S000 4



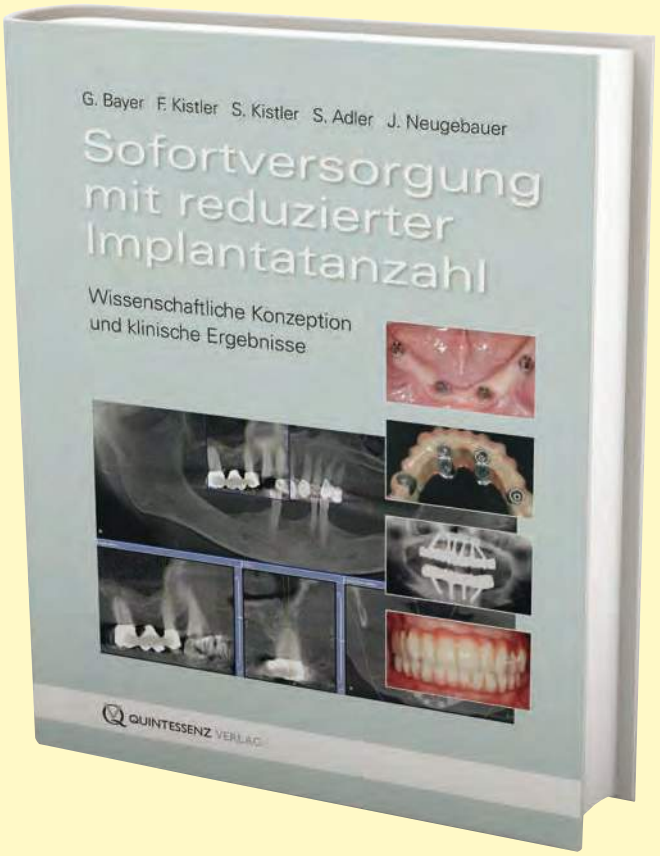
Fresa de fisura
REF B153 NF 04

PRÓTESIS INMEDIATA CON UN REDUCIDO NÚMERO DE IMPLANTES

CONCEPCIÓN CIENTÍFICA Y RESULTADOS CLÍNICOS

Más de 5.000 pacientes satisfechos en la actualidad dan fe de que SKY fast & fixed funciona de forma fiable y que se ha mejorado la calidad de vida de pacientes con perspectivas de quedarse edéntulos en un futuro cercano mediante puentes fijos.

Los doctores Georg Bayer, Frank Kistler, Steffen Kistler, el técnico dental Stephan Adler y el profesor Jörg Neugebauer son los artífices de esta concepción y presentan aquí sus experiencias a lo largo de 5 años con el sistema SKY fast & fixed. Los autores explican cómo puede introducirse con éxito y aprovecharse este procedimiento innovador en la práctica odontológica. Además presentan posibles soluciones provisionales y definitivas aplicando el concepto de tratamiento SKY fast & fixed con excelentes resultados para el paciente y describen las posibilidades que ofrece a nivel económico para cualquier clínica odontológica.



REF 9929710D (alemán)
REF 992971GB (inglés)

bredent group

Elementos de unión

Los elementos de unión especiales ofrecen una aplicación individualizada y permiten ajustar la fuerza de sujeción especialmente adaptada al paciente. Los elementos de sujeción pueden usarse con todas las prótesis extraíbles por lo que ofrecen una gran flexibilidad.

Indicaciones
- aplicaciones extracoronarias
- Snap y fricción

Variantes del producto
- Inverto Plus – el atache de metal clásico
- Cilindro de fricción activable – individualizado y biocompatible
- Vario Compress 1 y 2 para el ajuste individualizado de la fricción
- Kugelfixator – para una rápida reparación en caso de pérdida de fricción
- Atache cilíndrico – hembras de fricción y Snap para soluciones individualizadas

Características
- adquisición a precio económico
- ahorro de tiempo y seguridad en el trabajo
- reducción de la multiplicidad de aleaciones para conseguir una gran biocompatibilidad

Materiales
Dependiendo del tipo de elementos de sujeción se utiliza aleaciones biocompatibles de metales nobles, siliconas o resinas termoplásticas.

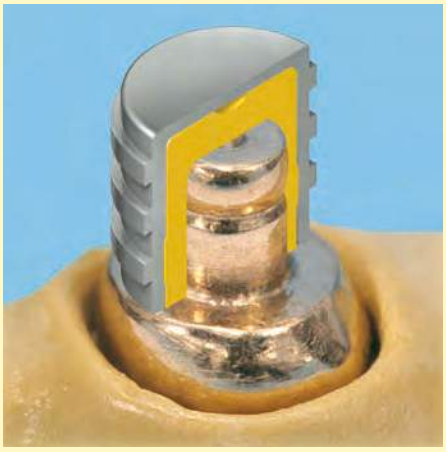
Los elementos de sujeción tienen una fricción individualmente ajustable.

Vario Compress 1 y 2 para el ajuste individualizado de la fricción

Kugelfixator – para una rápida reparación en caso de pérdida de fricción

Inverto Plus – el atache de metal clásico

Cilindro de fricción activable – individualizado y biocompatible



Atache cilíndrico – hembras de fricción y Snap para soluciones individualizadas

Inverto Plus

Atache intracoronal intercambiable con tornillo de activación.

Hembra
HL-sobrecolable
1 pieza
REF 450 0004 0

Macho 45°
inclusive tornillo de activación, tornillo basal y casquillo adherente, 1 pieza
REF 450 00P4 5

Tornillo basal
para 45° y 90°
1 pieza
REF 450 0004 4

Pieza auxiliar para duplicar
Resina
8 piezas
REF 450 0004 2

Casquillo adherente
para 45° y 90°
1 pieza
REF 450 0005 0

Hembra
Plástico
2 piezas
REF 450 0004 1

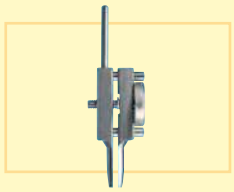
Macho 90°
inclusive tornillo de activación, tornillo basal y casquillo adherente, 1 pieza
REF 450 00P9 0

Tornillo de activación
para versión de 45°
1 pieza
REF 450 00A4 5

Espaciador de cerámica
1 pieza
REF 450 0004 3

Tornillo de activación
para versión de 90°
1 pieza
REF 450 00A9 0

Accesorios:



Guía de paralelómetro universal 2
1 pieza
REF 360 0116 0

Modelado en cera

Modelar el atache al lado de la hembra HL o de resina.

Colado terminado

Repasar el colado y adaptar el atache

Duplicar

Intercambiar la hembra de duplicar por la hembra para pegar y aliviar zonas retentivas. Duplicar de la forma habitual.

Pegar el atache

Adherir el esquelético sobre el modelo por encima de las cofias de retención del atache.

Limpiar la zona pegada

Limpiar las zonas unidas por adhesión con el instrumento correspondiente y retirar los restos.

Medidas

Artículo	REF	Ø	Profundidad	Longitud	Anchura	Altura
Hembra resina/HL	450 0004 0	–	1,55 mm	–	2,4 mm	5,4 mm
Macho 45°	450 00P4 5	–	5,1 mm	–	2,5 mm	5,0 x 3,1 mm
Macho 90°	450 00P90	–	5,1 mm	–	2,5 mm	5,0 x 3,1 mm
Casquillo adherente	450 0005 0	2,5 mm	–	–	3,1 mm	–
Tornillo basal	450 0004 4	2,0 mm	–	0,8 mm	–	–
Tornillo de activación 45°	450 00A4 5	1,0 mm	–	1,7 mm	–	–
Tornillo de activación 90°	450 00A9 0	1,0 mm	–	4,0 mm	–	–
Pieza auxiliar de duplicar	450 0004 2	2,9 mm	–	–	–	3,2 mm

Cilindro de fricción activable

Cilindro de resina con tornillo de titanio biocompatible y fricción ajustable individualmente. Fácil de montar y agarre seguro en la prótesis, gracias a la forma especial del cilindro de fricción.

Surtido

4 piezas
2 cilindros de fricción
2 tornillos de titanio

REF 440 0068 0

Surtido

20 piezas
10 cilindros de fricción
10 tornillos de titanio

REF 440 0068 1

- **fricción ajustable individualmente**
- **agarre seguro en el esquelético mediante el botón de retención**

Cilindros de fricción Espaciador de cerámica
REF 440 0068 3

1 Se puede utilizar el cilindro de fricción de forma activable con los ataches del grupo vs 3 o con coronas telescópicas.

2 Cuando se trabaja con ataches, utilizar siempre contorno fresado.

3 El cilindro de fricción se colocará con su parte plana adosada al macho del atache.

4 Antes de duplicar el trabajo, se aliviará por la parte de abajo con cera y se procederá como siempre a duplicar.

5 La exacta reproducción del cilindro de fricción garantiza un perfecto ajuste del esquelético.

6 Se preparará de la forma habitual el modelado para a continuación revestir el trabajo.

7 Se introducirá el cilindro de fricción con un instrumento sin punta en el alojamiento del esquelético. El orificio por donde se va a introducir el tornillo mira hacia abajo.

8 Mediante el apriete del tornillo de titanio se ajusta la sujeción de la prótesis de forma individualizada para cada paciente.

Ideal para colocar en coronas telescópicas

Medidas

Artículo	REF	Rosca	Profundidad	Longitud	Ancho	Altura
Cilindros de fricción	440 0068 0	–	2,4 mm	–	2,4 mm	3,2 mm
Tornillo de titanio		M 1,4 x 0,3	–	–	–	2,6 mm

Vario Compress 1

VC 1: Fricción individual regulable por medio de tornillo de ajuste.

VC 1: Tornillo de ajuste
- rosca de precisión
- titanio grado 5
- posibilidad de acortar individualmente

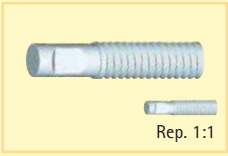
Tornillo de ajuste VC 1 y silicona de fricción VC 1
- por medio del tornillo de ajuste se comprime la silicona de fricción individualmente
- gracias a la compresión individualizada de la silicona de fricción se regula la fricción del anclaje telescópico.
- la silicona de fricción está provista de un espacio interior hueco, cuya pared se introduce como un muelle dentro de este espacio cuando se aplica presión.
- se garantiza así una fricción y un ajuste suaves de la estructura.

Apertura proximal del alojamiento de silicona de fricción de VC 1
- por medio de esta apertura la silicona de fricción transmite su fuerza de agarre a la parte primaria.

Espacio para la rosca y alojamiento de la silicona de fricción VC 1 comprimible
- la pieza bruta se fabrica por medio de un elemento moldeado de cerámica aplicando el proceso de colado.
- para repasar la rosca y el alojamiento de la silicona de fricción, se utiliza herramientas especiales, garantizando así la precisión en el deslizamiento de las piezas

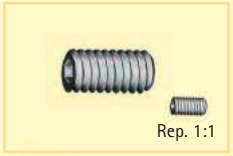
Atache de rielera
- se puede utilizar cualquier atache de rielera
- VC 1 también se puede utilizar en coronas telescópicas

Vario Compress VC 1: Por medio del tornillo de ajuste se consigue comprimir individualmente un cilindro de silicona especial resistente a la abrasión. Gracias a esta compresión, se transmite a través de la silicona de fricción una fuerza suave dosificable sobre la pared del anclaje telescópico. Esto permite ajustar a discreción la fricción sobre el anclaje telescópico. La forma de la rosca y el alojamiento de la silicona de fricción se confeccionan por medio de una pieza moldeada de cerámica resistente al calor durante el proceso del colado. Instrumentos especiales de metal duro optimizan la precisión de la rosca y del alojamiento tras el colado. Ideal para ser utilizado en el sistema de esqueléticos: seguro, racional y preciso.

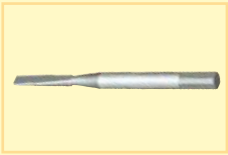


VC 1
Rosca de cerámica
Ø 2 mm Longitud 9,5 mm
1 pieza
REF 460 0010 3

VC 1 Silicona de fricción
Ø 1,7 mm Longitud 4 mm
1 pieza
REF 460 0010 4



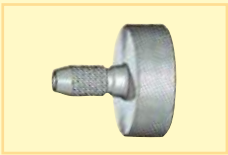
VC 1
Tornillo de ajuste de titanio
Ø 2 mm Longitud 4 mm
1 pieza
REF 460 0010 5



Instrumento para retirar cerámica
1 pieza
REF 460 0010 6

Macho de terraja primario HM
1 pieza
REF 460 0010 M

Macho de terraja secundario HM
1 pieza
REF 460 0010 F



Rueda de disco para macho de terraja
1 pieza
REF 330 0115 3

Destornillador, corto
1 pieza
REF 330 0069 0

Surtido

8 piezas, 1 pieza de cada
Vario Compress 1
VC 1 Rosca de cerámica
VC 1 Silicona de fricción
VC 1 Tornillo de titanio
Instrumento para retirar cerámica
Macho de terraja primario HM
Macho de terraja secundario HM
Rueda de disco para macho de terraja
Destornillador, corto
REF 460 0010 1

Surtido

3 piezas, 1 pieza de cada
Vario Compress 1
VC 1 Rosca de cerámica
VC 1 Silicona de fricción
VC 1 Tornillo de titanio
REF 460 0010 7

Medidas

Artículo	REF	Ø/Rosca	Longitud	Acortamiento máx.
Tornillo	460 0010 5	M 2 x 0,4	4 mm	2 mm
Silicona de fricción	460 0010 4	1,7 mm	4 mm	–

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Vario Compress 1

También se puede utilizar Vario Compress 1 en trabajos de telescópicas. Confeccionar la parte primaria de la forma habitual. Modelar directamente las partes secundarias o fabricarlas mediante el procedimiento de esqueléticos (ver foto 2).

Posicionar la rosca de cerámica en contacto con la parte primaria y fijar con cera. A continuación terminar el modelado de la estructura (ver foto 3).

Revestir y colar. Después del colado adaptarla la construcción secundaria sobre los elementos primarios y realizar los trabajos de acabado hasta el pulido de alto brillo.

Tras el pulido de alto brillo, se retira la rosca de cerámica; se recorta la rosca con el macho de terraja; se dispone la silicona de fricción VC 1 y por medio del tornillo se ajusta la fricción deseada.

VC 1: fricción individual regulable por medio del tornillo de ajuste

Modelar de la forma habitual las coronas de anclaje. Se fijará en los modelos de cera de las coronas un atache extracoronario de rielera. El sistema Vario Compress 1 también se puede utilizar en coronas telescópicas.

Colar como siempre las coronas, repasarlas y pulirlas. Las superficies paralelas de los elementos primarios se fresarán de la forma preceptiva. Preparar los elementos primarios para confeccionar los elementos secundarios.

Aliviar el modelo para conseguir un duplicado del esquelético. Confeccionar un molde de duplicado y un modelo de esquelético. A continuación modelar la estructura del esquelético de la forma habitual.

Se sujeta con cera el espaciador de cerámica especial VC 1 en la posición correcta sobre el modelo del esquelético, manteniendo contacto con la superficie de fricción del elemento primario. El espaciador de cerámica VC 1 reproduce con exactitud la rosca y la forma cilíndrica de la silicona VC 1.

A continuación terminar el modelado de la parte secundaria en cera. El espaciador de cerámica VC 1 sobresale del modelo de cera, consiguiendo así una buena fijación en el revestimiento de la mufla.

Una vez colado, ajustar la estructura del esquelético sobre la parte primaria. Tras pulir la estructura del esquelético, retirar en la medida de lo posible el espaciador de cerámica girando suavemente con el instrumento para retirar cerámica.

Con el macho de terraja de metal duro se repasa la rosca. El macho de terraja retira parcialmente los restos de cerámica dentro de la rosca. A continuación, utilizar el macho de terraja secundario de metal duro para terminar de formar la rosca. Utilizar durante todo el proceso abundante aceite de fresado y perforación.

Introducir en el agujero limpio la silicona de fricción VC 1. La silicona de fricción está provista de un espacio interior. La pared de la silicona de fricción entra a presión en este espacio creando una fricción suave.

Cerrar la rosca con el tornillo de ajuste y enroscar ligeramente. Por medio del tornillo se presiona sobre la silicona de fricción VC 1, regulando así la fricción del atache.

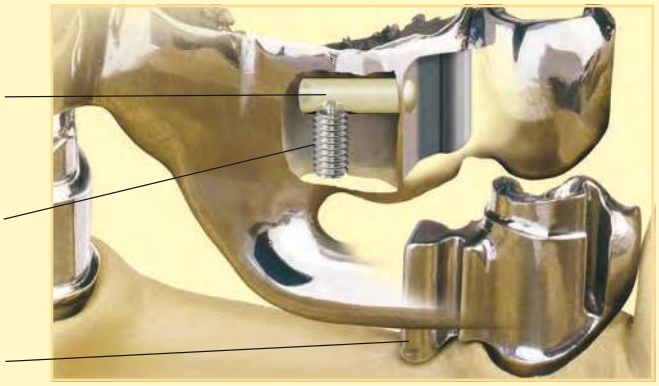
Vario Compress 2

La silicona de fricción permite ajustar individualmente la fricción de trabajos con ataches o coronas telescópicas.

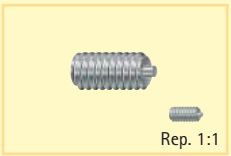
La silicona especial resistente a la abrasión permite una larga vida útil, lo que garantiza una sujeción segura de la prótesis.

Girando el tornillo de titanio del VC 2 se comprime la silicona de fricción. La fricción se podrá ajustar individualmente. Vario Compress 2 puede montarse desde basal u oral.

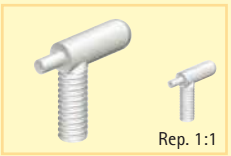
El elemento primario puede individualizarse. Vario Compress 2 tiene múltiples posibilidades de aplicación.



VC 2 Silicona de fricción
Ø 1,9 mm
Longitud 6 mm
1 pieza
REF 460 0011 5



VC 2 Tornillo de titanio
Ø 2 mm
Longitud 5 mm
1 pieza
REF 460 0011 4



VC 2 Espaciador de cerámica
Ø 2 mm
Longitud 5 mm
1 pieza
REF 460 0011 3

Surtido

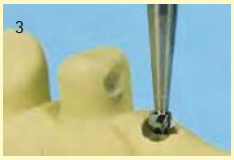
8 piezas, 1 pieza de cada
Vario Compress 2
VC 2 Silicona de fricción
VC 2 Tornillo titanio
VC 2 Espaciador de cerámica
Instrumento para retirar cerámica
Macho de terraja primario HM
Macho de terraja secundario HM
Rueda de disco para macho de terraja
Destornillador, corto
REF 460 0011 0

Surtido

3 piezas, 1 pieza de cada
Vario Compress 2
VC 2 Silicona de fricción
VC 2 Tornillo de titanio
VC 2 Espaciador de cerámica
REF 460 0011 2

Se prepara el modelo para duplicar.

Se marcará con un lápiz la posición del espaciador de cerámica sobre el modelo de masa de revestimiento.



Con la fresa Rapidy 2,1 mm se perforará una hendidura en la corona y un agujero en la base, hasta que el espaciador de cerámica esté correctamente posicionado sobre el modelo.

Terminar el modelado hasta solo tener que introducir el espaciador de cerámica.

Integrar el espaciador de cerámica por completo en el modelado en cera y revestir el trabajo.

Con el instrumento específico retirar la cerámica que haya quedado en el agujero de la rosca. Eliminar los restos de cerámica con chorro de perlas de brillo de 50 micras.

En el orificio donde se vaya hacer la rosca se realizará una hendidura con una fresa Rapidy de 2,1 mm y se comenzará a dar forma a la rosca con el macho de terraja.

Una vez terminado el trabajo se introducirá el tornillo de titanio y se recortará a la medida correspondiente.

Para ver la forma del instrumento para retirar cerámica, el macho de terraja y la rueda manual de macho de terraja consultar el apartado Vario Compress 1.

Medidas

Artículo	REF	Ø/Rosca	Longitud	Acortamiento máx.
Tornillo de ajuste de titanio	460 0011 4	M 2 x 0,4	5 mm	2,5 mm
Silicona de fricción	460 0011 5	1,9 mm	6 mm	individual

bredent group

Fijador de bola

Aplicable como elemento Snap o para incrementar la fricción en trabajos nuevos y reparaciones.
La bola de cerámica y la silicona de relleno que sirve como amortiguación asegura la durabilidad y la entrada suave de la prótesis.

- Ahorro de tiempo por su rápido y fácil montaje
- Posibilidad de recuperar la fricción
- Bola de cerámica para uso confortable a largo plazo
- Higiénico gracias a la silicona de relleno

Rep. 1:1

Fijador de bola
2 piezas
REF 440 0265 1

Accesorios:

Adhesivo DTK
REF 540 0010 6

Trabajo en el laboratorio

1

Para una reproducción exacta de la situación en la boca, confeccionar la construcción primaria de Pi-Ku-Plast

2

y fabricar el modelo de trabajo.

3

Antes de retirar la silla de resina confeccionar una llave de silicona.

4

Perforar en el elemento secundario un orificio diámetro 2,1 mm y recolocar sobre el modelo.

5

Perforar con cuidado con la fresa (Ø 2,1 mm) una hendidura de máx. 0,4 mm en el muñón de resina.

6 7

Acoplar el fijador de bola dentro del esquelético y pegarlo con el adhesivo DTK.

8

La carcasa del fijador de bola debe forma una única superficie con la pared de la corona. Solo puede sobresalir de la corona la bola de cerámica. Volver a fijar las sillas de resina.

9

Confeccionar una cofia del muñón de resina utilizando una lámina de embutición.

10

Sobre el muñón de resina marcar la hendidura con un lápiz. A continuación, perforar un orificio de diámetro Ø 2,1 mm en ese punto a través de la cofia de lámina.

Procedimiento en la clínica

11

Posicionar la cofia de plástico sobre la construcción primaria y transmitir la posición exacta de la hendidura.

12

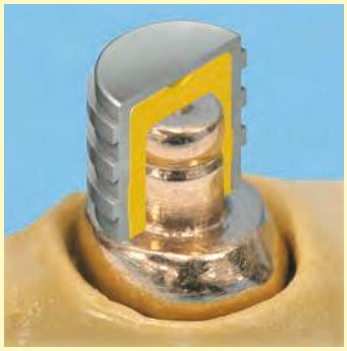
Incorporar la prótesis con la fricción recuperada.

Medidas

Artículo	REF	Ø	Longitud
Fijador de bola	440 0265 1	2,2 mm	3,7 mm

Atache cilíndrico zg

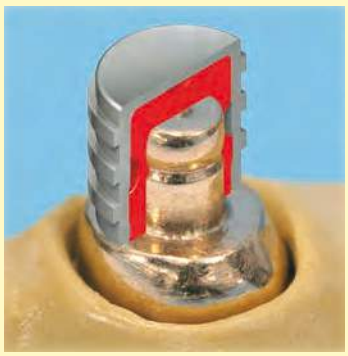
Atache de aplicación universal con snap o fricción



Fricción

Hembras de resina disponibles en tres colores diferentes, con diferentes fuerzas de retención, fáciles de intercambiar, agilizando así un ajuste rápido y preciso de la fuerza de retención total determinada para la prótesis removible.
Las matrices de fricción o de Snap están disponibles en tres colores diferentes con diferentes fuerzas de retención. La hembra verde es para una retención reducida, la amarilla para una normal y la roja para una fuerza de retención fuerte.

En todo momento puede decidirse de forma individual y modificarse el tipo de sujeción de la prótesis, ya sea mediante fricción o Snap. Simplemente se cambia la fricción o el Snap de las matrices de resina.



Snap

Con el fin de conseguir un correcto alojamiento de las hembras de resina y un montaje de la prótesis sin tensión y a un precio económico, se utiliza la caja de hembra de titanio K para el montaje directo dentro de la resina de la prótesis o la caja de hembra de titanio M para la adhesión dentro de la prótesis del esquelético.

Elija usted mismo:

1. Machos de resina o de metal

Machos de plástico
8 piezas
REF 440 0120 8

Macho sobrecolable
2 piezas
REF 440 0120 2

2. Hembras metálicas para montaje en Resina

Caja de hembra de titanio K
2 piezas
REF 440 0230 2
8 piezas
REF 440 0230 8

Metal

Caja de hembra de titanio M
2 piezas
REF 440 0240 2
8 piezas
REF 440 0240 8

Hembra de duplicar
2 piezas
REF 440 0250 2

Caja de hembra de cera
8 piezas
REF 440 0260 8

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Atache cilíndrico zg

Hembras de fricción rígida y snap se pueden intercambiar entre sí.

3. Hembras con fricción o snap

Fricción

Hembra verde
fricción reducida
8 piezas
REF 440 0150 8

Hembra amarilla
fricción media
8 piezas
REF 440 0140 8

Hembra roja
fricción fuerte
8 piezas
REF 440 0130 8

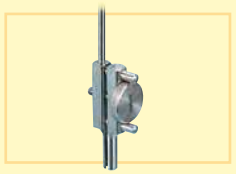
Snap

Hembra verde
fricción reducida
8 piezas
REF 440 0180 8

Hembra amarilla
fricción media
8 piezas
REF 440 0170 8

Hembra roja
fricción fuerte
8 piezas
REF 440 0160 8

Accesorios:



Guía de paralelómetro universal 2
1 pieza
REF 360 0116 0

Lápiz de introducción
1 pieza
REF 360 0116 4

Set de transferencia
Macho de transferencia
2 piezas
Hembra de transferencia
2 piezas
REF 440 0116 3

Pinza de hembra
1 pieza
REF 310 0000 6

Adhesivo DTK
REF 540 0010 6

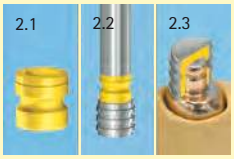
Medidas

Artículo	REF	Ø	Altura	Ø Superficie
Macho de resina	440 0120 8	2,5 mm	3,8 mm	4,6 mm
Macho HL	440 0120 2	2,5 mm	3,7 mm	4,3 mm
Caja de hembra de titanio K	440 0230 2	4,8 mm	4,2 mm	–
Caja de hembra de titanio M	440 0240 2	4,3 mm	4,2 mm	–
Hembras fricción / Snap	440 0150 8	3,75 mm	3,8 mm	–
	440 0140 8	3,75 mm	3,8 mm	–
	440 0130 8	3,75 mm	3,8 mm	–
	440 0180 8	3,75 mm	3,8 mm	–
	440 0170 8	3,75 mm	3,8 mm	–
	440 0160 8	3,75 mm	3,8 mm	–

Atache cilíndrico zg

Atache cilíndrico y montaje en la prótesis total

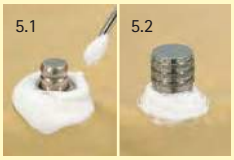
Con ayuda de la guía de paralelómetro se encera el macho sobrecolable o de resina.



2.1 Hembra Snap.
2.2 Se introduce la hembra con ayuda del lápiz de introducción en la caja metálica.
2.3 Este es el principio de funcionamiento de la hembra Snap.

Disponer la hembra de resina Snap previamente insertada en la caja de titanio K sobre el macho.

Se prepara una base de material de cubeta para la prueba de cera dentro de la cual se fija las cajas de metal.



En la terminación del trabajo se deberá aliviar con silicona fluida por debajo de la caja de la hembra metálica, para evitar que entre resina durante la compresión.

El atache cilíndrico permite trabajar de forma sencilla y económica y tiene múltiples aplicaciones.

La hembra de resina Snap puede sustituirse por otra hembra de resina con distinta fuerza de sujeción o una hembra de resina de fricción utilizando las pinzas para hembra.

Surtido base

12 piezas
para el montaje en resina*, fricción
2 Machos de plástico
2 Hembras fricción, verde, fricción reducida
2 Hembras fricción, amarilla, fricción media
2 Hembras fricción, roja, fricción fuerte
2 Caja de hembra de titanio K
1 Guía de paralelómetro universal 2
1 Lápiz de introducción

REF 440 0115 5

Surtido base

12 piezas
para el montaje en resina*, Snap
2 Machos de plástico
2 Hembras Snap, verde, fricción reducida
2 Hembras Snap, amarilla, fricción media
2 Hembras Snap, roja, fricción fuerte
2 Caja de hembra de titanio K
1 Guía de paralelómetro universal 2
1 Lápiz de introducción

REF 440 0115 4

Reposición

10 piezas
surtido*, fricción
2 Machos de plástico
2 Hembras fricción, verde, fricción reducida
2 Hembras fricción, amarilla, fricción media
2 Hembras fricción, roja, fricción fuerte
2 Caja de hembra de titanio K

REF 440 0115 8

Reposición

10 piezas
surtido *, Snap
2 Machos de plástico
2 Hembras Snap, verde, fricción reducida
2 Hembras Snap, amarilla, fricción media
2 Hembras Snap, roja, fricción fuerte
2 Caja de hembra de titanio K

REF 440 0115 7

* Los machos para sobrecolar están disponibles aparte del surtido (2 piezas), REF 440 0120 2.

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Atache cilíndrico zg

Atache cilíndrico con hembra de fricción zg-f

La combinación perfecta para trabajar con otros elementos de unión paralelos.

Surtido base para el montaje en resina, ver pág. 180.

Tras probar las coronas telescópicas, se encera el macho en paralelo al sentido de introducción de los otros elementos de unión sobre la cofia radicular.

Para no variar la forma del atache cilíndrico se pulirá simplemente con una gamuza para conseguir un alto brillo.

Por la forma exterior de la caja de la hembra metálica se asegura la correcta fijación en la resina.

La fricción ajustable de forma individual (aun con el paso de los años) ofrece máximo confort.

Surtido base

16 piezas
para montaje en metal *, fricción
2 Machos de plástico
2 Hembras fricción, verde, fricción reducida
2 Hembras fricción, amarilla, fricción media
2 Hembras fricción, roja, fricción fuerte
2 Hembras de duplicar
2 Caja de hembra de cera
2 Caja de hembra de titanio M
1 Guía de paralelómetro universal 2
1 Lápiz de introducción

REF 440 0115 2

Reposición

14 piezas, **surtida*, fricción**
2 Machos de plástico
2 Hembras fricción, verde, fricción reducida
2 Hembras fricción, amarilla, fricción media
2 Hembras fricción, roja, fricción fuerte
2 Hembras de duplicar
2 Caja de hembra de cera
2 Caja de hembra de titanio M

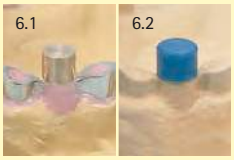
REF 440 0116 1

Atache cilíndrico con hembra Snap zg-s

La caja de la hembra metálica se adhiere dentro del esquelético sin tensiones

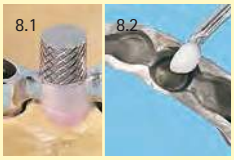
Las hembras de fricción y de Snap se pueden intercambiar entre sí.

El atache cilíndrico es aplicable en múltiples ámbitos. La hembra de duplicar se coloca después del colado sobre el macho (6.1), aliviando todas las zonas retentivas por basal.



Sobre el modelo de masa de revestimiento se coloca la caja de hembra de cera (6.2) y se modela el resto del esquelético.

Gracias a su pequeño tamaño se puede modelar estéticamente el trabajo.



Se pega la caja de la hembra metálica en el esquelético con el adhesivo DTK.

Surtido base

16 piezas
para montaje en metal *, Snap
2 Machos de plástico
2 Hembras Snap, verde, fricción reducida
2 Hembras Snap, amarilla, fricción media
2 Hembras Snap, roja, fricción fuerte
2 Hembras de duplicar
2 Caja de hembra de cera
2 Caja de hembra de titanio M
1 Guía de paralelómetro universal 2
1 Lápiz de introducción

REF 440 0115 1

Reposición

14 piezas, **surtida*, Snap**
2 Machos de plástico
2 Hembras Snap, verde, fricción reducida
2 Hembras Snap, amarilla, fricción media
2 Hembras Snap, roja, fricción fuerte
2 Hembras de duplicar
2 Caja de hembra de cera
2 Caja de hembra de titanio M

REF 440 0116 0

* Los machos para sobrecolar van aparte del surtido (2 piezas), Nºde Ref. 440 0120 2.

www.bredent.com

LA DIRECCIÓN EN INTERNET PARA TÉCNICOS DENTALES

Desde la página principal se puede acceder en todo momento a información actual sobre productos, sistemas y conceptos terapéuticos. En la página de inicio se presenta de forma clara información extensa sobre innovaciones en el ámbito técnico dental. Se dispone de prospectos completos para su descarga y así ampliar los aspectos reseñados sobre los productos.

El listado de eventos incluye ferias, congresos y actividades formativas tanto internas como externas.

En **www.bredent-medical.com** se encuentra información adicional del campo odontológico.

¡Adelántese ampliando sus conocimientos!

Conexiones de barras

La solución clásica para trabajos de implantes. La resistente unión entre dos pilares ofrece una segura sujeción de la prótesis. Los diferentes diámetros de la barra y las correspondientes hembras permiten una construcción adaptada al paciente.

Indicaciones
- protésica implantar
- soluciones para cofias radiculares
- trozo de barra en posición final

Variantes del producto
- Vario-Soft-Profilsteg: barra perfilada para Snap, fricción y Snap con fricción
- Vario-Soft-Soft – la barra cónica con hembras de fricción
- Barras de cera – amplia selección para todo tipo de aplicación

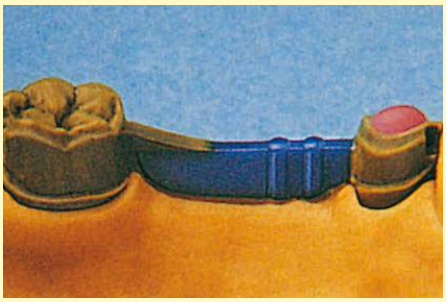
Características
- adquisición a precio económico
- ahorro de tiempo y seguridad en el trabajo
- reducción de la multiplicidad de aleaciones para conseguir una gran biocompatibilidad
- solución económica gracias a los machos colables de resina

Materiales
- Machos
  - resina o cera calcinables
  - titanio biocompatible
- Hembras
  - termoplástico biocompatible

Las hembras tienen las siguientes retenciones

4N verde 6N amarillo 8N rojo

Barra con perfil Vario-Soft para Snap, fricción y Snap de fricción



Vario-Soft-Soft – la barra cónica con hembras de fricción

Barras de cera – amplia selección para todo tipo de aplicación

Barra con perfil Vario-Soft vsp

El redondeamiento basal de las barras de resina y titanio facilita la higiene bucal al paciente.

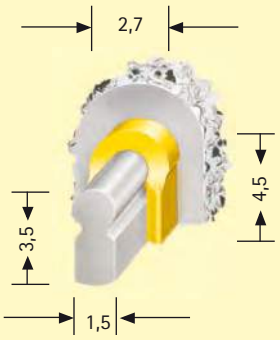
biocompatibilidad probada

La retención Snap aporta sujeción adicional a la caja de hembra. El código de colores de las hembras permite al odontólogo reconocer la intensidad de la fricción aplicada en cada momento y variarla.

La forma externa precisa e idéntica de la hembra facilita el rápido cambio del valor de la fricción.

Las barras de titanio y las hembras de termoplástico de alta tecnología con biocompatibilidad comprobada garantizan la máxima tolerancia en la boca del paciente.

La utilización de trozos de barra de forma extracoronaria permite múltiples aplicaciones.



Las barras perfiladas Vario-Soft destacan, además de por su forma pequeña y porque permiten ajustar la fricción y el Snap, por permitir la individualización de la posición de la hembra y el acortamiento basal.

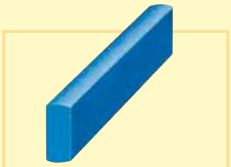
El sistema de perfiles seguro y económico con 3 hembras de precisión de diferente fricción indicado para cualquier trabajo de barras.

Hembras para trabajos de barra paralela

Hembras fricción vsp-f

	8 piezas	50 piezas
verde	**430 0639 0**	**430 0638 0**
amarilla	**430 0641 0**	**430 0640 0**
roja	**430 0643 0**	**430 0642 0**

Al ser el perfil de la barra de un Durplast especial, evitará que se queden pegadas las virutas y que se queme sin dejar residuos, garantizándole el colado.



Barra de resina vsp-f
4 piezas
REF 430 0647 0
25 piezas
REF 430 0646 0

La barra paralela clásica es aplicable a múltiples indicaciones.

Hembras para duplicar
8 piezas
REF 430 0625 1
50 piezas
REF 430 0624 1

Surtido

20 piezas
Barra perfilada Vario-Soft vsp-f, fricción
4 Hembras vsp-f - roja, amarilla, verde
2 Barras vsp-f
4 Hembras de duplicar vsp-f
1 Guía de paralelómetro vsp-f/fs/gs
1 Lápiz de introducción vsp-f/fs/gs
REF 430 0650 0

Accesorios:

Barra de titanio vsp-f
REF 560 0001 0

Caja de hembra vsp-f
8 piezas
REF 430 0640 8
50 piezas
REF 430 0645 0

Lápiz de introducción
2 pieza
REF 430 0622 0

Guía de paralelómetro
1 pieza
REF 430 0623 0

Barra perfilada Vario-Soft vsp

Hembras para trabajos con barra Snap

Hembras Snap fricción vsp-fs

	8 piezas	50 piezas
verde	**430 0632 0**	**430 0633 0**
amarilla	**430 0635 0**	**430 0634 0**
roja	**430 0637 0**	**430 0636 0**

Surtido

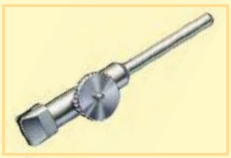
18 piezas
Barra perfilada Vario-Soft vsp-fs, Snap fricción
4 Hembras vsp-fs de cada color: rojo, amarillo y verde
2 Barras vsp-fs
1 Guía de paralelómetro Metall vsp-f/fs/gs
1 Lápiz de introducción vsp-f/fs/gs
REF 430 0649 0

Barra de resina vsp-fs
4 piezas
REF 430 0694 0
25 piezas
REF 430 0695 0

Implante inferior en combinación con una barra Snap con una fricción Snap media.

Accesorios:

Barra de titanio vsp-fs / gs
REF 560 0002 0



Guía de paralelómetro
1 pieza
REF 430 0623 0

Lápiz de introducción
1 pieza
REF 430 0622 0

Hembras para trabajos de barra articulados

Con la hembra de du plicado se garantiza la sujeción óptima de la hembra articulada en su caja.

Hembras con Snap articulado vsp-gs

	8 piezas	50 piezas
verde	**430 0627 0**	**430 0626 0**
amarilla	**430 0629 0**	**430 0628 0**
roja	**430 0631 0**	**430 0630 0**

Hembras para duplicar
8 piezas
REF 430 0625 0
50 piezas
REF 430 0624 0

Barra de resina vsp-fs
4 piezas
REF 430 0694 0
25 piezas
REF 430 0695 0

Resultados excelentes en trabajos de barra articulada gracias a las matrices articuladas con Snap, especiales por sus reducidas dimensiones y a su intercambiabilidad.

Surtido

20 piezas
Barra perfilada Vario-Soft vsp-gs, Snap articulado
4 Hembras vsp-gs - roja, amarilla, verde
2 Barras vsp-gs
4 Hembras de duplicar vsp-gs
1 Guía de paralelómetro Metall vsp-f/fs/gs
1 Lápiz de introducción vsp-f/fs/gs
REF 430 0648 0

Accesorios:

Barra de titanio vsp-fs / gs
REF 560 0002 0

Lápiz de introducción
2 piezas
REF 430 0622 0

Guía de paralelómetro
1 pieza
REF 430 0623 0

Barra perfilada Vario-Soft vsp

Medidas

Artículo	REF	Longitud	Ancho	Altura
Barra fricción	430 0646 0	50 mm	1,5 mm	3,5 mm
Barra Snap fricción/ Snap articulado	430 0695 0	50 mm	1,5 mm	3,5 mm
Hembra fricción	430 0640 0	6,5 mm	3,0 mm	4,5 mm
Hembra Snap fricción	430 0634 0	5,6 mm	2,7 mm	2,3 mm
Hembra Snap articulado	430 0628 0	5,7 mm	2,7 mm	4,5 mm

Trabajo de implantes utilizando una barra paralela

Por medio de la guía se acoplará la barra entre las cofias de los implantes. La resina de la barra no se tuerce, lo que facilita y hace más rápido el trabajo.

La barra colada y repasada se fijará con ayuda de la guía de paralelómetro a las cofias y se soldará a ellas sin tensiones.

Se duplicará siempre con la hembra de fricción amarilla prevista para el sistema de barras. De este modo se prepara una base óptima que permitirá cambiar posteriormente el grado de fricción.

Se aliviará el trabajo de la forma habitual y se duplicará. Alrededor de la hembra de fricción no se colocará cera de aliviar.

La hembra utilizada en el duplicado sirve de espaciador para la posterior caja de hembra en el esquelético.

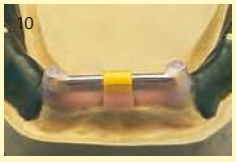
Se cubre la barra y la fricción con una fina capa de cera. El resto del modelado se realiza de forma individualizada.

Antes de introducir la hembra en la caja se comprueba el esquelético terminado por si presenta alguna retención o punto de contacto.

Se elige la fricción deseada introduciéndola con el lápiz. Las retenciones adicionales Snap en la hembra aseguran la sujeción ya de por sí óptima dentro de la caja de hembras.

El trabajo terminado con barra paralela y fricción dura y fuerte (roja) desde basal. La fricción puede aumentarse o disminuirse de forma individualizada intercambiando las hembras.

Trabajo de implantes utilizando una barra articulada



Una vez soldada y repasada la barra articulada se coloca la matriz de duplicado para la hembra articulada con Snap. Para garantizar el ajuste preciso de la hembra articulada se evitará el aliviado de la matriz de duplicado.

Esquelético repasado y revisado listo para recibir la hembra articulada con Snap con la fuerza de Snap ideal para el paciente.

Con el lápiz se introduce fácilmente la hembra articulada Snap en el esquelético.

Para permitir posteriormente la rotación de la prótesis se cubre las cofias del implante y las porciones verticales de la barra con una fina capa de cera de 0,3 mm. No se cubrirá con cera el redondeamiento oclusal de la barra.

bredent group

LA GUÍA DE LA PROTÉSICA IMPLANTAR MODERNA

Una amplía guía sobre el rápido desarrollo de la protésica implantar con numerosos casos de pacientes –también de autores invitados– y una interesante visión general sobre el tema de la iniciación a la implantología odontológica con el siguiente lema:

"KISS" – keep it simple and successful.

REF 9929700D (alemán)
REF 992970GB (inglés)

Barra-Vario-Soft vss

Sistema de barras con 3 fricciones suaves intercambiables individualmente para proteger el periodontio.

3 hembras de precisión con 3 fricciones distintas.

Hembras vss verde
8 piezas
REF 430 0527 0
50 piezas
REF 430 0610 0

fricción reducida, suave

Hembras vss amarilla
8 piezas
REF 430 0526 0
50 piezas
REF 430 0594 0

fricción normal, media

Hembras vss roja
8 piezas
REF 430 0525 0
50 piezas
REF 430 0620 0

fricción fuerte, intensa

La forma exterior idéntica de las hembras permite intercambiar con facilidad la fricción.

Las retenciones Snap garantizan la sujeción segura dentro de la caja.

Los 4 cantos redondeados de la hembra forman una guía de inserción para una sujeción segura del elemento secundario.

Seguridad garantizada gracias a la técnica de doble macho.

Machos vss
8 piezas
REF 430 0524 0
50 piezas
REF 430 0595 0

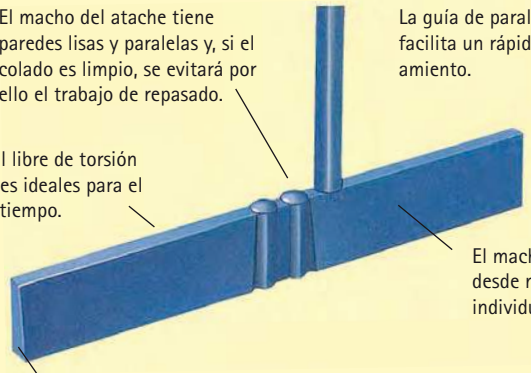
Surtido

2 Machos vss
2 Hembras vss de cada uno de los siguientes colores: rojo, amarillo, verde
1 Lápiz de introducción
REF 430 0523 0

El macho del atache tiene paredes lisas y paralelas y, si el colado es limpio, se evitará por ello el trabajo de repasado.

La guía de paralelómetro facilita un rápido posicionamiento.

La resina especial libre de torsión ofrece propiedades ideales para el trabajo y ahorra tiempo.



El macho se puede reducir desde mesial, distal y basal individualmente.

La angulación de 2° del cono facilita el ajuste, sobre todo si se ha colado la parte secundaria con esquelético o una aleación no noble.

Accesorios:

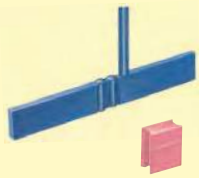
Lápiz de introducción
REF 430 0736 3

El lápiz de introducción práctico, pequeño y económico facilita el trabajo.

El atache vss puede reducirse hasta un 50 %. Esto permite una aplicación ideal incluso en relaciones de oclusión complejas.

El macho es fácil de ajustar y garantiza un espacio libre e individualizado en las papilas que protege la encía.

Déjese sorprender por su fricción tan suave. Usted y su dentista estarán encantados.



Medidas

Artículo	REF	Longitud	Ancho	Altura
Barra Macho vss	430 0595 0	48 mm	2,2 / 2°	7,1 mm
Hembra vss	430 0610 0	6,7 mm	3,4 mm	8,0 mm
	430 0594 0	6.7 mm	3,4 mm	8,0 mm
	430 0620 0	6,7 mm	3,4 mm	8,0 mm

El atache ideal para trabajos extracoronarios. Incluso con poco espacio se puede utilizar gracias a la técnica de doble macho.

Barra-Vario-Soft vss

La fricción extraordinariamente suave que le sorprenderá y convencerá.

El macho de barra vss se puede acortar a la longitud necesaria. Se podrá colocar el doble macho tanto por mesial como por distal.

Ajustar el macho por basal a la encía. La resina especial libre de torsión permite trabajar de forma sencilla y rápida.

El macho encerado in situ. Se puede adaptar individualmente con cera.

El colado en una única pieza de coronas y barra ahorra las soldaduras y permite elegir la aleación deseada. Por ello el atache vss es una solución ideal para pacientes con alergias.

Se posiciona la hembra sobre el doble macho y se adapta a las características de la base. El modelo para el esquelético se alivia de la forma habitual.

La confección del modelo de masa de revestimiento se hará con gelatina o silicona. vss puede aplicarse con cualquier tipo de masa de revestimiento, por lo que no se requiere invertir en material especial.

El modelado se hace directamente sobre la hembra marcada en la masa de revestimiento. Así se garantiza un ajuste perfecto de la pieza secundaria del esquelético.

Se adapta, termina y pule el esquelético. Su fácil utilización y su fricción suave le convencerán de inmediato.

La hembra en situ. Las retenciones Snap adicionales aseguran la sujeción suave dentro de la caja de la hembra.

Incluso pasados algunos años se podrá ajustar individualmente la fricción en muy poco tiempo y a un coste reducido.

Tras haber revisado la corrección de la posición del macho se encerará a la corona. El espacio libre de las papilas es individualizable.

El colado en una sola pieza crea una estructura homogénea de una aleación evitando así las tensiones.

Después de haber ajustado la hembra amarilla se realiza el aliviado para el esquelético. Evitar la cera alrededor de la hembra.

Así se consigue que el esquelético llegue hasta la encía y la hembra esté completamente dentro del metal.

El lápiz de introducción permite guiar de forma óptima la hembra y asegura una inserción precisa en el esquelético.

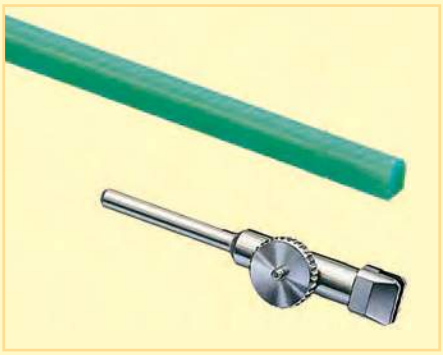
Gracias a las ranuras que hacen de guía, la hembra está insertada al 100 % dentro de la caja. En cualquier momento puede intercambiarse la fricción por otra más suave o más fuerte.

Barras de cera

Barras de cera para ataches wbgs

Barras de cera para ataches	Nomenclatura	REF	Unidades	Cantidad
Cabeza 2 Ø x 50 mm Longitud	wbgs 2,0	**430 0261 0**	ca. 170 piezas	
Cabeza 3 Ø x 50 mm Longitud	wbgs 3,0	**430 0262 0**	ca. 90 piezas	
Guía de paralelómetro 2,0 para wbgs 2,0	ph 2,0	**430 0263 0**	1 pieza	
Guía de paralelómetro 3,0 para wbgs 3,0	ph 3,0	**430 0264 0**	1 pieza	

Barras de cera para ataches wsgs



Barras de cera para ataches	Nomenclatura	REF	Unidades	Cantidad
micro 2,2 altura de barra x 50 mm	wsgs m 2,2	**430 0271 0**	ca. 250 piezas	
normal 3,0 altura de barra x 50 mm	wsgs n 3,0	**430 0272 0**	ca. 125 piezas	
Guía de paralelómetro 1,6 para wsgs m 2,2	ph 1,6	**430 0623 0**	1 pieza	
Guía de paralelómetro 2,2 para wsgs n 3,0	ph 2,2	**430 0270 0**	1 pieza	

Barras de cera en T wtgs

Barras de cera en T	Nomenclatura	REF	Unidades	Cantidad
Barras de cera en T 2,75	wtgs 2,75	**430 0275 0**	ca. 150 piezas	
Barras de cera en T 3,5	wtgs 3,5	**430 0276 0**	ca. 90 piezas	
Guía de paralelómetro 2,75 para wtgs 2,75	phT 2,75	**430 0277 0**	1 pieza	
Guía de paralelómetro 3,5 para wtgs 3,5	phT 3,5	**430 0278 0**	1 pieza	

Medidas

Artículo	REF	Ø	Longitud	Ancho	Altura	Acortamiento máx.
Barras de cera para ataches	430 0261 0	Cabeza 2,0 mm	50 mm	2,0 mm	4,5 mm	individualizado
	430 0262 0	Cabeza 3,0 mm	50 mm	3,0 mm	5,5 mm	individualizado
Barras de cera para ataches	430 0271 0	–	50 mm	2,2 mm	1,5 mm	individualizado
	430 0272 0	–	50 mm	2,2 mm	3,0 mm	individualizado
Barras de cera en T	430 0275 0	–	50 mm	2,75 mm	3,4 mm	individualizado
	430 0276 0	–	50 mm	3,5 mm	4,75 mm	individualizado

Remitente (sello):

Nº de cliente:

Fecha y firma

Pedidos adicionales:

Barras de cera

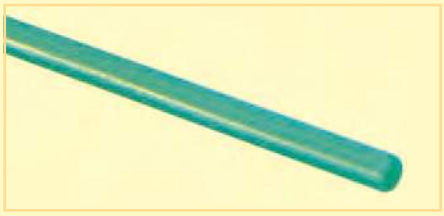
Barras de cera wstg

Barras de cera	Nomenclatura	REF	Unidades	Cantidad
1,6 x 8 x 50 mm	wstg 1,6	**430 0265 0**	ca. 65 piezas	
1,9 x 4 x 50 mm	wstg 1,9	**430 0266 0**	ca. 120 piezas	
2,2 x 6 x 50 mm	wstg 2,2	**430 0267 0**	ca. 65 piezas	
Guía de paralelómetro 1,6 para wstg 1,6	ph 1,6	**430 0623 0**	1 pieza	
Guía de paralelómetro 2,2 para wstg 1,9 y wstg 2,2	ph 2,2	**430 0270 0**	1 pieza	

Barras de cera articulada wsgl

Barras de cera articulada	Nomenclatura	REF	Unidades	Cantidad
micro 2,2 altura de barra x 50 mm	wsgl m 2,2	**430 0273 0**	ca. 300 piezas	
normal 3,0 altura de barra x 50 mm	wsgl n 3,0	**430 0274 0**	ca. 160 piezas	
Guía de paralelómetro 1,6 para wsgl m 2,2	ph 1,6	**430 0623 0**	1 pieza	
Guía de paralelómetro 2,2 para wsgl n 3,0	ph 2,2	**430 0270 0**	t1 pieza	

Barras de cera redondas wstr



Barras de cera redondas	Nomenclatura	REF	Unidades	Cantidad
1,5 Ø x 50 mm	wstr 1,5	**430 0279 0**	ca. 400 piezas	
1,8 Ø x 50 mm	wstr 1,8	**430 0280 0**	ca. 300 piezas	
2,0 Ø x 50 mm	wstr 2,0	**430 0281 0**	ca. 250 piezas	

Medidas

Artículo	REF	Ø	Longitud	Ancho	Altura	Acortamiento máx.
Barras de cera	430 0265 0	–	50 mm	1,6 mm	8,0 mm	individualizado
	430 0266 0	–	50 mm	1,9 mm	4,0 mm	individualizado
	430 0267 0	–	50 mm	2,2 mm	6,0 mm	individualizado
Barras de cera articulada	430 0273 0	–	50 mm	1,4 mm	2,2 mm	individualizado
	430 0274 0	–	50 mm	2,1 mm	3,0 mm	individualizado
Barras de cera redondas	430 0279 0	1,5 mm	50 mm	–	–	individualizado
	430 0280 0	1,8 mm	50 mm	–	–	individualizado
	430 0281 0	2,0 mm	50 mm	–	–	individualizado

Remitente (sello): Nº de cliente:

Fecha y firma

Pedidos adicionales:

NUEVAS POSIBILIDADES PARA SU ÉXITO
FORMACIÓN CON Y EN BREDENT GROUP ACADEMY

La demanda de pertenecer a los mejores se nos ha prescrito. Bajo este aspecto hemos vuelto a revisar el programa de cursos, que aparece como resultado y se presenta en el Banner de bredent group academy.

La bredent group academy aborda en la dirección estratégica del grupo de bredent con su programa de curso. Por una parte, tenemos en cuenta las inquietudes del mercado, orientandose a las soluciones demandadas. Estas soluciones están desarrolladas especificamente en el segmento de la solución. Este se orienta en el cambio constante del mercado, como por ejemplo, la situación económica - los ciclos y las tendencias.

Mucho más importante es reconocer pronto los deseos del demandante. Tener el presentimiento de lo que le demandante exige, lo que necesita, lo que le va a venir en el futuro - en materiales , sistemas y conceptos terapéuticos. Solo así se podrá garantizar como fabricante el deber de formación y mantener al cliente informados, apoyarles y ayudarles a llegar el éxito.

El campo de la formación es una pieza muy importante de esta obligación, ya que es la base de la nueva tecnología y una transferencia de nuevos conocimientos cientificos sin problemas. Este campo vive gracias a los Dictantes (Referentes) - espertos en su campo - que viven la visión y expiremntan la necesidad de de descubrir nuevas tecnologías. El presente programa de cursos une esta visión y corresponde a las necesidades de querer desarrolarse y evolucionar.

El desarrollo individual y la optimización de la clínica, de su laboratorio, así como evolucionar el el campo del Marketing, son decisivos en el éxito de la clínica y del laboratorio. Pudiendo así llevar a cabo sus ideas, deseos y sueños, asi como el aumento de sus ingresos en ka clínica o laboratorio.
Nuevos eventos en el campo de comunicaciones hacia el paciente, higiene, Managment de conflictos, Marketing para la cínica, protección de datos y medios sociales , asi como cursos para iniciarse en la implantología y cursos para avanzados le será de gran utilidad para llegar a tener más éxito. No solo está en primer plano la formación cualificada, sino también posicionar la marca de su empresa de manera poróspera en el mercado.

Suban se al tren de pertenecer a los mejores - para su bienestar y el bienestar del paciente.

Para obtener más información sobre el programa de cursos lo podrá conseguir bajo la siguiente dirección: **www.bredent.com!**

Pasador

¿Pasador móvil o pasador fijo? bredent ofrece soluciones económicas para sustitutos dentales extraíbles con buena fijación, que reportan al paciente una agradable sensación de seguridad. La preparación y el manejo sencillos de los pasadores aportan gran comodidad.

Indicaciones
- aplicaciones extracoronarias
- incorporación de resina
- fijación del esquelético

Variantes del producto
- Pasadores móviles sr y src – fácil manejo para el paciente
- Pasador bs1 – el pasador individualizado
- Pasador KS – pasador deslizante prefabricado
- Pasador Easy-Snap – ofrece una sujeción segura y fácil manejo
- Pasador Snap-System – el polifacético
- Pasador activable – permite el ajuste individualizado de la fricción

Características
- adquisición a precio económico
- ahorro de tiempo y seguridad en el trabajo
- soluciones económicas

Materiales
- Titanio
- Metal noble

Pasador KS – pasador deslizante prefabricado

Pasador Easy-Snap – ofrece una sujeción segura y fácil manejo

Pasadores móviles sr y src – fácil manejo para el paciente

Pasador Snap-System – el polifacético

Pasador bs1 – el pasador individualizado

Pasador activable – permite el ajuste individualizado de la fricción

Pasador oscilante sr

Las formas especialmente gráciles de las piezas coladas permiten múltiples aplicaciones individualizadas de construcciones extraíbles sin fricción – una solución ideal para implantes.

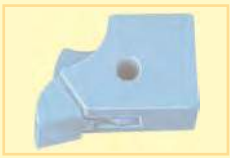
Surtido
14 piezas
Sistema de pasador oscilante sr izquierda + derecha
REF 430 0736 2

Surtido
14 piezas
Sistema de pasador oscilante sr izquierda
REF 430 0730 5

Anclaje de pasador con contorno fresado
izquierda, 4 piezas
REF 430 0735 8
derecho, 4 piezas
REF 430 0735 9

Sistema de pasador oscilante
4 piezas
REF 430 0735 7

Surtido
14 piezas
Sistema de pasador oscilante sr derecha
REF 430 0730 6



Pasador oscilante con caja de pasador

Caja para contorno fresado
izquierda, 4 piezas
REF 430 0730 9
derecha, 4 piezas
REF 430 0731 0

Caja de pasador
4 piezas
REF 430 0735 6

Lápiz de acero
20 piezas
REF 430 0293 0

Muelle para el pasador
con 5 años de garantía
10 piezas
REF 430 0334 0

Pasador oscilante con caja de pasador en la caja del contorno fresado

Vista del sistema de pasador oscilante sr

en posición abierta

en posición cerrada

Vista completa del sistema de pasador oscilante sr

Accesorios:

Guía de paralelómetro universal
1 pieza
REF 360 0115 1

bredent group

Pasador oscilante sr

El pasador de precio asequible que ofrece muchas posibilidades para optimizar el beneficio económico de los trabajos.

Contorno fresado clásico con interlock y sistema completo de pasador oscilante. El esquelético y el sistema de pasador se han unido por adhesión sin tensiones en doble t.

Caja del pasador con la carcasa de la caja del pasador modelada de forma individualizada. Ideal para sitios con poco espacio.

Construcción de un monorreductor con contorno fresado integrado. La utilización de la carcasa de la caja del pasador evita el modelado del contorno fresado.

Posibles aplicaciones en trabajos combinados con el clásico brazo del contorno fresado.

El anclaje del pasador se puede ajustar a la papila.

El colado en una única pieza sin tener que soldar reduce los costes y las aleaciones en la boca.

El modelado del brazo del contorno fresado con la resina de modelado con pincel Pi-Ku-Plast garantiza una reproducción al detalle de la forma.

El sistema de pasador oscilante ofrece numerosas combinaciones para ofrecer soluciones individualizadas al paciente.

Posibles aplicaciones en trabajos combinados con el anclaje de pasador reducido.

El anclaje del pasador puede encerarse cerca de la corona con ayuda de la guía de paralelómetro puesto que su forma no daña la papila.

La guía del contorno fresado en el macho evita un complicado fresado, ahorrando así tiempo y costes.

La forma grácil del sistema de pasador oscilante ofrece la posibilidad de un modelado individualizado de la caja del contorno fresado.

La solución conservadora para esta indicación evita la carga en los dientes pilares.

Monorreductor con contorno fresado integrado y el modelado individual de la carcasa de la caja del pasador

Pieza primaria con contorno integrado, que ahorra tiempo y espacio en los fresados.

El pasador oscilante oscila en sentido horizontal en dirección a su anclaje.

La construcción del sistema de pasador destaca por su sencillez.

Tras abrir el pasador se puede retirar la prótesis parcial sin ningún tipo de carga sobre la pieza pilar.

Medidas

Artículo	REF	Longitud	Ancho	Altura	Ø
Anclaje de pasador	430 0735 9	4,0 mm	2,9 mm	4,3 mm	–
Sistema de pasador oscilante	430 0735 7	5,8 mm	3,8 mm	2,9 mm	–
Caja de pasador	430 0735 6	6,2 mm	5,0 mm	2,9 mm	
Caja de contorno fresado	430 0731 0	6,4 mm	5,9 mm	4,8 mm	–
Lápiz de acero	430 0293 0	10,0 mm	–	–	1,0 mm

Pasador oscilante src

Espaciador de cerámica para una sencilla fabricación de pasadores aplicando la técnica de colado en.
Pasador con la técnica de esquelético: coste económico, ajuste preciso y ahorro de tiempo.

Anclaje de pasador de cera
- se cuela conjuntamente con las coronas primarias, reduciendo así el número de aleaciones en boca
- el contorno fresado integrado resulta más estético y facilita la confección de la estructura

Hoja de pasador con eje de pasador de cerámica
- caja de pasador premodelada en cera, facilitando así la confección
- se integra en el modelado del esquelético
- después del colado solo se requiere arenar
- crea superficies de ajuste precisas para la hoja y el eje del pasador

Muelle del pasador
- fija la posición de la hoja de pasador en posición abierta y cerrada, dando mayor seguridad al paciente.

Hoja de pasador de titanio
- Su forma se ajusta perfectamente a la forma de la hoja de pasador de cerámica. Pieza prefabricada
- se racionaliza el tiempo de trabajo

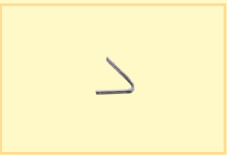
Eje de pasador
- de acero inoxidable, resistente en el medio bucal
- ajuste preciso con el espaciador de cerámica para el eje de pasador, facilita el ajuste

Se dispone de piezas prefabricadas de cerámica de gran precisión que reducen enormemente el trabajo requerido y facilitan la fabricación de un pasador individualizado. Las piezas prefabricadas de cerámica están armonizadas con la hoja y el eje del pasador de forma que encajan con precisión. La caja del pasador se cuela en una sola pieza con la estructura del esquelético aplicando la técnica de colado de esqueléticos y sin requerir soldaduras. Así se reduce la diversidad de metales en boca y se rebaja el coste de trabajos individualizados con pasador.

Hoja de pasador src de cerámica
2 piezas
REF 430 0738 5

Anclaje de pasador izquierdo
4 piezas
REF 430 0735 8

Anclaje de pasador derecho
4 piezas
REF 430 0735 9



Muelle del pasador
10 piezas
REF 430 0334 0

Sistema de pasador oscilante titanio
2 piezas
REF 430 T735 7

Lápiz de acero
20 piezas
REF 430 0293 0

Surtido

10 piezas, **Sistema de pasador oscilante src izquierda + derecha**
REF 430 0738 8

Accesorios:

Guía de paralelómetro universal
1 pieza
REF 360 0115 1

Pasador oscilante src

Las piezas prefabricadas de cerámica facilitan la confección de trabajos con pasadores oscilantes.

Encerar el anclaje del pasador con la guía de paralelómetro en el sentido de entrada con la construcción primaria. El contorno fresado integrado se podrá encerar en un trabajo con barras.

Después del colado preparar el modelo para el duplicado. El alojamiento del pasador se aliviará de tal manera que sea visible aprox. 0,5 mm del borde después de duplicar.

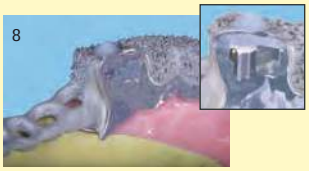
Se puede ver muy bien en el modelo de revestimiento el anclaje del pasador. La pieza prefabricada de cerámica se podrá colocar con seguridad en el alojamiento del pasador.

Rebajar la pieza prefabricada de cerámica con un disco de corte hasta que quepa exactamente en el alojamiento del anclaje del pasador.

Inyectar cera exactamente hasta el borde del anclaje de modo que este pueda fijarse en su alojamiento.

Unir la pieza prefabricada de cerámica con el eje y encerar.

Completar el modelado e integrar la pieza prefabricada de cerámica. Permitir que el eje sobresalga a ambos lados del modelado.



Se adapta el pasador oscilante de titanio en la caja arenada. Colocar el muelle del pasador detrás del pasador oscilante de titanio y fijar con el eje.

Medidas

Artículo	REF	Longitud	Ancho	Altura	Ø
Anclaje de pasador	430 0735 9	4,0 mm	2,9 mm	4,3 mm	–
Sistema de pasador oscilante titanio	430 T735 7	5,8 mm	3,8 mm	2,9 mm	–
Lápiz de acero	430 0293 0	10,0 mm	–	–	1,0 mm

Pasador bs 1

El eje del pasador se podrá acortar según cada caso y se acoplará un enganche individualizado para abrirlo.

El pasador bs 1 es perfecto para aplicarlo en la zona anterior. Por medio de un alambre doblado se podrá abrir el pasador y extraerse la prótesis.

El pasador bs 1 permite una aplicación individualizada.
También resulta ideal para monorreductores debido a su reducido tamaño. asimismo puede abrirse el eje del pasador con una socavadura.

Una solución completamente individualizada:
El enganche para abrir se construye de forma individualizada con resina para prótesis o resina de revestimiento, por lo que resulta imperceptible a la vista.

Reposiciones

Eje de pasador
2 piezas
REF 450 0006 4

Tornillo con émbolo
2 piezas
REF 450 0006 5

Tornillo de cera
2 piezas
REF 430 0748 2

Arandela de cera 2,0/1
2 piezas
REF 450 0007 2

Pieza auxiliar para modelar 2,0 x 3,5
2 piezas
REF 450 0007 0

Pieza auxiliar para modelar 2,0
2 piezas
REF 450 0006 3

Pieza auxiliar para modelar 1,3
2 piezas
REF 450 0007 1

Macho de terraja primaria M 1,6
1 pieza
REF 330 0116 V

Macho de terraja secundaria M 1,6
1 pieza
REF 330 0116 F

Soporte de rueda para macho de terraja
1 pieza
REF 330 0115 3

HM-Fresa de puntear Ø 1,4
1 pieza
REF 330 0066 0

Diatit-Multidrill 2,0
1 pieza
REF 330 0072 0

Accesorios:

Aceite de fresado y perforación
20 ml
REF 550 0000 8

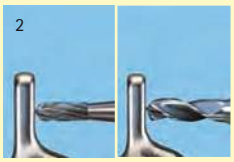
Surtido

17 piezas
Pasador bs 1
REF 450 0006 2

Pasador bs 1

Variante 1: Tornillo con émbolo en una construcción metálica

Crear el modelado en cera de la forma habitual. La barra prefabricada (REF 430 0265 0) es ideal para una confección rápida.



Con la fresa de puntear crear una pequeña hendidura en la posición correspondiente y hacer el orificio con la fresa de perforación en espiral Diatit-Multidrill.

Unir las piezas auxiliares para el modelado 2,0 y 1,3 y disponerlas de tal forma en el orificio que entre la pieza primaria y la pieza auxiliar 1,3 haya al menos 1,5 mm ...

... de distancia. Fijar con Pi-Ku-Plast las piezas auxiliares.

Terminar el modelado según cada caso. Retirar las piezas auxiliares para modelar, revestir y a continuación colar.

Después del colado y con ayuda del macho de terraja y abundante aceite de fresado y perforación crear la rosca.

Acortar el eje del pasador según lo requerido. Adaptar un elemento auxiliar de apertura y fijar el eje del pasador con el tornillo de émbolo.

Teniendo poco espacio se podrá utilizar también el pasador confeccionado de forma individualizada.

Variante 2: Tornillo con émbolo en silla de resina

Colocar de forma centrada el elemento auxiliar para modelar 2,0 x 3,5 a modo de espaciador para el modelo de masa de revestimiento. Preparar el modelo para realizar el duplicado.

Sobre el modelo de masa revestimiento posicionar las arandelas de cera. Así se creará un grosor de la pared uniforme y preciso durante el modelado.

Terminar el modelado. Dejar visible el extremo de la pieza auxiliar para modelar.

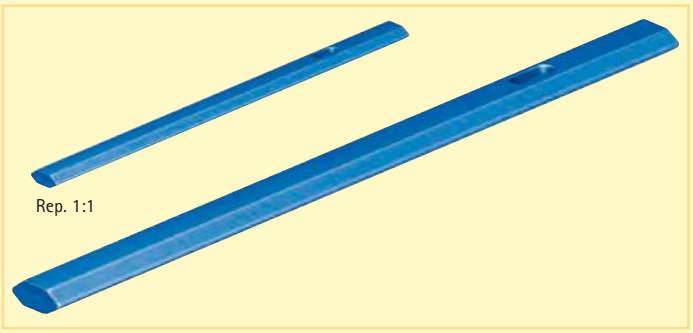
Fijar el tornillo de cera dentro del elemento auxiliar para modelar 2,0 y ajustar dentro del orificio perforado. Entre el tornillo de cera y la estructura secundaria deberá haber una distancia de 1 mm.

Después del montaje se limpiará el tornillo de cera con vapor. Se ha creado una perfecta rosca en resina, que servirá para enroscar el tornillo con émbolo de forma segura. El eje del pasador se acortará de forma individualizada y se adaptará un elemento auxiliar de apertura. Se podrá revestir el eje del pasador con el color correspondiente. Una solución perfecta y sencilla para toda prótesis removible.

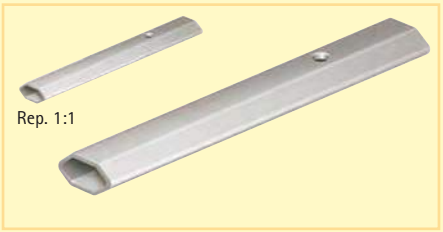
Medidas

Artículo	REF	Ø/Rosca	Longitud	Acortamiento máx.
Eje de pasador	450 0006 4	2,0 mm	15,0 mm	individual
Tornillo con émbolo	450 0006 5	M 1,6 x 0,35	4,4 mm	–

Pasador KS



Pasador
2 piezas
REF 450 0007 9



Camisa de titanio
2 piezas
REF 450 0007 8

Pasador prefabricado con abridor individualizado.

- pocas piezas de montaje
- construcción sencilla
- acortamiento individualizable
- abridor individualizado
- para pacientes con dificultad motriz
- con efecto Snap al abrir y cerrar
- ideal para construcciones con implantes

Modelar con resina la construcción primaria con un alojamiento para el pasador. Disponer el pasador con la camisa de titanio.

Probar el pasador con la camisa de titanio en la construcción primaria colada.

Construcción primaria preparada para la construcción terciaria - con o sin la técnica de galvano.

Preparación de la construcción terciaria para el encofrado.

Pegar la camisa de titanio en la construcción terciaria.

Ajustar el pasador colado con el abridor preparado individualizadamente en la construcción.

El pasador abierto con el abridor creado individualizadamente. Ideal para pacientes con dificultades motrices.

Medidas

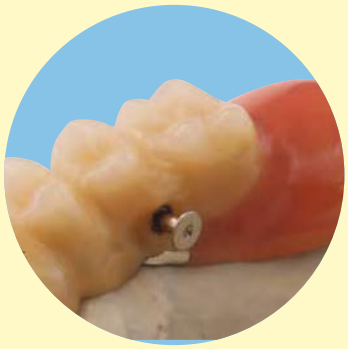
Artículo	REF	Ø	Longitud	Ancho	Altura	Acortamiento máx.
Pasador	450 0007 9	–	50 mm	3,3 mm	1,8 mm	individual
Camisa de titanio	450 0007 8	–	25 mm	4,5 mm	2,3 mm	individual

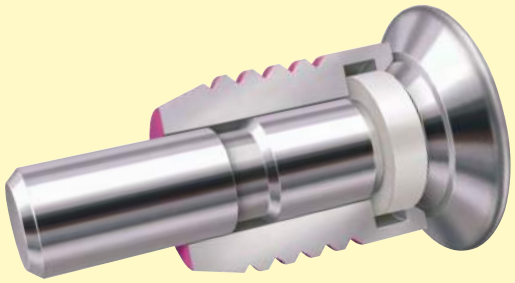
bredent group

Pasador Easy-Snap

Sistema perfeccionado de pasadores para una sujeción segura de la prótesis
Su escasa altura permite múltiples aplicaciones.

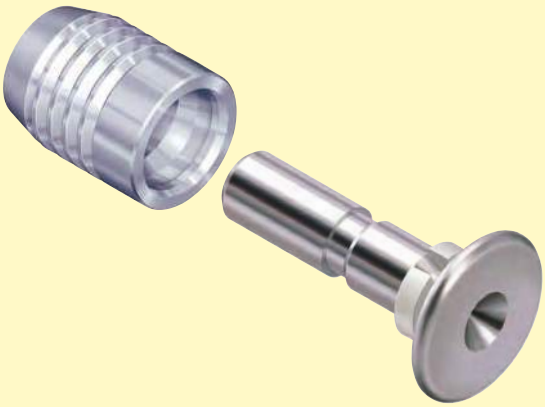
- el nuevo mecanismo consigue una sujeción segura de la prótesis
- un chasquido audible al abrir y cerrar el Snap ofrece más seguridad al paciente
- reducidas dimensiones adaptables a cualquier situación
- aplicable incluso cuando se trata de un espacio complicado
- montaje sencillo con tres diferentes opciones





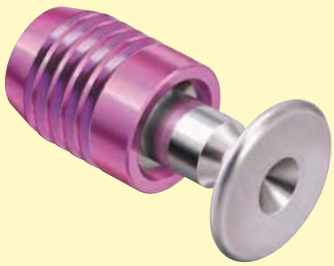
M = 10:1

La anilla de muelle ofrece una sujeción segura al abrir y cerrar el eje del pasador. El mecanismo sencillo ofrece máxima seguridad.



La variante sobrecolable permite la aplicación sin que importe el tipo de aleación.

Sobrecolable hasta 1.800 °C.



La polimerización del pasador ofrece múltiples opciones. Una sencilla aplicación para unos dientes bonitos.

Pasador Easy-Snap E

La construcción primaria se prepara siempre igual para todas las aplicaciones.

De este modo se requiere menos explicaciones y se acelera el proceso de fabricación.

Modelado sencillo de la construcción primaria de acuerdo con la situación del modelo. Disponer de un montaje siempre resulta de gran ventaja para determinar con precisión la posición del pasador.

Se marca el orificio con la fresa de puntear. Así se evita que pueda desplazarse la fresa Diatit-Multidrill.

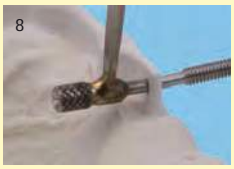
La perforación resulta más fácil si se aplica aceite para perforar y fresar. Perforar una sola vez para evitar la creación de un orificio ovalado.

El orificio perforado se sella con cera.

La cera vuelve a retirarse manualmente con Rapidy 2,0 quedando una cavidad poco pronunciada que reproduce la posición exacta en el modelo de masa de revestimiento.

El modelo está listo para realizar el duplicado. Si se extrae el modelo para seguir con el trabajo entonces no se requiere realizar este paso.

Modelo con masa de revestimiento colado con el sistema de duplicado de bredent. La precisión del dibujo en las masas de revestimiento facilita los siguientes pasos del trabajo.



El calibrador de cera se fija dentro de la cavidad moldeada. La estructura se modela con un grosor mínimo de 0,5 mm.

El calibrador de cera se retira y se crea el receptáculo para el pasador.

En el lado opuesto se observa claramente el orificio de salida para el pasador.

El pasador se fija con Qu-resin en la posición correcta para terminar el montaje.

Terminación del montaje de la prótesis.

Accesorios:

HM-Fresa de puntear
REF 330 0066 0

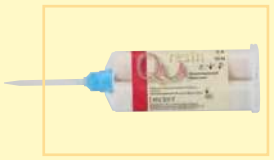
Diatit-Multidrill
REF 330 0073 0

Rapidy fresa
REF H001 NH 21

Aceite de fresado y perforación
20 ml
REF 550 0000 8

Adhesivo DTK
REF 540 0010 6

Separador FGP
REF 540 0102 7



Qu-resin dentin
50 ml cartucho
REF 540 0116 6

Qu-resin rosa
50 ml cartucho
REF 540 0116 5

Pi-Ku-Plast resina de modelar
REF 540 0017 3

Surtido pequeño
REF 540 0019 6

Pasador Easy-Snap A

La vaina de aleación de platino e iridio permite ahorrar tiempo durante el trabajo de confección de construcciones de metal noble y no noble, excepto de titanio.

Para aquellos pacientes menos hábiles puede montarse el pasador de tal modo que pueda también abrirse desde el lado bucal mediante un objeto fino. Para ello hay que montar un tope individualizado con el fin de que el pasador no se extraiga sin querer.

Para el modelado de cera resulta adecuado el atache de partición de puentes. El rápido modelado ahorra tiempo.

La fabricación utilizando una aleación de brealloy permite un modelado que requiere poco espacio para un sustituto dental estético.

Con la fresa de puntear se determina la posición del pasador y se prepara una pequeña cavidad.

El orificio para el pasador se perfora con la fresa Diatit-Multidrill utilizando mucho aceite de fresado y perforación.

El poco espacio requerido por el pasador Easy-Snap permite situar el orificio sin problema en la pieza macho.

La vaina del pasador sobrecolable se monta sobre el lápiz de modelar A y dentro del orificio del pasador en el macho hasta que llegue al tope.

El lápiz de modelar A junto con la vaina del pasador sobrecolable se incluye en el modelado aplicando Pi-Ku-Plast hasta su máximo diámetro.

Las pinzas Blue-Clip sujetan con seguridad el lápiz de modelar al extraerlo del modelado. La vaina sobrecolable se queda dentro del modelado.

Se encera los bebederos al modelado según la técnica de colado bredent y se lleva a cabo el colado. La vaina se fija en la posición correcta utilizando masa de revestimiento.

Para no dañar la vaina sobrecolable se arena la masa de revestimiento con perlas de vidrio. De este modo mantiene su forma y mantiene correctamente su función.

La anilla de muelle se dispone sobre el lápiz de inserción y se empuja dentro de la vaina hasta que alcanza el sitio previsto.

A continuación se empuja hacia adentro el eje del pasador. Mediante este mecanismo se asegura la sujeción del pasador y se ofrece el máximo confort al paciente.

Pasador Easy-Snap

Adherir/polimerizar el pasador Easy-Snap E

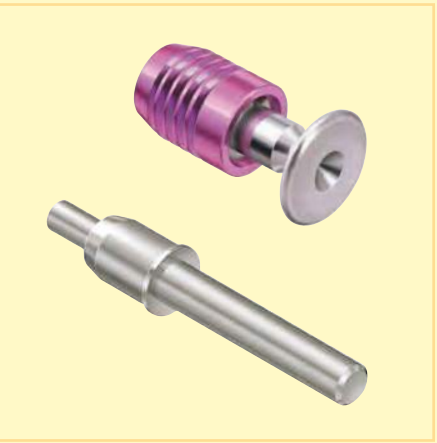
Pasador Easy-Snap E
1 pieza
REF 440 0N65 8

Espaciador de cerámica E
2 piezas
REF 440 0065 7

Calibrador de cera
1 pieza
REF 440 0066 1

Colar el pasador Easy-Snap A

Pasador Easy-Snap
1 pieza
REF 440 0N65 9



Pasador Easy-Snap E
1 pieza
REF 440 0N65 8

Lápiz de modelar E
1 pieza
REF 440 0065 6

Pasador Easy-Snap A
1 pieza
REF 440 0N66 0

Lápiz de modelar A
1 pieza
REF 440 0N65 5

Imagen 1:1

Surtido
4 piezas
Pasador Easy-Snap E
2 Pasador Easy-Snap E
2 Lápiz de modelar E
REF 440 0N65 2

Imagen 1:1

Surtido
4 piezas
Pasador Easy-Snap A
2 Pasador Easy-Snap A
2 Lápiz de modelar A
REF 440 0N65 4

Surtido
5 piezas
Pasador Easy-Snap E Montaje de esquelético
2 Pasador Easy-Snap E
2 Espaciador de cerámica E
1 Calibrador de cera
REF 440 0N65 3

Surtido
3 piezas
Pasador Easy-Snap E montaje de resina
2 Pasador Easy-Snap E
1 Calibrador de cera
REF 440 0N65 1

Accesorios:

Anilla de muelle
10 piezas
REF 440 0N66 3

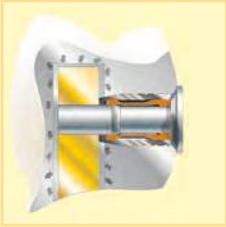
Lápiz de inserción
1 pieza
REF 440 0N66 2

bredent group

Sistema de pasador Snap

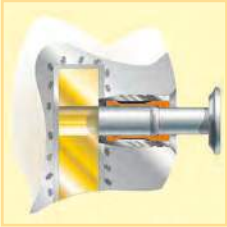
Sistema multiuso para cualquier trabajo combinado

Gracias a su suave deslizamiento, se consigue tanto en estado abierto como cerrado un suave efecto Snap para encajar.



cerrado

El Snap garantiza una fijación segura en su posición cerrada.



abierto

El efecto Snap indica al paciente que el pasador está abierto y puede retirar la prótesis.

Pasador Snap E

No importa la aleación que se utilice.

Tamaño original

Todos los materiales son de titanio. La biocompatibilidad de la hembra de resina garantiza una larga vida útil y un suave efecto de fricción Snap.

Pasador Snap A

Montaje rápido y preciso.

La aleación de platino-iridio de la vaina del pasador permite en el proceso de sobrecolado ahorrar tiempo, manteniendo una alta precisión en el trabajo.

Pasador Snap E

Pegar en el esquelético

Pasador Snap E
1 pieza
REF 440 0065 8

Espaciador de cerámica E
2 piezas
REF 440 0065 7

Calibrador de cera
1 pieza
REF 440 0066 1

Surtido
5 piezas
Pasador Snap E
Montaje en esqueléticos
2 Pasador Snap E
2 Espaciador de cerámica E
1 Calibrador de cera
REF 440 0065 3

Montar en resina

Surtido
3 piezas
Pasador Snap E
Montaje en resina
2 Pasador Snap E
1 Calibrador de cera
REF 440 0065 1

Accesorios:

HM-Fresa de puntear
REF 330 0066 0

Diatit-Multidrill
REF 330 0073 0

Rapidy fresa
REF H001 NH 21

Aceite de fresado y perforación
20 ml
REF 550 0000 8

Barras de cera wstg
1,6 x 8,0 mm
REF 430 0265 0

Separador FGP
REF 540 0102 7

Adhesivo DTK
REF 540 0010 6

Pasador Snap E

El modelado de cera y el colado se realizan de la forma habitual.

Con la fresa de puntear se determina la posición del pasador, creando una pequeña hendidura.

Con la fresa Diatit Multidrill de 1,5 mm se perfora la estructura para posicionar posteriormente el pasador.

Se rellena con cera el agujero para duplicar.

Con la microfresa Rapidy de 2,1 mm se crea a mano un alojamiento en ambos lados de la estructura.

Se prepara el modelo para duplicar del modo habitual y se duplica.

Los alojamientos creados en la barra se tienen que reproducir perfectamente.

Con ayuda del calibrador de cera, se coloca el espaciador de cerámica.

Se encera el espaciador de cerámica E hasta su mayor diámetro en el modelado del trabajo.

Se retiran los restos del espaciador de cerámica, arenando a 110 µ y 4 bar de presión.

Para realizar la prueba se coloca el pasador en la construcción ya montada.

Adherir el pasador Snap E.

Los puntos de contacto que no deban pegarse se deberán aislar con el separador FGP.

El orificio en la barra pincelado así como un contorno de 2-3 mm.

Zona de contacto de la cabeza del pasador en la parte secundaria.

La zona del pivote del pasador hasta la vaina.

La zona de contacto de la cabeza del pasador con la parte secundaria.

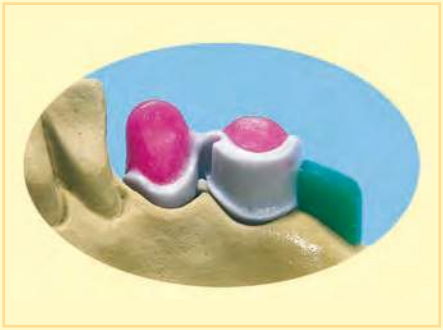
Se unen las partes primaria y secundaria una encima de la otra.
Se extiende uniformemente una gota de adhesivo DTK en el orificio de la parte secundaria.

Se reviste con una fina capa de adhesivo DTK la vaina y se introduce en la parte secundaria. Una vez ha endurecido el adhesivo DTK se retiran los sobrantes.

Pasador Snap E

Pasador Snap E para montar en resina.

Montaje fácil, rápido y seguro.



Se modela la corona con contorno fresado e interlock. Al mismo tiempo se encera un trozo de barra en el extremo libre.

Después de colar se repasa y se pule la estructura.

Con la fresa de puntear se realiza una pequeña cavidad que determina el punto de la perforación.

Por medio del punteado se fija con seguridad la fresa Diatit-Multidrill.

El agujero del pasador se tapa con cera para proceder al duplicado.

Con la microfresa Rapidy 2,1 mm se crea a mano un alojamiento en ambos lados del macho del pasador.

Se prepara el modelo para duplicar y se procede al duplicado.

Se han reproducido perfectamente los alojamientos en el modelo de revestimiento.

Se colocan las puntas del calibrador de cera en los alojamientos.

Se enceran las puntas cilíndricas del calibrador con cera de modelar.

De este modo se crea a cada lado del modelado un orificio.

Los dos orificios están simétricamente alineados gracias a la perforación.

Se repasa los orificios con la fresa Diatit-Multidrill de 1,5 mm de diámetro.

Se prueba el pasador sin dificultad.

Se fija el pasador en el esquelético con resina.

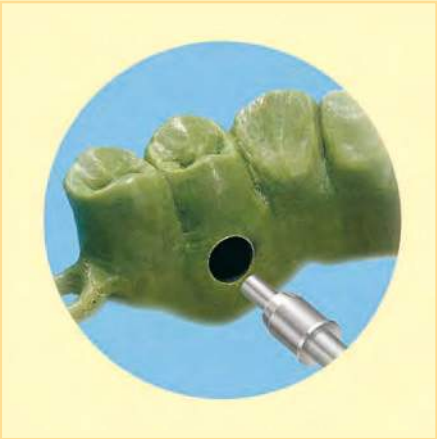
La cabeza del pasador se incluirá hasta el borde exterior en el encerado, terminando luego la prótesis.

bredent group

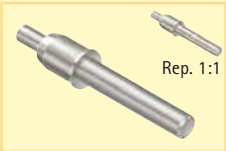
Pasador Snap

Si se separa el modelado del modelo para su revestimiento, se puede trabajar de dos maneras:

Adherir
Pasador Snap E



Pasador Snap E
1 pieza
REF 440 0065 8

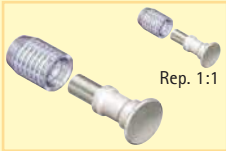


Lápiz para modelar E
1 pieza
REF 440 0065 6

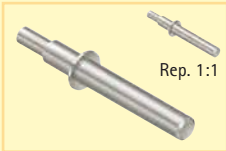
Surtido
4 piezas
Pasador Snap E
2 Pasador Snap E
2 Lápiz para modelar E
REF 440 0065 2

Surtido
4 piezas
Pasador Snap A
2 Pasador Snap A
2 Lápiz para modelar A
REF 440 0065 4

Sobrecolar
Pasador Snap A



Pasador Snap A
1 pieza
REF 440 0066 0



Lápiz para modelar A
1 pieza
REF 440 0065 5

Pasador Snap
1 pieza
REF 440 0065 9

Accesorios:

HM-Fresa de puntear
REF 330 0066 0

Diatit-Multidrill
REF 330 0073 0

Aceite de fresado y perforación
20 ml
REF 550 0000 8

Barras de cera wstg
1,6 x 8,0 mm
REF 430 0265 0

Pi-Ku-Plast resina de modelar
REF 540 0017 3
Surtido pequeño
REF 540 0019 6

Separador FGP
REF 540 0102 7

Adhesivo DTK
REF 540 0010 6

Pasador Snap E

Inclusión del pasador Snap E en cualquier aleación.

Se adaptan las barras de cera de bredent al modelo de forma individualizada.

1

Con la fresa de puntear se determina la posición del pasador y se realiza una pequeña hendidura.

2

Gracias al punteado se fija la fresa Diatit-Multi-drill de 1,5 mm, asegurando un diámetro exacto de la perforación.

3

Al ocupar poco espacio, el pasador Snap permite colocarlo en cualquier posición.

4

Se introduce el lápiz para modelar E hasta el tope en el orificio del macho.

5

Se fija el lápiz para modelar E con resina Pi-Ku-Plast y cera de modelar hasta llegar a su máximo diámetro.

6

Girando ligeramente los alicates se extrae el lápiz de modelado E una vez terminado el modelado.

7

La masa de revestimiento que queda en la caja del pasador se retira arenando con grano de 110 µ y 4 bar de presión.

8

El aislamiento y el pegado del pasador Snap E se realizará tal como se describe en la pág. 199.

9

bredent group

Pasador Snap A

Ahorro de tiempo en la técnica de sobrecolado aplicada a construcciones secundarias de aleaciones de metales nobles y no nobles (excluido el titanio).

Las barras de cera de bredent se ajustan al modelo de forma individualizada.

Se determina la posición del pasador creando un alojamiento con la ayuda de la fresa de puntear.

Se perfora la barra con la fresa Diatit-Multidrill y abundante aceite de fresado y perforación.

Gracias al poco espacio requerido por el pasador Snap se ubica sin problemas el orificio en la pieza macho.

Se dispone la vaina sobrecolable del pasador sobre el lápiz para modelar A y se encaja en el orificio del macho hasta alcanzar el tope.

Se incluye en el modelado el lápiz para modelar A con la vaina sobrecolable aplicando resina pincelable Pi-Ku-Plast y cera de modelar hasta llegar a su máximo diámetro.

Después de terminar el modelado se retira el lápiz para modelar A con un ligero giro.

Para no dañar la vaina sobrecolable se arena con perlas de vidrio, para retirar los sobrantes de masa de revestimiento.

Se introduce el pasador Snap en la vaina sobrecolada.

Medidas

Artículo	REF	Ø Eje	Ø Cabeza	Longitud	Ø	Acortamiento máx.
Pasador Snap	440 0065 8	1,5 mm	3,5 mm	6,25 mm	–	–
Vaina del pasador Snap	440 0066 0	2,8 mm	–	3,6 mm	2,8 mm	–

Pasador activable

De aplicación universal. El pasador individualizado puede introducirse tanto por lingual como por vestibular.

Pasador: Fabricado con un acero especial que es estable en boca, con una ranura activable creada por electroerosión, y espaciador de cera.

Surtido

2-Surtido
Sistema de pasador activable*
1 Hembra de alivio
2 Hembra del pasador
2 Macho del pasador
1 Lápiz de acero 1,5 mm
2 Pasador activable

REF 430 0445 0

Las hembras de alivio de metal garantizan que coincidan los agujeros paralelos de los pasadores.

La hembra del pasador: Hembra preformada de cera reduce el tiempo de trabajo a la hora de crear el modelado del esquelético.

El macho del pasador tiene una forma cóncava en la parte de encerado.

Pasador mini: el hermano pequeño del sistema de pasadores bredent

Surtido

2-Surtido
Sistema de pasador mini*
1 Hembra de alivio
2 Hembra del pasador
2 Macho del pasador
1 Lápiz de acero 1,5 mm
2 Pasador activable

REF 430 0460 0

La hembra del pasador "mini" facilita el trabajo del pasador.

El macho del pasador "mini": la alternativa para ahorrar espacio en la zona frontal.

* Para más información lea la lista de precios

Manejo del pasador por vestibular trabajado en un pilar extracoronario.

Manejo del pasador por lingual/palatino.

La ranura creada por electroerosión se puede activar fácilmente por basal.

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Pasador activable

Sistema de pasador activable

El modelado en cera se realizará de la forma habitual. Con ayuda de la guía de paralelómetro se encerará el macho al modelado.

Se ajustará el macho a la encía y se integrará al hombro fresado.

Una vez se haya repasado y pulido se procederá a aplicar el revestimiento.

Posicionar la hembra de duplicar y fijarla con el lápiz de acero de óxido. Aliviar por basal.

Se retirará la hembra de alivio y se tapará el agujero del pasador con cera, dejando visible una hendidura.

Se colocará la hembra de cera en su posición correcta sobre el modelo de masa de revestimiento.

El modelado del esquelético se realizará de la forma habitual.

Esquelético colado y repasado. Los agujeros del pasador ajustan exactamente uno sobre el otro, son visibles.

Montaje en cera terminado con eje provisional de alambre para la comprobación en boca.

Introducir el pasador hasta que coincidan la arandela de cera con el esquelético.

Silla terminada: El pasador se abrirá estirando del mismo.

Vista desde abajo. La ranura del pasador permite una sencilla activación.

Medidas

Artículo	REF	Ø Eje	Longitud	Ancho	Altura	Ø Cabeza
Pasador activable	430 0459 0	1,5	6,2 mm	–	–	2,9 mm
Pasador mini activable	430 0500 0	1,5	4,5 mm	–	–	2,9 mm
Hembra del pasador	430 0458 0	–	5,6 mm	2,5 mm	4,1 mm	–
Hembra del pasador mini	430 0490 0	–	4,6 mm	1,9 mm	3,6 mm	–
Macho del pasador	430 0458 0	–	5,4 mm	3,7/1,2 mm	3,4 mm	–
Macho del pasador mini	430 0490 0	–	4,3 mm	3,7/0,9 mm	2,8 mm	–

PROTÉSICA IMPLANTAR

SOLUCIONES INTERDISCIPLINARES DE UN SOLO PROVEEDOR
ESO ES BREDENT GROUP

Ya en 1974, en los inicios de bredent group, se decidió fabricar algo más que productos individuales con el fin de obtener un éxito duradero con los clientes.

Con sus productos, soluciones sistémicas y conceptos terapéuticos globales y armonizados para la técnica dental y la odontología, bredent group es una de las pocas empresas apreciadas por ambos grupos de profesionales.

En estrecha colaboración con laboratorios y clínicas de prestigio, se desarrollan productos, soluciones sistémicas y conceptos terapéuticos armonizados y adaptados a las necesidades del cliente con el fin de que puedan aplicarse tanto en el laboratorio como en la consulta con eficacia y rapidez.

Este es el efecto positivo de un desarrollo pionero.

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Tornillos

bredent permite por medio de tornillos innovativos la creación de restauraciones parcialmente desmontable. La fijación segura por medio del tornillo que no se afloja dan una mayor seguridad a los trabajos.

Indicaciones
- Rosca o pasante
- supra estructura sobre implantes
- posible solución individual

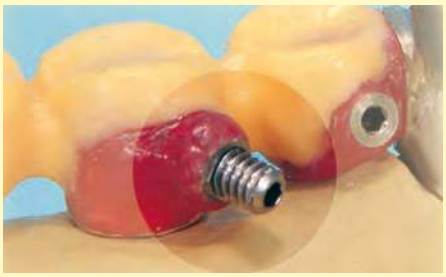
VAriación del producto
- Sistema Security-Lock – tres posiblidades diferentes de trabajo
- Frición Splint FS1 – la fijación sin rosca
- Atache de partición de puentes - rosca oclusal o transversal
- Set de terraja para rosca individual - soluciones sin limites
- Fijación transversal y fijación confeccionado transversal

Características
- ahorro de tiempo y modo de trabajo seguro
- solución económica con alta individualidad

Materiales
Los tornillos son de titanio biocompatible.

Atache de partición de puentes - rosca oclusal o transversal

Set de terraja para rosca individual - soluciones sin limites



Sistema Security-Lock – tres posiblidades diferentes de trabajo

Frición Splint FS1 – la fijación sin rosca

Fijación transversal y fijación confeccionado transversal

Surtido universal de destornilladores

El surtido se puede esterilizar

Surtido universal de destornilladores para el 98% de los tornillos que existen en el mercado. Se puede utilizar con la carraca dinamométrica, ajustable desde 10 hasta 40 Ncm. Consiguiendo así un correcto y seguro enroscado del tornillo.

Para enroscar o desenroscar cualquier tornillo de cualquier tipo de aditamento de implantes.

Surtido universal de destornilladores, montado
REF 310 0001 2

Surtido universal de destornilladores, desmontado
REF 310 0001 1

Sobre la tapa exterior obtendrá información muy importante sobre el tipo de destornillador que existe y la fuerza que se debe aplicar sobre el tornillo.

Carraca dinamométrica
REF 330 0115 5
Momento de giro ajustable desde 10 a 40 Ncm.

Destornillador largo

6	Destornillador	1	Torx 6	**REF 310 0010 1**
	Destornillador	2	Ranura 1,6	**REF 310 0010 2**
	Destornillador	3	Ranura 2	**REF 310 0010 3**
	Destornillador	4	0,03 "	solo en versión corta
0,05"	Destornillador	5	Llave 0,05"	**REF 310 0010 5**
0,9	Destornillador	6	Llave 0,9	**REF 310 0010 6**
1	Destornillador	7	Llave 1,0	**REF 310 0010 7**
1,2	Destornillador	8	Llave 1,2	**REF 310 0010 8**
1,8	Destornillador	9	Llave 1,8	**REF 310 0010 9**
2,5	Destornillador	10	Llave 2,5	**REF 310 0011 0**
1,3	Destornillador	11	Cuatro cantos 1,3	**REF 310 0101 1**
5,5	Destornillador	12	Torx 5,5	**REF 310 0101 2**

Destornillador corto

6	Destornillador	1	corto	Torx 6	**REF 310 00K0 1**
	Destornillador	2	corto	Ranura 1,6	**REF 310 00K0 2**
	Destornillador	3	corto	Ranura 2	**REF 310 00K0 3**
0,03"	Destornillador	4	corto	Llave 0,03"	**REF 310 00K0 4**
0,05"	Destornillador	5	corto	Llave 0,05"	**REF 310 00K0 5**
0,9	Destornillador	6	corto	Llave 0,9	**REF 310 00K0 6**
1	Destornillador	7	corto	Llave 1,0	**REF 310 00K0 7**
1,2	Destornillador	8	corto	Llave 1,2	**REF 310 00K0 8**
1,8	Destornillador	9	corto	Llave 1,8	**REF 310 00K0 9**
	Destornillador	10		Llave 2,5	solo en versión largo
1,3	Destornillador	11	corto	Cuatro cantos 1,3	**REF 310 00K1 1**
5,5	Destornillador	12	corto	Torx 5,5	**REF 310 00K1 2**

Surtido universal de destornilladores contra-ángulo

El surtido se puede esterilizar

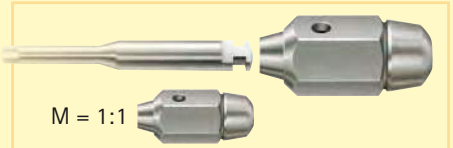
El destornillador para contra-ángulo. Facilita la entrada del tornillo, gracias a su momento de giro incorporado para el motor especial. Por medio del adaptador puede utilizar el destornillador con una carraca dinamométrica.

Surtido universal de destornilladores contra-ángulo, montado
REF 310 W001 2

Surtido universal de destornilladores contra-ángulo, desmontado
REF 310 W001 1

Accesorio:

Carraca dinamométrica
REF 330 0115 5
Momento de giro ajustable desde 10 a 40 Ncm.



Adaptador de carraca
REF 580 0116 8

Destornillador largo

6	Destornillador	1	Torx 6		**REF 310 W010 1**
	Destornillador	2	Ranura 1,6		**REF 310 W010 2**
	Destornillador	3	Ranura 2		**REF 310 W010 3**
	Destornillador	4	0,03"	solo en versión corta	
0,05"	Destornillador	5	Llave 0,05"		**REF 310 W010 5**
0,9	Destornillador	6	Llave 0,9		**REF 310 W010 6**
1	Destornillador	7	Llave 1,0		**REF 310 W010 7**
1,2	Destornillador	8	Llave 1,2		**REF 310 W010 8**
1,8	Destornillador	9	Llave 1,8		**REF 310 W010 9**
2,5	Destornillador	10	Llave 2,5		**REF 310 W011 0**
1,3	Destornillador	11	Cuatro cantos 1,3		**REF 310 W101 1**
5,5	Destornillador	12	Torx 5,5		**REF 310 W101 2**

Destornillador corto

6	Destornillador	1	corto	Torx 6	**REF 310 W0K0 1**
	Destornillador	2	corto	Ranura 1,6	**REF 310 W0K0 2**
	Destornillador	3	corto	Ranura 2	**REF 310 W0K0 3**
0,03"	Destornillador	4	corto	Llave 0,03"	**REF 310 W0K0 4**
0,05"	Destornillador	5	corto	Llave 0,05"	**REF 310 W0K0 5**
0,9	Destornillador	6	corto	Llave 0,9	**REF 310 W0K0 6**
1	Destornillador	7	corto	Llave 1,0	**REF 310 W0K0 7**
1,2	Destornillador	8	corto	Llave 1,2	**REF 310 W0K0 8**
1,8	Destornillador	9	corto	Llave 1,8	**REF 310 W0K0 9**
	Destornillador	10		Llave 2,5	solo en versión largo
1,3	Destornillador	11	corto	Cuatro cantos 1,3	**REF 310 W0K1 1**
5,5	Destornillador	12	corto	Torx 5,5	**REF 310 W0K1 2**

Destornillador largo

Destornillador largo
1 pieza
REF 330 0081 2

Por medio del destornillador largo se podrá ver mejor la dirección horizontal del tornillo en el laboratorio. Es por ello que se facilita al odontólogo el enroscado en boca.
Para tornillos con interior hexagonal de 0,9 mm.

Destornillador corto

Destornillador corto
1 pieza
REF 330 0069 0

Ideal para la clínica y laboratorio. Gracias al mango rugoso se facilita el enroscado del tornillo, ya que se obtiene una mejor sujeción.
Para tonillos con interior hexagonal de 0,9 mm.

Destornillador contra-ángulo

Destornillador contra-ángulo
1 pieza
REF 330 0081 3

Para el enroscado mecánico de tornillos con interior hexagonal de 0,9 mm. Control de la fuerza a la hora de enroscar es posible por medio de motores especiales.

Destornillador-Set

Surtido

3 piezas
1 x Destornillador largo
1 x Destornillador corto
1 x Destornillador contra-ángulo
REF 330 0081 0

Destornillador is

Destornillador is
contra-ángulo
1 pieza
REF 460 0001 0

Destornillador is
Mano/corto
1 pieza
REF 460 0001 1

Destornillador especial para los aditamentos vks-oc rs. Como destornillador de mano y para Contra-ángulo, pudiendo controlar la fuerza de cierre por medio de un motor especial.

Destornillador cabeza de bola con rosca

Destornillador cabeza de bola con rosca
1 pieza
REF 330 0116 4

Destornillador para cabeza de bola con rosca vks-oc/sg 1,7 bola intercambiable.

bredent group

Aceite de fresado y de perforación

Aceite de fresado y de perforación
20 ml
REF 550 0000 8

Especialmente creado para la técnica de fresado y perforación.
Este aceite de fresado y perforación contiene materiales adicionales etéricos. Es por ello que se eleva la temperatura de evaporación, evitando así un endurecimiento del aceite. Por los materiales especiales y su especial consistencia, se crea entre el metal y la fresa de fresado una fina película, facilitando así que las virutas de metal se deslicen por el hueco de la fresa y se retire más rápidamente, agilizando el fresado. El rendimiento de corte de la fresa y su durabilidad se elevan. Con este aceite de fresado y perforación se retira más material sin tener que presionar tanto, dejando la superficie lisa. El aceite creado especialmente para la técnica de fresado en la prótesis reduce la creación de calor, evitando que se sobrecalienten las fresas de fresado y de perforación.

Durante la creación de una rosca utilizar siempre abundante aceite de fresado y perforación. Esto facilita poder enroscar más fácilmente el macho de terraja.

Por medio de la utilización del aceite se obtiene una superficie más lisa.

Este aceite de fresado y perforación evita que se sobrecaliente la fresa de fresado y perforación, alargando la vida de corte a la fresa.

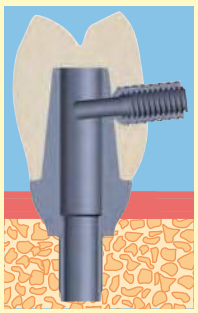
Utilización:
Durante el punteado, perforación, fresado y creando una rosca utilizar siempre abundante aceite de fresado y perforación.

Fijación transversal

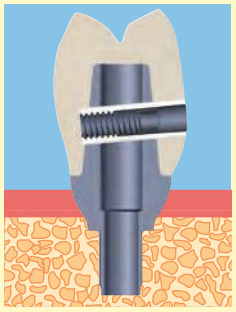
El atornillado oclusal en implantes angulados lleva a veces que el tornillo salga en zonas inadecuadas y poco estéticas, que no se pueden evitar por medio de aditamentos angulados. En zonas posteriores puede ocasionar la salida del canal del tornillo en la parte oclusal una mala repartición de las fuerzas oclusales.

La solución para ello es la fijación transversal. La bredent group ofrece diferentes sistemas:

- Tornillos transversal confecionado sobre el sistema SKY
- Fijación individual transversal, indicado para cualquier sistema de implantes



Security-Lock - el tornillo esta en la parte secundaria y el trabajom protésico se fija al aditamento por medio del embolo.



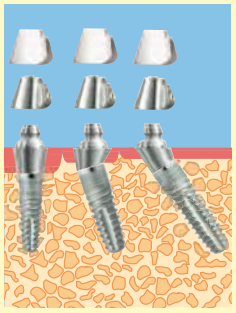
Fricción Splint – Fijación de trabajos protésicos sin creación de rosca.

Tornillo individual - tornillo de titanio cónico con el correspondiente surtido de terrajas.

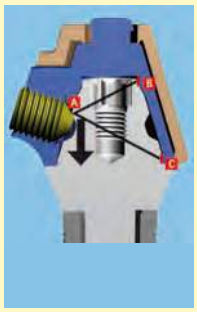
Caso clínico

Trabajo definitivo con estructura fresada en metal no noble y revestido con el sistema visio.lign. 4 Implantes atornillados transversal y 2 implantes atornillados por oclusal. (ZT Stefan Adler, Landsberg)

Fijación transversal confeccionado



Para los aditamentos rectos y ángulados del sistema SKY fast & fixed se podrá crear por medio de las cofias protésicas para el tornillo transversal puentes grandes o pequeños estéticos, ya que no influye el canal del tornillo en la estética.
Se podrá utilizar cualquier tipo de material para la estructura por medio de este tipo de rosca – Titanio, Oro, metales no nobles, cerámica, BioHPP. La pasividad („passive-fit") de la estructura se asegura por medio de la adhesión oral.



Por medio de la fiajción de tres puntos y por medio de la fijación se apresiona la cofia protésica sobre la plataforma del aditamento creando así una unión segura y sin fisuras.

La sencilla manipualción, sobre todo en boca del paciente, se asegura con una variabilidad de la posición del tornillo (360° en aditamentos rectos y 270° en aditamentos angulados), dando así una accesibilidad sienmpre comoda del tornillo en el puente. A parte de eso el tornillo se queda posicionado en el puente, evitando así que se pueda quedar en la boca. Además se puede combinar la fijación transversal con el tornillo oclusal.

SKY fast & fixed
Aditamento **0°**
con tornillo
altura 1 mm
REF SKYFT001
altura 2 mm
REF SKYFT002
altura 4 mm
REF SKYFT004

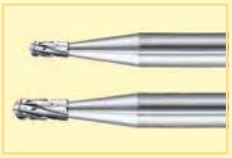
SKY fast & fixed
Aditamento **17,5°**
con tornillo 2,2
altura 3 mm
REF SKYFT173
altura 5 mm
REF SKYFT175

SKY fast & fixed
Cofia de la prótesis
atornillada
transversalmente
REF SKYFTPKS

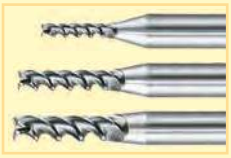
SKY fast & fixed
Aditamento **35°**
con tornillo2,2
altura 4 mm
REF SKYFT354
altura 5 mm
REF SKYFT355

Security-Lock

Tornillos patentados que ya no se sueltan, ni se rompen. En la parte primaria se encuentra el trozo de tornillo sin rosca y es por ello que no se puede transmitir ningún micro movimiento sobre ella. Garantizando así de que no se produzca ningún aflojamiento de tornillos.
La vaina de la rosca está compuesta de una aleación de alta fusión que se puede sobrecolar hasta máx. 1300° C. El tornillo de fijación se puede obtener en tres tamaños diferentes (1,0/1,4 y 1,8 mm) para cualquier situación.



HM-Fresa de puntear
1,0
REF 330 0081 5
1,4
REF 330 0066 0



Diatit-Multidrill
1,0
REF 330 0061 0
1,4
REF 330 0079 0
1,8
REF 330 0080 0

Tornillo
1,0
REF 430 0729 3
1,4
REF 430 0729 4
1,8
REF 430 0729 5

Vaina con rosca con tornillo de fijación
2 piezas
1,0
REF 430 0729 6
1,4
REF 430 0729 7
1,8
REF 430 0729 8

Accesorio:

Destornillador corto
1 pieza
REF 330 0069 0

Para más información sobre destornilladores ver página 216–218

Aceite de fresado y de perforación
ver página 219
REF 550 0000 8

Surtido
9 piezas
Security-Lock 1,0
2 Tornillos
2 Vainas con rosca

2 Tornillos de fijación
1 Diatit-Multidrill
1 HM-Fresa de puntear
1 Destornillador corto
REF 430 0729 0

Surtido
9 piezas
Security-Lock 1,4
2 Tornillos
2 Vainas con rosca

2 Tornillos de fijación
1 Diatit-Multidrill
1 HM-Fresa de puntear
1 Destornillador corto
REF 430 0729 1

Surtido
9 piezas
Security-Lock 1,8
2 Tornillos
2 Vainas con rosca

2 Tornillos de fijación
1 Diatit-Multidrill
1 HM-Fresa de puntear
1 Destornillador corto
REF 430 0729 2

Los tres tamaños diferentes ofrecen múltiples posibilidades en trabajos de implantes, puentes, etc.

La supraestructura se fijará con un tornillo y se modelará con los mismos principios que la mesio-estructura.

Se fresará y pulirá después del colado la mesio estructura.

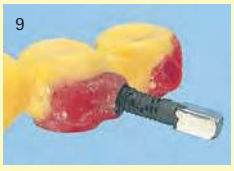
La correcta posición de la perforación se realizará con la fresa de puntear.

Con la fresa de perforación Multidrill se realizará el agujero en la dirección deseado. Durante el proceso es necesario trabajar con el aceite de fresado y perforación.

Introducir el tornillo en la vaina con rosca. Tanto el tornillo como el hexágono se podrán acortar individualmente al trabajo.

Se abrazará la vaina con rosca y el tornillo con Pi-Ku-Plast, REF 540 0017 6.

Pi-Ku-Plast garantiza la estabilidad para seguir con el trabajo.



Para asegurar la vaina con rosca en el revestimiento se colocará un tornillo de fijación embadurnado con grafito coloidal, REF 540 0070 6.

Medidas

Artículo	REF	Ø	Longitud	Rosca	Longitud/Lápiz	máx. acortar
Tornillo de titanio 1,0	430 0729 3	Lápiz 1,0 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	3,5 mm	2,3 mm
Tornillo de titanio 1,4	430 0729 4	Lápiz 1,4 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	Lápiz 3,5 mm	2,3 mm
Tornillo de titanio 1,8	430 0729 5	Lápiz 1,8 mm	8,5 mm	M 2,5 x 0,45	Lápiz 3,5 mm	2,3 mm
Vaina con rosca HL 1,0	430 0729 6	2,8 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm
Vaina con rosca HL 1,4	430 0729 7	2,8 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm
Vaina con rosca HL 1,8	430 0729 8	3,2 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm

bredent group

Security-Lock-Cerámica

Por medio de la pieza de cerámica del Security-Lock 1,4 se puede crear cualquier rosca en cualquier aleación sin problemas. Coronas de cerámica de una aleación de Cr-Co son más biocompatibles y se evita tener que utilizar otro tipo de aleación.

Pieza auxiliar para modelar 1,4
REF 360 0116 9

Tornillos de cerámica con anillas de cera 1,4
2 piezas
REF 360 0117 0

HM-Fresa de puntear 1,4
REF 330 0066 0

Diatit-Multidrill
1,4 x 6 mm
REF 330 0079 0

Tornillos 1,4
2 piezas
REF 430 0729 4

Macho de terraja medio HM
REF 460 0010 M

Macho de terraja secundaria HM
REF 460 0010 F

Soporte de rueda para macho de terraja
REF 330 0115 3

Eliminador de cerámica
REF 460 0010 6

Surtido

10 piezas, 1 pieza
Pieza auxiliar para modelar
Tornillo de cerámica con anillas de cera
HM-Fresa de puntear
Diatit-Multidrill
Tornillo 1,4
Macho de terraja medio HM
Macho de terraja secundarioa HM
Eliminador de cerámica
Soporte de rueda para macho de terraja
Destornillador corto
REF 430 0739 1

Accesorio:

Destornillador corto
1 pieza
REF 330 0069 0

Aceite de fresado y de perforación
ver pagina 219
REF 550 0000 8

1 Se creará en cera el modelado de la parte primaria, como de costumbre.

2 Se podrá colar en cualquier aleación, también en Cr-Co.

3 Después del fresado paralelo, se creará con Pi-Ku-Plast la parte secundaria.

4 Se encerará la rosca con el modelado para asegurar así su correcta posición.

5 En la zona exacta se retirará la cera, para fijar la perforación correcta del agujero.

6 Se creará con la HM-Fresa de puntear 1,4 una hendidura en el lugar donde se vaya a realizar la perforación.

7 Por medio de la fresa Diatit-Multidrill 1,4 y el aceite de fresado y perforación se creará el agujero en la dirección deseada.

8 Se fija la pieza auxiliar con Pi-Ku-Plast al modelado y se reducirá según la situación del trabajo en la cera.

9 El encerado se reducirá para la cerámica según la cerámica.

10 Con una ligera rotación se retirará con ayuda de una pinza, la pieza auxiliar.

11 Después de haber colocado los bebederos, se introducirá el mantenedor de cerámica cubierto de cera hasta su tope, en la apertura.

12 Se une la anilla de cera con el modelado.

13 El mantenedor de cerámica se mantendrá dentro de la estructura hasta haber terminado la cerámica en el trabajo.

14 Con el instrumento para retirar la cerámica se quitará la cerámica del mantenedor de cerámica - no hay que arenar.

15 Con los machos de terraja se rehacen las roscas, ayudado siempre con aceite de fresar y perforación.

16 Con los machos de terraja se rehacen las roscas, ayudado siempre con aceite de fresar y perforación.

17 Con la goma en forma de disco se repasará el tornillo hasta su longitud correcta.

18 Con solo una aleación se puede trabajar el Security-Lock-Cerámica rápidamente y con seguridad. No se tiene que estar pendiente de la diferencia de temperatura a la hora de colar, ya que no se van a sobrecolar piezas macizas.

Medidas

Artículo	REF	Ø	Longitud	Rosca	Longitud/Lápiz	máx. acortar
Tornillo de titanio 1,4	430 0729 4	Lápiz 1,4 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	Lápiz 3,5 mm	2,3 mm

Security-Lock-Rosca para pegar

En situaciones de difícil acceso como por ejemplo trabajos inferiores o largos puentes, se podrá utilizar la versión de pegar del Sistema Security-Lock. Al ser la rosca de titanio y poder ser pegada, no existe dependencia de aleaciones.

Pieza auxiliar para modelar 1,4
REF 360 0116 9

HM-Fresa de puntear 1,4 mm
REF 330 0066 0

Diatit-Multidrill
1,4 x 6 mm
REF 330 0079 0

Tornillos 1,4
2 piezas
REF 430 0729 4

Vaina con rosca de titanio, 2 piezas
REF 430 0739 7

Soporte de rueda para macho de terraja
REF 330 0115 3

Surtido

5 piezas
Pieza auxiliar para modelar 1,4
HM-Fresa de puntear 1,4
Diatit-Multidrill
Tornillo 1,4
Vaina con rosca de titanio

REF 430 0739 5

Accesorio:

Destornillador corto
1 pieza
REF 330 0069 0

Para más información sobre destornilladores ver páginas 216-218

Separador FGP
REF 540 0102 7

Aceite de fresado y de perforación
ver página 219
REF 550 0000 8

Adhesivo DTK
REF 540 0010 6

Medidas

Artículo	REF	Ø	Longitud	Rosca	Longitud/Lápiz	máx. acortar
Tornillo de titanio 1,0	430 0729 3	Lápiz 1,0 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	3,5 mm	2,3 mm
Tornillo de titanio 1,4	430 0729 4	Lápiz 1,4 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	Lápiz 3,5 mm	2,3 mm
Tornillo de titanio 1,8	430 0729 5	Lápiz 1,8 mm	8,5 mm	M 2,5 x 0,45	Lápiz 3,5 mm	2,3 mm
Vaina con rosca de titanio 1,4	430 0739 7	2,8 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm
Vaina con rosca HL 1,0	430 0729 6	2,8 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm
Vaina con rosca HL 1,4	430 0729 7	2,8 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm
Vaina con rosca HL 1,8	430 0729 8	3,2 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm

Security-Lock-Rosca para pegar

1

Se podrá colar en cualquier aleación, también en aleación de CrCo.

2

Después de haber realizado un fresado paralelo y pulido, se realizará con Pi-Ku-Plast la parte secundaria.

3

El encerado se modelará como iría definitivamente el tornillo.

4

Se retirará la cera en la zona donde vaya a ir el tornillo, para poder marcar la situación correcta.

5

Con la HM-Fresa de puntear 1,4 se realizará una hendidura en la posición correspondiente.

6

Con la Fresa Diatit-Multidrill 1,4 y aceite de fresado y perforación se realizará el agujero del tornillo en la dirección establecida.

7

Por medio del Pi-Ku-Plast se envolverá la pieza auxiliar de modelar y se terminará el modelado de la estructura con cera.

8

Antes de revestir, se retirará la pieza auxiliar de modelar, girándola.

9

Se podrá colar en cualquier aleación deseada la parte secundaria.

10

Todas las piezas que no se vayan a pegar, así como la construcción primaria, bordes exteriores y el tornillo, se pincelará ....

11

... con el separador FGP (REF 540 0102 7). Se facilitará así también la retirada de sobrante del adhesivo.

12

Una vez aislado se introducirá el tornillo de fijación en la rosca.

13

Se posicionará la parte primaria sobre la parte secundaria. Se repartirá por igual el adhesivo DTK en el agujero de la parte secundaria.

14

Se introducirá la rosca con el tornillo en el agujero y se colocará en su posición definitiva., hasta que el adhesivo haya endurecido.

15

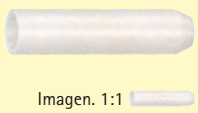
El sobrante del tornillo y la rosca se acortará con el disco de pulir, hasta su correcta longitud.

16

Ideal para trabajar en herraduras estrechas, en aleaciones de alta fusión o titanio. Ahora es posible trabajar rápidamente y con sencillez con el Sistema Security Lock.

Splint Fricción FS1

Elemento de fijación para supra-estructuras
- **de colocación sencilla en boca**
- **unión por tornillos defectuosos se podrán reestablecer de nuevo por medio del FS1**
- **FS1 se puede liberar de nuevo**
- **ahorro de tiempo ya que no hay que realizar una rosca**
- **de colocación variable para cualquier indicación**
- **se puede acortar individualmente**
- **no se afloja por causas de extensión**



Splint de fricción FS1 Vaina
1 pieza
REF 450 0008 0

10 piezas
REF 450 0008 4

Splint de fricción FS1 Splint
1 pieza
REF 450 0008 1

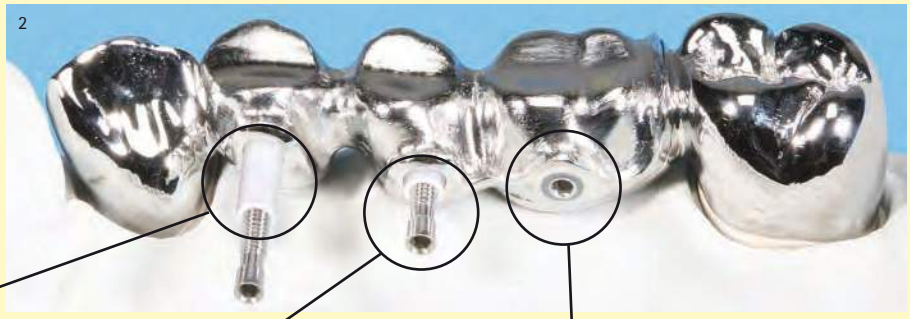
10 piezas
REF 450 0008 5

Pieza auxiliar de modelar
Ø 2,0 mm, 1 pieza
REF 450 0008 3

10 piezas
REF 450 0008 7

Spacer
Ø 2,0 mm
1 pieza
REF 450 0008 2

10 piezas
REF 450 0008 6



La vaina FS1 se introducirá en la estructura primaria y secundaria que esté a ras del agujero Splint e introducido anteriormente el tornillo del Splint.

Una vez se ha introducido la vaina...

...se introduce el tronillo del Splint.

No hace falta realizar ninguna rosca.

Roscas defectuosas...

...se pueden reconstruir por medio del FS1.

Accesorios:

Diatit-Multidrill
Ø 2,0 mm
1 pieza
REF 330 0072 0

Tornillo de fijación
2 piezas
REF 360 0103 0

Destornillador corto
1 pieza
REF 330 0069 0

Aceite de fresado y perforación
ver página 219
REF 550 0000 8

Para más información sobre destornilladores ver páginas 216-218

bredent group

Splint Fricción FS1

Wax-Up con llave de silicona.

Se retira el modelado. En el aditamento se perforará con la fresa Diatit-Multidrill Ø 2,0 mm el agujero para el Splint.

Se rebaja el modelado. Se incorpora el eje de modelar en el modelado. Se realizará un agujero con un diámetro de 2,0mm en la posición donde vaya a ir al tornillo

Se fresa el atache. Con ayuda de la silicona creada anteriormente se comprueba la posición correcta de los agujeros del Splint. Para una mayor seguridad de reproducir correctamente el agujero del Splint se podrá utilizar el matenedor de cerámica.

Una vez se haya incorporado el eje de modelar...

...se modelará la parte secundaria y preparado para colar.

Vaina...

...y tornillo Splint se acortará ambos juntos como se necesite.

En las coronas de circonio se tendrá que tener en cuenta,....

...que la perforación después del sinterizado y la cocción de cerámica...

...tengan un diámetro de Ø 2,0 mm. Solo así se podrá ebitar cualquier tipo de tensiones.

El tornillo Splint enroscado a mitad en la vaina se posiciona con ayuda de una pinza en el agujero....

...y se inserta con presión. Es ahora cuando se termina de enroscar el tornillo Splint.

Al desenroscar el tornillo con el destornillador SW 0,9, se podrá sacar el Splint.

Una vez se ha enroscado el tornillo de fijación se retira la vaina.

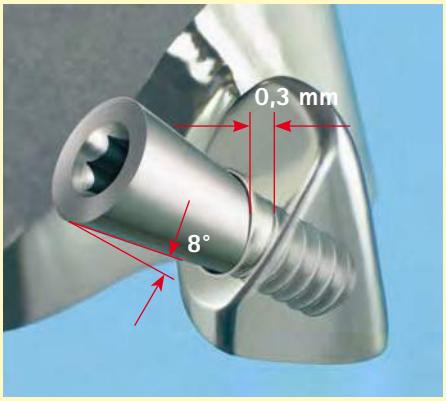
La vaina retirada se podrá, en un tiempo de ser llevada, (siempre que no esté dañada) reponer.

Set de terrajas para la creación de roscas individuales 1,4 / 1,6

Para cualquier situación y posibilidad en el sector dental en tornillería.

Roscas rápidas, económicas y sin tensiones.

Ideal para realizar puentes en dos tramos y trabajos condicionados por su situación.



La cabeza del tornillo está insertada en la parte primaria 0,3 mm. Esto da un alta estabilidad a la rotura y asegura que no se afloje el tornillo por culpa de las fuerzas.
La cabeza cónica del tornillo produce un reacción de quilla. Un aflojamiento del tornillo no se producirá.

Tornillos individuales se podrán realizar en cualquier aleación dental que contenga oro, en cualquier posición que lo necesite el trabajo. Dándose nuevas posibilidades de uso en el sector dental.

Se puede obtener en dos tamaños de rosca.

Surtido

10 piezas
Set de terrajas para la creación de roscas individuales M 1,4
REF 330 0060 0

Surtido

10 piezas
Set de terrajas para la creación de roscas individuales M 1,6
REF 330 0001 6

HM-Fresa de puntear Ø 1,4
1 pieza
M 1,4 / M 1,6
REF 330 0066 0

Diatit-Multidrill
1 pieza
M 1,4
REF 330 0063 0
M 1,6
REF 330 0115 7

Diatit-Multidrill con tope
1 pieza
M 1,4
REF 330 0075 0
M 1,6
REF 330 0115 8

HM-Fresa de avellanado
1 pieza
M 1,4
REF 330 0065 0
M 1,6
REF 330 0115 9

Soporte del macho de terraja, 1 pieza
REF 330 0068 0

Macho de terraja primaria
1 pieza
M 1,4
REF 330 0067 1
M 1,6
REF 330 0116 V

Macho de terraja secundaria
1 pieza
M 1,4
REF 330 0067 0
M 1,6
REF 330 0116 F

Pieza auxiliar para modelar
1 pieza
M 1,4
REF 330 0115 6
M 1,6
REF 330 0116 3

Destornillador corto
1 pieza
REF 330 0069 0

Para más información sobre destornilladores ver páginas 216-218

Accesorio:

Aceite de fresado y de perforación
ver página 219
REF 550 0000 8

Tornillo de titanio
1 pieza, M 1,4 x 0,3
REF 330 0070 0
longitud de la cabeza del tornillo 2,5 mm

10 piezas, M 1,4 x 0,3
REF 330 0071 0

1 pieza, M 1,6 x 0,35
REF 330 0116 0
longitud de la cabeza del tornillo 2,5 mm

10 pieza, M 1,6 x 0,35
REF 330 0116 1

Tornillo de titanio Cabeza más larga
1 pieza, M 1,4 x 0,3
REF 330 0K70 0
longitud de la cabeza del tornillo 3,5 mm

10 piezas, M 1,4 x 0,3
REF 330 0K71 0

1 pieza
M 1,6 x 0,35
REF 330 K116 0
longitud de la cabeza del tornillo 3,5 mm

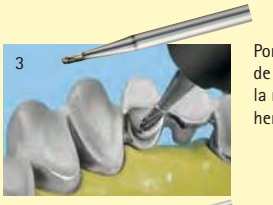
10 piezas
M 1,6 x 0,35
REF 330 K116 1
longitud de la cabeza del tornillo 3,5 mm

Set de terrajas para la creación de roscas individuales 1,4 / 1,6

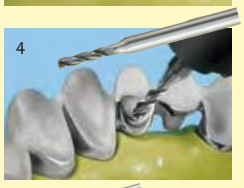
Dos posibilidades de trabajo para obtener una rosca
La rosca rápida sin fresadora, solo con la pieza de mano.

El macho del atache de partición de puentes deberá tener el mismo eje de entrada que los pilares restantes.

Modelar la segunda parte del puente, colar y repasar.

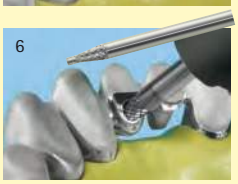


Por medio de la HM Fresa de puntear se posicionará la rosca y se creará una hendidura pequeña.



Por medio de la fresa Diatit-Multidrill se creará un agujero en la parte secundaria.

Retirar la parte secundaria y perforar con la fresa Diatit-Multidrill con tope en la parte primaria hasta llegar al tope.



Colocar la parte secundaria sobre la primaria y con la HM-Fresa de avellanar perforar hasta llegar al final.

Introducir el macho de terraja primaria y luego con la secundaria y crear la rosca.

Recolocar la parte secundaria sobre la primaria y fijar el tornillo.

Repasar la cabeza del tornillo hasta que se una con la parte secundaria y luego pulirla.

Utilización de una pieza auxiliar
El método seguro, cuando la dirección del tornillo esté fijada.

Crear en el macho una pequeña hendidura con la fresa de puntear.

La fresa Diatit-Multidrill con tope perfora una profundidad de agujero exacto.

Fijar en el modelado la pieza auxiliar con resina de pincelar Pi-Ku-Plast.

Terminar el modelado de la estructura con cera.

Girar con una pinza la pieza auxiliar y sacarla del modelado.

Después de colado, recolocar las partes del puente. Por medio de la fresa de avellanar crear el lecho en las partes para el tornillo. Los pasos siguientes están descritos en la foto 7.

Medidas

Artículo	REF	Ø	Longitud	Rosca	Longitud/Cabeza	máx. acortar
Tornillo de titanio M 1,4	330 0070 0	2,1 mm	4,5 mm	M 1,4 x 0,3	2,5 mm	1,2 mm
Tornillo de titanio M 1,4 / 3,5	330 0K70 0	2,3 mm	5,5 mm	M 1,4 x 0,3	3,5 mm	1,8 mm
Tornillo de titanio M 1,6	330 0116 0	2,3 mm	5,2 mm	M 1,6 x 0,35	2,5 mm	1,2 mm
Tornillo de titanio M 1,6 / 3,5	330 K116 0	2,6 mm	6,2 mm	M 1,6 x 0,35	3,5 mm	2,0 mm

Set de terrajas para la creación de roscas individuales Set adicional para Circonio

Surtido

3 piezas
Diatit-Multidrill
HM-Fresa de avellanado Circonio
Lápiz de posicionamiento

REF 330 2432 4

En combinación con el set de terrajas para la creación de roscas individuales 1,4, se se ha posibilitado la creación de una rosca en circonio.

Los taladros aumentado un 30 % más, compensan la contracción del Circonio y posibilitan crear una rosca exacta.

Diatit-Multidrill
1,5 x 8 mm
REF 330 0073 0

HM-Fresa de avellanado Circonio
REF 330 2432 6

Lápiz de posicionamiento
REF 330 2432 7

Atache de partición de puente oc

Los tres tamaños del destornillador, ajustados a los distintos tornillos, facilitan el trabajo en la clínica y en el laboratorio.

El tornillo de titanio está provisto de un interior hexágono, facilitando el atornillar y desatornillar.

La retención circular de la anilla de cierre marca el límite de acortamiento.

De una aleación para sobrecolar.

Surtido

6 piezas
Tornillo de titanio
Anilla de cierre
Pivote preformado de partición
Tornillo de fijación
Guía de paralelómetro
Destornillador corto
REF 430 0730 2

Tornillo de fijación
2 piezas
REF 360 0103 0

Tornillo de titanio
1 pieza
REF 330 0070 0
10 piezas
REF 330 0071 0

Anilla de cierre
2 piezas
REF 430 0730 4

Pivote preformado de partición
2 piezas
REF 430 0730 3

Accesorio:

Destornillador corto
1 pieza
REF 330 0069 0

Guía de paralelómetro
para atache de partición de puente oc e individual
1 pieza
REF 360 0115 7

Para más información sobre destornilladores ver páginas 216–218

La guía de paralelómetro garantiza la correcta colocación de la pieza preformada.

Gracias a su forma y la pequeña dimensión de la rosca en el atache de partición, se facilita el ajuste a la papila.

La vaina para sobrecolar se puede utilizar con cualquier aleación reducida o de oro.

El tornillo de fijación pincelado con grafito coloidal asegura la correcta posición de la vaina en el revestimiento.

El radio de paso del atache de partición de puente es de 0,5mm y se puede refresar con una fresa de 1,0mm.

La retención circular de la anilla de cierre marca el límite por donde se puede cortar el tornillo y la anilla.

La parte secundaria se tendrá que modelar con Pi-Ku-Plast para asegurar la correcta posición de la anilla.

La forma exterior de la anilla asegura la fijación de la resina. La anilla es de una aleación de oro para sobrecolar.

Alrededor de la pieza secundaria de resina, se modela el correspondiente puente.

El tornillo de titanio se podrá rebajar posteriormente sobre la superficie oclusal.

Medidas

Artículo	REF	Ø	Longitud	Rosca	Longitud/Cabeza máx. acortar	
Tornillo de titanio 1,4	330 0070 0	2,1 mm	4,5 mm	M 1,4 x 0,3	2,5 mm	1,4 mm
Anilla de cierre HL	430 0730 4	2,5 mm	2,1 mm	–	–	1,4 mm
Pivote preformado de partición oc	430 0730 3	3,0 mm	6,9 mm	M 1,4 x 0,3	–	3,3 mm

bredent group

Atache de partición de puente individual

El trabajo seguro con el completo set de tornillería para la creación de puentes partidos de todo tipo.

Atache de partición de puente individual
8 piezas
REF 430 0735 0

Accesorio:

Set de tornillería
10 piezas
REF 330 0060 0

Guía de paralelómetro
para atache de partición de puente oc
e individual
1 pieza
REF 360 0115 7

Aceite de fresado y de perforación
ver página 219
REF 550 0000 8

El pivote preformado se posiciona con la ayuda de la guía de paralelómetro según la posición individualmente elegida.

La pieza de resina se ajustará individualmente protegiendo la encía según la posición.

El paso entre la corona y el atache de partición es de 0,5 mm y se puede repasar con una fresa paralela de fresado de metal (Tamaño 010).

La entrada de perforación se fijará con la fresa de puntear.

Para la perforación se debe utilizar aceite de fresado y perforación de bredent. Todos los otros aceites etéricos no son adecuados y no facilitan la perforación.

Con la fresa Multidrill de taladrar (1,2 x 5) del Set de tornillería, se perfora unos 2,0 mm. El uso en excesivo de aceite de fresar y perforación evita el calentamiento de la fresa de taladrar.

Con la fresa de perforar con tope (1,2 x 2) se perforará la profundidad necesaria con precisión. Gracias al aceite de fresado y perforación se consigue un agujero con una superficie lisa y limpia.

Con la fresa de avellanar se perforará al diámetro necesario de 1,4 y el alojamiento para la cabeza del tornillo.

Con el macho de terraja primario se creará la base de la rosca. El macho de terraja secundario creará la rosca precisa y definitiva. El aceite de fresado y perforación asegura que no se queden retenidas virutas en el agujero.

La cabeza cónica del tornillo queda 3/10 mm en la parte primaria. Si hubiese fuerzas cortantes se creará una mayor estabilidad (155 kg) que en sistemas convencionales.

Se envuelve el tornillo con Pi-Ku-Plast y se modela la estructura. Se aconseja realizar el acortamiento del tornillo después del colado.

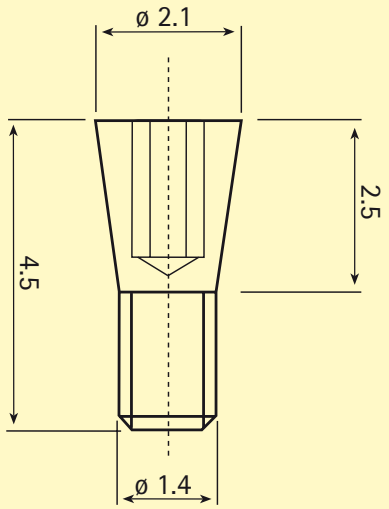
Por su pequeño tamaño se garantiza una solución estética en cualquier trabajo con tornillo.

Medidas

Artículo	REF	Ø	Longitud	Rosca	Longitud/Lápiz	max. acortar
Atache de partición de puente individual	430 0735 0	3,0 mm	7,0 mm	–	–	individual

Sistema de tornillo parcial

Para atornillados oclusales y horizontales.

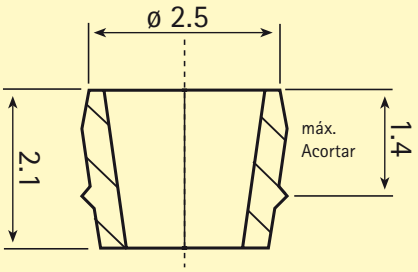


Tornillo de titanio
M 1,4 x 0,3

Tornillo de titanio
1 pieza
REF 330 0070 0
10 piezas
REF 330 0071 0

Anilla de cierre
2 piezas
REF 430 0730 4

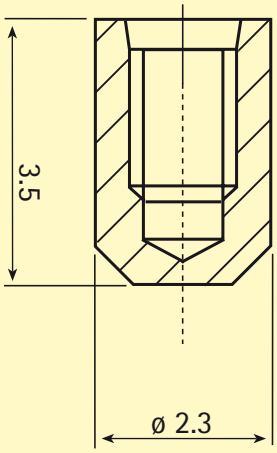
Vaina con rosca
2 piezas
REF 330 0081 1



Anilla
de cierre

Tornillo de fijación
2 piezas
REF 360 0103 0

Destornillador corto
1 pieza
REF 330 0069 0
Para más información sobre destornilladores ver páginas 216–218



Vaina
con rosca

Surtido

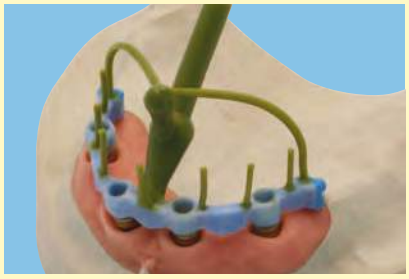
5 piezas
Tornillo de titanio
Anilla de cierre
Vaina con rosca
Tornillo de fijación M 1,4
Destornillador corto

REF 430 0735 1

Medidas

Artículo	REF	Ø	Longitud	Rosca	Longitud/Cabeza	máx. acortar
Tornillo de titanio 1,4	330 0070 0	2,1 mm	4,5 mm	M 1,4 x 0,3	2,5 mm	1,4 mm
Anilla de cierre HL	430 0730 4	2,5 mm	2,1 mm	–	–	1,4 mm
Vaina con rosca HL	330 0081 1	2,3 mm	3,5 mm	–	–	–

Productos totalmente ajustados entre si en el sistema de colado ofreciendo un colado de precisión. Esto se consigue gracias al desarrollo de productos de bredent para la técnica de colado respectando los pasos de reproducción, pudiendo reproducir en cualquier momento.

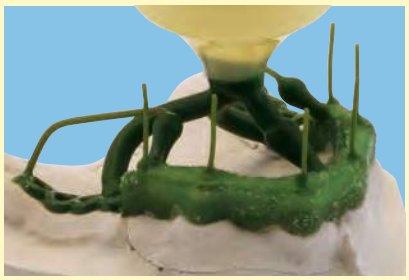


La construcción primaria se describe en el capítulo 5 como realizarlo. Para la creación ajustada del trabajo se utliza el revestimiento Brevest C+B Speed.

La cera de bloqueado y aliviado tienen unas características de modelado excelenetes para la creación de aliviado. Esto reduce el tiempo de ajuste de la parte secundario.

El sistema de duplicado con la silicona es una pieza vital del sistema. El duplicado exacto es decisivo para el ajuste del esquelético.

EL revestimiento exacto ajustable, reduce el tiempo de ajuste del trabajo y permiten un colado exacto.



El sistema de bebederos sirven para un colado homogéneo, consiguiendo una estructura biocompatible. Al mismo tiempo se facilita el pulido de la superfice de la estructura.

El fácil repasado de la aleación, permite agilizando el tiempo del repasado de la superficie.

La planificación
Statik-Disc ... 234

El modelado
Cera de modelar Protek ... 235
Cera de aliviar Biotec ... 235
Protek-Preforma de preparación de unión entre silla y barra lingual ... 235
Protek - Cera de preparación ... 235
Perfil de barra inferior ... 236
Protek - Perfiles de transmisión ... 236
Protek - Perfil de unión entre gancho y barra lingual ... 236
Preformas de ganchos ... 237
Retenciones ... 238
Planchas de cera ... 238
Caja de surtidos ... 239
Bebederos de cera en rollo ... 239
Bebederos de cera Quadro ... 239
Perfiles de cera concebidos en barras ... 240
Pegamento de cera Protek wk 2 ... 240
Pi-Ku-Plast / Pi-Ku-Plast HP 36 ... 241
Unión para láser ... 243
Adhesivo-DTK ... 243
Unión de conexión DTK ... 244
Conexión de enganche en doble T dtk mini ... 246
Optiguss ... 248

El duplicado
Exaktosil N 15 / N 21 ... 249
Technosil Silicona para duplicar ... 250
Technolit ... 250
Sistema para duplicar ... 251
Isosil ... 251
Master-Copy ... 252
Bre-Gel 1 ... 254
Bre-Gel 2 opaco, Bre-Gel 3 opaco-líquido ... 254

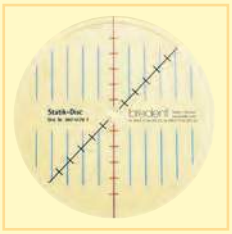
El revestimiento y colado
Microcerámica ... 255
Brevest M1 ... 255
Brevest Rapid 1 ... 256
Brevest exakta M y Brevest exakta Speed ... 256
Brevest ESG ... 257
Brealloy F 400 ... 258
Brealloy M0 ... 258
Soldadura Lot ... 259
Fundente Brealloy ... 259
Duro-Top ... 259
Endurecedor de revestimiento ... 259
Envoltorio cresponado ... 260
Marcador de revestimiento ... 260
Embudo para colar ... 260
Libro para oro ... 260
La traslación que puede reproducir en su laboratorio ... 261

El fresado
Fresadora BF 2 ... 262
Zócalo de fresado ... 263
Soporte de modelos BF 2 ... 263
Araña de transmisión ... 263
Sistema de medición Brenometer ... 263

Creación de fricción
Alicate para fricción de bredent ... 264
Novo-Grip ... 264
Sistema de fricción FGP ... 265

Statik-Disc

Por medio del Statik-Disc se evitarán las planificaciones de los diseños complicados de construcción de las estructuras móviles.
La posición estática de los elementos de retención podrán ser optimados tanto por el dentista como por el técnico especialista.



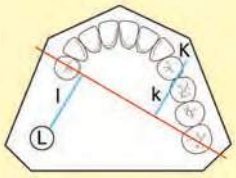
- búsqueda rápida de la correcta estática de la estructura
- se puede utilizar individualmente para cada situación
- adaptable sobre cualquier modelo
- de fácil manejo

La ley de líneas para los ganchos es válida para cualquier construcción protésica. La línea de apoyo del gancho (a) transcure periféricamente con

Statik-Disc
REF 360 0126 7

respecto con el cuerpo prótesico. En construcciones con sillas deberá coincidir lo máximo posible con el medio del maxilar. Esta línea se crea siempre por la unión de los puntos de apoyo oclusales de los ganchos. La línea principal del gancho (b) parte la mitad del maxilar en diagonal. Es el resultado de la unión de los puntos de apoyo oclusales de los dientes 13 y 27.

La creación del eje de vuelco. El brazo de carga y el brazo de fuerza están perpendicular al eje de vuelco. Es válida la ley de



palanca carga (L) x brazo de carga (l) = fuerza (K) x brazo de fuerza (k). La carga y la fuerza están en cierto punto predefinido, es por eso que habrá que conseguir que la fuerza y el brazo de fuerza sean igual de grande o mantener más grande que la carga x el brazo de carga.

Clase de Kennedy II

Los espacios libres están en ambos lados (extremo libre en ambos lados) a distal de los dientes permanentes. Esta forma de prótesis da estáticamente la siguiente situación: Si la silla se hundiese por la carga de masticación, se creará en el lado opuesto en sentido diagonal una carga de giro. El eje de rotación transcurre por el apoyo del mismo lado y el final de la silla del lado opuesto.

Marcar la posición del último diente pensado en colocar pasando en diagonal por el último diente natural del modelo (1). Se colocará de tal manera el Statik Disc sobre el modelo que la línea roja traspase por el medio del último diente que se vaya a posicionar y en el lado opuesto del ultimo diente natural por donde vaya el apoyo oclusal. La línea roja es al mismo tiempo el eje de vuelco.

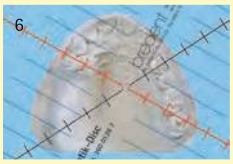
La línea negra se girará hacia el lado opuesto hacia el apoyo oclusal pensado sobre el diente natural. Gracias a esta línea se podrá fijar hasta donde se puede montar el último diente artificial (2). Al mismo tiempo se puede leer de las líneas azules, la relación entre el brazo de fuerza y el brazo de lastre. La distancia entre las líneas azules es de 10mm para poder visualizar mejor así la distancia.
En este ejemplo se puede observar, que la relación entre el brazo de fuerza y de lastre, respetando la posición del último diente, no es ideal. Aquí habría que evitar colocar este último diente y acortar la fila de piezas para colocar (3).

Clase de Kennedy III

El hueco dental está distal del resto de los dientes (extremo libre unilateral) o en combinación con un hueco intermedio en el lado opuesto. Esta forma de prótesis da la siguiente situación:
Si se planifica mal la posición de los ganchos, se podrá obtener una mala carga y un vuelco de la prótesis. Es por ello que habrá que posicionar un Kippmeider.

Se posionará la línea roja del Statik-Disc entre el último diente del la hilera más corta del resto de dientes (apoyo mesial) y del último diente del lado opuesto (apoyo mesial).

La línea negra se girará hasta que indique sobre el último diente que se quiera posicionar. En el lado opuesto se marcará la posición del estabilizador. Si este estuviese demasiado lejos en el campo estético, se deberá girar la línea negra más hacia mesial del diente siguiente. El estabilizador se desplazará hacia distal.



Clase de Kennedy IV

La clase de Kennedy IV describe la limitación del hueco que va desde la izquierda hacia derecha de la línea media y hacia distal del resto de los diente.

Este tipo de reposición de dientes se posicionarán los ganchos hacia atrás. Si se coloca el Statik Disc de tal manera , que la línea roja ejerza de línea de vuelco (silla interdental = apoyo por mesial), se podrá observar en las líneas azules, que la relación entre el brazo de fuerza y de lastre es igualado si se posicionan los ganchos hacia atrás.

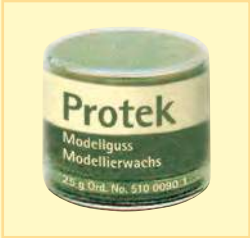
Aquí falta el brazo de fuerza, es por ello que se crea un brazo de lastre largo. Se crean ganchos abiertos hacia la silla y apoyos en distal. Los brazos de los ganchos actúan a la hora de retirar la estructura de fuerza de extracción de retención, ya que en el movimiento de extracción se levantará del ecuador.

Técnica de ataches

También en la técnica de ataches se puede facilitar la planificación con el Statik-Disc. Aquí se posicionará la linea roja sobre el atache, que ejercerá de eje de vuelco. Con las líneas azules se medirán la relación entre el brazo de fuerza y de lastre y se podrá medir la extensión de los dientes que hay que montar.

bredent group
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Cera de modelar Protek



Por su color opaco contrasta con cualquier irregularidad para su corrección.

Cera de modelar Protek
25 gr, verde
REF 510 0090 1

La calidad de la cera corresponde a la consistencia de todas las preformas Protek, por lo que le facilitará el modelado, retocado y terminación del trabajo.

Cera de aliviar Biotec

Cera de aliviar Biotec
28 gr, rosa
REF 510 0061 5

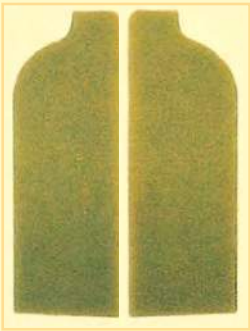
Gracias a sus componentes especiales permite el raspado para suavizar las zonas de paso entre cera y escayola.

Agiliza y ahorra tiempo durante el raspado y bloqueo del modelo.

Una vez se ha limpiado con vapor el modelo no se han difundido partículas de color en la escayola. El modelo maestro permanece limpio.

Cera especial para bloquear zonas retentivas en modelos para duplicar en esqueléticos. Cera de aliviar con buena caraterística de raspado y sin manchar la escayola después de limpiar con vapor el modelo.

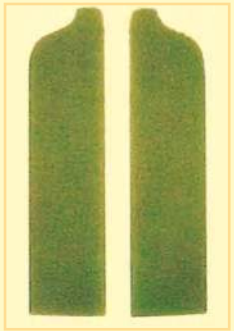
Protek-Preforma de preparación de unión entre silla y barra lingual



Protek-Preforma de preparación
Tamaño A

0,40
REF 430 *571 0
/ 90 piezas izq./der.

0,60
REF 430 *573 0
/ 90 piezas izq./der.



Protek-Preforma de preparación
Tamaño B

0,40
REF 430 *572 0
/ 105 piezas izq./der.

0,60
REF 430 *574 0
/ 105 piezas izq./der.

Esta cera de preparación autoadhesiva con escalón prefabricado incluido, lo puede obtener en 2 tamaños, garantizándole una precisión y uniformidad del cierre por debajo, de la resina. La preforma de cierre esta perfectamente complementada con las barras linguales.

*Se puede obtener también como cera de verano Protek (perfecta calidad de cera con altas temperaturas). Introducir en la 4ª posición del numero de Referencia una „S" para cera de verano o una „0" para una calidad normal de la cera.

Protek - Cera de preparación

Protek-Cera de preparación
75 x 150 mm
plancha
15 piezas x paquete

0,30 mm REF 430 *582 0
0,40 mm REF 430 *583 0
0,50 mm REF 430 *584 0
0,60 mm REF 430 *585 0

autoadhesivas:
0,30 mm REF 430 *586 0
0,40 mm REF 430 *587 0
0,50 mm REF 430 *588 0
0,60 mm REF 430 *589 0

La cera de preparación Protek, es una cera por ahora innovativa por su extrema flexibilidad y antifisuras. Después del duplicado le será posible eliminar la cera sin que deje residuos sobre el modelo. Le simplificará la preparación; con grandes ventajas de tiempo.

*Se puede obtener también como cera de verano Protek (perfecta calidad de cera con altas temperaturas). Introducir en la 4ª posición del numero de Referencia una „S" para cera de verano o una „0" para una calidad normal de la cera.

Perfil de barra inferior

Protek-Barras linguales
Perfiles de barra inferiores de cera de forma ergonómica. La adaptación a la encía se consigue gracias a la forma cóncava de la barra lingual, agilizando el trabajo.

Protek-Barras linguales

3,6 x 1,85	30 pzs.	**REF 430 0743 0**
	80 pzs.	**REF 430 0748 0**

1,7 x 4	30 pzs.	**REF 430 0124 C**
	80 pzs.	**REF 430 0125 C**
2,0 x 4	30 pzs.	**REF 430 0124 B**
	80 pzs.	**REF 430 0125 B**
2,3 x 4	30 pzs.	**REF 430 0124 A**
	80 pzs.	**REF 430 0125 A**
2,45 x 4,3	30 pzs.	**REF 430 012A 0**
	80 pzs.	**REF 430 013A 0**

Surtido consta de 12 barras de cada **REF 430 0124 6**

Por medio de los 3 tamaños le será más fácil adaptar la barra a cualquier situación. Por su calidad de cera será su adaptación sin contracción. La resistencia a la presión, le evitará una deformación de las barras, asegurándole una estética de la modelación.

El perfil de barra convencional se deja doblar con dificultad, teniendo que ser fijada con cera posteriormente.

Los perfiles de cera Protek Barras de cera se ajustan perfectamente a la encía, evitando así tener que encerar posteriormente.

Protek - Perfiles de transmisión

reducción de trabajo

1,7 izq. A **REF 430 517 LA**	1,7 izq. B **REF 430 517 LB**	50 pzs.
1,7 der. A **REF 430 517 RA**	1,7 der. B **REF 430 517 RB**	50 pzs.
2,0 izq. A **REF 430 520 LA**	2,0 izq. B **REF 430 520 LB**	50 pzs.
2,0 der. A **REF 430 520 RA**	2,0 der. B **REF 430 520 RB**	50 pzs.
2,3 izq. A **REF 430 523 LA**	2,3 izq. B **REF 430 523 LB**	50 pzs.
2,3 der. A **REF 430 523 RA**	2,3 der. B **REF 430 523 RB**	50 pzs.

Surtido
por 15 piezas
Tamaño A+B izq./der.
1,7
REF 430 0575 0
2,0
REF 430 0576 0
2,3
REF 430 0577 0

Los perfiles de transmisión están terminados por abajo, de tal manera que le posibilita adaptar el perfil sobre el modelo de revestimiento, que fue aliviado anteriormente, con la performa de preparación, anteriormente descrita.

Para cada tamaño de las barras existe su correspondiente perfil de transmisión, por lo que ahorrará tiempo al modelar las distintas uniones. Existente en 2 tamaños correspondiendo a las 3 formas de las barras linguales.

Protek - Perfil de unión entre gancho y barra lingual - su solución

Protek - Perfil de unión entre gancho y barra lingual,
Tamaño A por 100 pzs.
REF 430 0578 0

Protek - Perfil de unión entre gancho y barra lingual,
Tamaño B 100 por pzs.
REF 430 0579 0

La posibilidad de poder unir sin dificultad el gancho con la barra. Las preformas de unión están según a las distintas barras, por lo que solo se tendrá que adaptar.

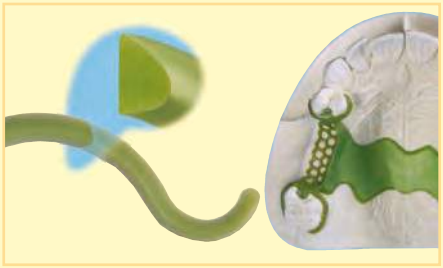
Vista lateral

Surtido
A+B cada 50 piezas
REF 430 0580 0

El pincelado del Optiguss, le facilitará el trabajo, al rellenar las distintas fisuras existentes. Evitará con ello el fluido de revestimiento por debajo de la modelación.

bredent group

Preformas de ganchos



El gancho premolar-molar tiene un corte transversal desplazado First, por el cual los restos de comida deslizan sin dañar la papila. El soporte sobre el diente se protegerá de esta manera que con ganchos con cortes transversales convencionales.

Ganchos premolares-molares formados wlf pmk
10 planchas
REF 430 0748 1

Ganchos Pre+Molar curvados para el sistema de inyección de resina
10 planchas x 10 ganchos izq.+dchs.
REF 430 0748 5

Por medio de estos perfiles de ganchos no se producirá ninguna torsión o dilatación al doblar la cera. Se creará un colado del gancho más homogéneo.

Visten el curso **"Esquelético es información colada".** Para más información ver en el capítulo 14 del catálogo general de bredent.

Se señalará el ecuador del diente como de costumbre. Se buscará el punto de retención del gancho por medio del plato de medición 2 (zona de retención de 0,35mm) del sistema de medición Brenometer. En ganchos cortos (8mm) se posicionará la punta del gancho sobre el punto buscado (imagen 1).

En un gancho para un premolar (11mm) se posicionará la punta de retención sobre el punto de retención (imagen 2) y en un gancho para un molar (14mm) se posicionará por debajo del punto de retención (imagen 3). Según esta indicación se han creado los ganchos premolar-molar para posicionar sobre el diente. El perfil de cera no se encerará, ya que sino se perdería su forma original.

A la hora de repasar se alisarán los ganchos solo con una goma y se redondearán solo las puntas de los ganchos. Así siempre se mantendrá la forma y longitud del perfil, como la fuerza de tracción.

Se cortará el perfil del gancho de su base (árbol) con un cuchillo.

Posicionar el perfil de gancho sobre la plantilla y acortar según la longitud deseada.

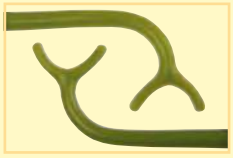
Accesorios:

Adaptador de cera
REF 360 0120 5

El perfil del gancho formado, se posicionará sobre el diente y adaptará con el adaptador de cera Nºde Ref: 360 0120 5. No encerar con cera, ya que se variará el perfil.

Los restos de comida se desviarán gracias a la especial forma del perfil de gancho protegiendo a la encía.

Gancho molar
10 planchas x
20 ganchos
REF 430 0157 1



Gancho Bonyhard
10 Planchas x
12 ganchos
REF 430 0157 6

Preformas de ganchos

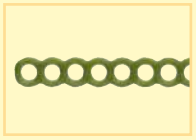
Gancho anular curvado
10 planchas x 20 ganchos **REF 430 0157 2**

Fácil retirada de las preformas de Protek, por su estable forma y resistencia a la presión. La cera muerta de Protek, le evitará el retocar las puntas de los ganchos y sus uniones.

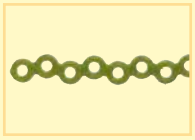
Retenciones

Gran elección de retenciones para cada situación. Cera especial con mayor estabilidad de torsión para conseguir un trabajo más exacto.

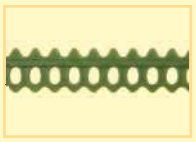
Retención agujereada
25 piezas
13,5 cm largo
REF 430 0159 0



Retención agujereada desplazado
25 piezas
13,5 cm largo
REF 430 0159 1

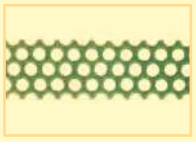


Retención forma peine
25 piezas
13,5 cm largo
REF 430 0157 5

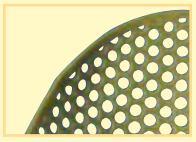


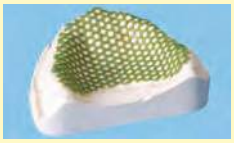
Retenciones con escalón de cierre curvado
20 piezas
REF 430 0157 7

Rejilla 1,5 / 2,0
20 planchas 7x7 cm
1,5
REF 430 0599 0
2,0
REF 430 0158 3



Rejilla de refuerzo SUP preformada
12 piezas
REF 430 0219 0





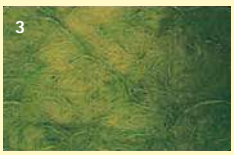
Planchas de cera

Planchas de cera rugosas
translúcidas, para visualizar mejor el diseño y limitación del trabajo.

rugosidad fina

0,30 mm 15 piezas	**REF 430 *161 0**
0,35 mm 15 piezas	**REF 430 *161 1**
0,40 mm 15 piezas	**REF 430 *161 2**
0,45 mm 15 piezas	**REF 430 *161 3**
0,50 mm 15 piezas	**REF 430 *161 4**
0,60 mm 15 piezas	**REF 430 *161 5**

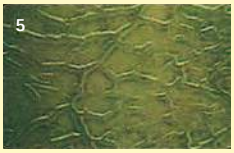
Al no fisurarse y quedar estable, le ayudará en su correcta adaptación en las zonas profundas, del paladar sin arrugarse. Le simplificará el trabajo.



rugosidad media

0,30 mm 15 piezas	**REF 430 *161 6**
0,35 mm 15 piezas	**REF 430 *161 7**
0,40 mm 15 piezas	**REF 430 *161 8**
0,45 mm 15 piezas	**REF 430 *161 9**
0,50 mm 15 piezas	**REF 430 *162 0**
0,60 mm 15 piezas	**REF 430 *162 1**

*Se puede obtener también como cera de verano Protek (perfecta calidad de cera con altas temperaturas). Introducir en la 4ª posición del numero de Referencia una „S" para cera de verano o una „0" para una calidad normal de la cera.



rugosidad gruesa

0,30 mm 15 piezas	**REF 430 *162 2**
0,35 mm 15 piezas	**REF 430 *162 3**
0,40 mm 15 piezas	**REF 430 *162 4**
0,45 mm 15 piezas	**REF 430 *162 5**
0,50 mm 15 piezas	**REF 430 *162 6**
0,60 mm 15 piezas	**REF 430 *162 7**

Caja de surtidos

Surtido Protek:
Para obtener una mejor visualización de todo el proceso; individualmente adaptable a sus deseos.

Protek caja E 12
(vacía)
REF 640 0084 0

Todos los perfiles de Protek se obtienen en una caja totalmente reciclable

Bebederos de cera en rollo

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

Bandas de cera

7,0 x 1,5 x 180 mm
220 gr REF 430 0156 0

Bebederos de cera en rollo, 250 gr Perfil in Ø mm		**REF** azul (medio)	**REF** verde (duro)
•	1,2	**430 0115 0**	
•	1,5	**430 0115 5**	
●	2,0	**430 0116 0**	**430 0111 0**
●	2,5	**430 0116 5**	**430 0111 5**
●	3,0	**430 0117 0**	**430 0112 0**
●	3,5	**430 0117 5**	**430 0112 5**
●	4,0	**430 0118 0**	**430 0113 0**
●	5,0	**430 0118 5**	**430 0113 5**

1

2

Los bebederos de cera se dejan doblar sin reacción de retroceso o doblez cuando se utilicen.

Bebederos de cera Quadro

Bebederos cuadrados para obtener mejor resultado de colado.
Investigaciones han demostrado que los líquidos tienen las caracteríticas , también el metal, de fluir en forma de gota, también en un bebedero cuadrado. Es por ello que el aire (gas) pueda evadirse en los espacios huecos (bebederos cuadrados) por las esquinas, produciendo así:

- ningún remolino en la fusión producido por la contrapresión del aire restante
- rápida entrada del material fundido
- colados homogéneos
- superficies lisas
- ajustes perfectos

Bebederos de cera Quadro, 250 gr, verde

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

Perfiles de cera concebidos en barras

Profil Ø en mm, verde

·	0,8	**REF 430 0125 0**
•	1,2	**REF 430 0121 0**
•	1,5	**REF 430 0121 5**
●	2,0	**REF 430 0122 0**
◡	1,8 x 0,9	**REF 430 0122 5**
◡	2,0 x 1,0	**REF 430 0123 0**
◡	3,0 x 1,5	**REF 430 0123 5**
◡	4,0 x 1,5	**REF 430 0124 0**
◡	4,0 x 1,7	**REF 430 0124 5**

Surtido de perfiles de cera-ga
150 gr consta de perfiles de cera concebidos desde Ø 1,2 mm
REF 430 0120 0

Unos bebederos redondos y de media caña en la calidad de cera Protek, le supone una cera muerta, resistente a presiones y una fácil adaptación de las retenciones sin contracción.

Pegamento de cera Protek wk 2- se difunde en el revestimiento

Pergamento de cera Protek wk 2, 20 ml
REF 540 0099 0

100 ml
REF 540 0100 2

Diluyente
100 ml
REF 540 0100 1

El pegamento de cera se deja pincelar en una capa fina sobre el modelo, difundiéndose en el revestimiento.

Los perfiles se agarran mejor sin fisuras y se aseguran sobre el modelo de revestimiento.

ver capítulo 5 „bebederos de colado“

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

La granulación microfina reproduce hasta los detalles más finos y eleva la precisión.

Ventajas del Pi-Ku-Plast HP 36

En 5 diferentes colores translúcidos para poder controlar mejor el grosor y obtener un buen contraste a la cera de modelar.

Propiedades de modelar óptimos con una alta estabilidad y un ajuste inalcanzable. La resina de modelar con pincel se puede obtener en 5 colores diferentes.
Las dos resinas se diferencian solo de la contracción. HP 36 tiene una contracción de solo 0,036 %. Por el rápido fraguado de la resinas es apta para la creación de muñones desmontables o cofias de resina en la técnica de coronas telescópicas.

Las partes planas y puntiagudas de los dos tamaños de los pinceles posibilitan recoger la cantidad exacta deseada.

Saturar el pincel con monómero del Pi-Ku-Plast HP 36. Por la cantidad de monómero que se tenga en el pincel y el tiempo que se tenga en el polímero del Pi-Ku-Plast se podrá controlar la cantidad y estabilidad del material.

Surtido grande Pi-Ku-Plast

3 Recipiente de trabajo
1 Pincel A + 1 Pincel B
1 Soporte de pincel
100 ml Cleaner
100 ml Monómero
85 g Polímero

azul	**REF 540 0017 3**
amarillo	**REF 540 0017 4**
naranja	**REF 540 0017 5**
rojo	**REF 540 0017 6**
transparente	**REF 540 0017 7**

Surtido Pi-Ku-Plast HP 36

3 Recipiente de trabajo
1 Pincel A + 1 Pincel B
1 Soporte de pincel
100 ml Cleaner
100 ml Monómero
85 g Polímero

azul	**REF 540 0021 9**
amarillo	**REF 540 0021 7**
naranja	**REF 540 0021 8**
rojo	**REF 540 0022 0**
transparente	**REF 540 0021 6**

Reposiciones

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

Reposiciones

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

Reposiciones

Recipiente de trabajo Cleaner, 8 ml	**REF 540 0017 2**
Recipiente de trabajo Monómero, 8 ml	**REF 540 0017 1**
Recipiente de trabajo Polímero, 8 ml	**REF 540 0017 0**
Pincel A + soporte de pincel, 3 piezas	**REF 330 0114 6**
Pincel B + soporte de pincel, 3 piezas	**REF 330 0114 7**

Reposiciones

Recipiente de trabajo Cleaner, 8 ml	**REF 540 0020 9**
Recipiente de trabajo Monómero, 8 ml	**REF 540 0020 7**
Recipiente de trabajo Polímero, 8 ml	**REF 540 0020 8**
1 Pincel A + soporte de pincel, 3 piezas	**REF 330 0114 6**
1 Pincel B + soporte de pincel, 3 piezas	**REF 330 0114 7**

Surtido pequeño Pi-Ku-Plast

20 ml Cleaner
2 Recipientes de silicona, rojo
20 ml Monómero rojo
1 Pincel A + soporte de pincel
12 g Polímero

REF 540 0019 6

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

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

Pincel A
+ soporte de pincel
REF 330 0114 6

Pincel B
+ soporte de pincel
REF 330 0114 7

Para porciones más grandes, utilizar la parte plana del pincel e introducirlo en el polímero.

Para porciones pequeñas, utilizar la parte estrecha del pincel e introducirlo en el polímero.

Para recoger mínimas porciones de polímero utilizar la punta del pincel e introducirlo en el polímero.

Perfecto control de grosor por la traslucidez del color del Pi-Ku-Plast

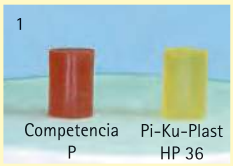
La reproducción de la superficie metálica de las partes primarias quedan super lisas y el resulatado es un interior de la parte secundaria lisa.

El ajuste perfecto sin fisuras del modelado de las partes secundarias, garantizan un estructura secundaria ajustada.

Por medio del separador del Pi-Ku-Plast, Nºde Ref.: 540 0018 2, es por primera vez posible, crear cofias primarias sobre muñones pinceladas con espaciador. La base ideal para trabajos de fresado.

Fijación absolutamente rígida y sin cambio dimensional para la preparación de trabajos para soldar.

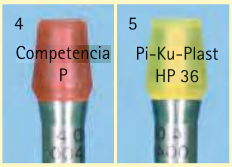
La fase de combustión de la resina en el cilindro es decisivo para el éxito ó fracaso del colado.



Puesta en comparación una resina de la competencia y la resina Pi-Ku-Plast HP 36 en el proceso de combustión.

A 275°C muestra la resina de la competencia una fuerte forma de espuma y expansión.

A 300°C muestra la resina de la competencia una indudable expansión. Pi-Ku-Plast HP 36 reduce su volumen.



Cofias idénticas, creadas por la resina de pincel.

Preparado para revestir, resina de la competencia y Pi-Ku-Plast HP 36.

Por su expansión tan grande durante la fase de combustión lleva a la resina de la competencia a la rotura del muñon de revestimiento en el cilindro. La corona después del colado sale con con una tapa cerrada e inservible. Un corte transversal por la corona colada muestra el muñon roto (Foto 8).

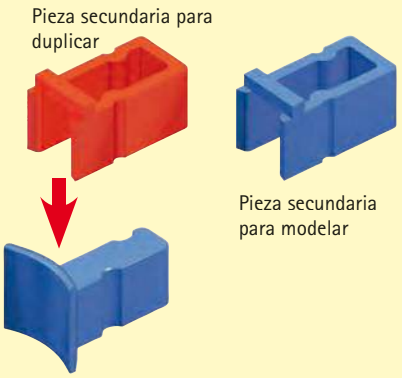
La resina de la competencia consigue la fase plástica por el calor de rozamiento al repasar y alta sensibilidad al calor. La consecuencia puede ser deformación de la modelación, superficies rugosas y ajustes imperfectos.

Pi-Ku-Plast HP 36 tiene una alta estabilidad dimensional, al repasar produce virutas finas y una superficie lisa y exacta. Esto posibilita una reprodución exacta de forma y un buen ajuste al modelado.

Para un modelado de una estructura de puentes dejar enfriar la pieza póntica, cortar por incisal el punto de contacto con un cutter y unir con Pi-Ku-Plast HP 36 .

Por su mínima contracción del Pi-Ku-Plast HP 36 posibilita modelar sin tensiones y colados ajustados.

Unión para láser



Surtido

30 piezas
10 Piezas primaria
10 Piezas secundaria para duplicar
10 Piezas secundaria para modelar
REF 440 0000 4

Puntos de unión por soldadura de láser perfectas y racionales.
La unión de láser LV 1 le garantiza la correcta dimensión de la zona de unión, el mayor ajuste y una reducción de coste, al no tener que creárselo Usted mismo.

Medición en mm:

Pieza primaria	L 4,6 x A 1,6 x Al 2,5
Pieza secundaria para duplicar	L 5,2 x A 2,6 x Al 2,5
Pieza secundaria para modelar	L 5,2 x A 2,6 x Al 2,5

Reposiciones:

Pieza primaria	16 piezas	**REF 440 0000 5**
Pieza primaria	50 piezas	**REF 440 0000 1**
Pieza secundaria para duplicar	16 piezas	**REF 440 0000 6**
Pieza secundaria para duplicar	50 piezas	**REF 440 0000 2**
Pieza secundaria para modelar	16 piezas	**REF 440 0000 7**
Pieza secundaria para modelar	50 piezas	**REF 440 0000 3**

Accesorios:

Guía de paralelómetro	**REF 360 0115 1**

La creación de una zona de unión de láser es complicada y costosa. Para conseguir un ajuste y una estabilidad en la unión es necesario el respetar unas medidas exactas. La unión de láser LV1 garantiza una estabilidad y ajuste de la soldadura. La contracción de la cicatriz de la soldadura y cualquier posible tipo desplazamiento de la pieza secundaria se consigue evitar con estas piezas.

Se encera la parte primaria de la unión de láser al anclaje secundario – solo se tendrá que paralizar sí el anclaje secundario está ubicado entre dos piezas de unión y se vaya a soldar. Atención: El „cuello" aproximal mira hacia oclusal.

Para duplicar se colocará la pieza secundaria para duplicar roja sobre la pieza primaria de la unión de láser.

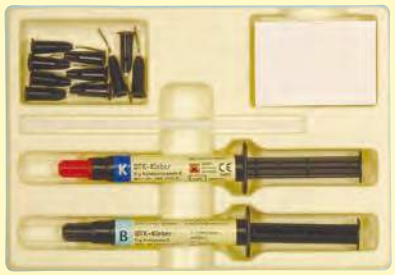
Antes de vaciar el modelo de revestimiento se sacará la pieza secundaria de duplicar roja y se sustituye por la pieza secundaria de modelar azul.

Modelo de revestimiento con la pieza secundaria para modelar: el modelado del esquelético se realizará como de costumbre. La pared interior de la pieza secundaria para modelar es algo más gruesa que la de la pieza de secundaria para duplicar. Por ello ajustará la pieza colada exterior sobre la pieza primaria sin tenerla que repasar mucho. Las zonas de fijación trabajadas garantizan un control adicional sobre el anclaje secundario.

Antes de soldar el anclaje secundario se deberá retirar el travesaño de la unión de láser LV1. Para fijar el anclaje secundario se fijarán dos puntos de soldadura en la parte superior e inferior de la unión en diagonal. Después de realizarlo se deberá hacer un control de ajuste. A continuación se soldará por completo en diagonal toda la superficie de unión.

La sobredimensión de la pieza secundaria para modelar es mínimo. Esto garantiza un ajuste de la soldadura. Para realizar varias soldaduras de anclajes secundarios se deberá realizar una detrás de otra – siempre terminar una unión de soldadura y después realizar la siguiente fijación del anclaje secundario.

Adhesivo-DTK



Adhesivo dual para fijación de elementos de cosntrucciones dentales.

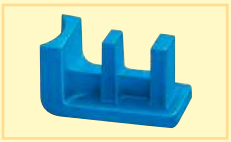
Adhesivo-DTK
REF 540 0010 6

Accesorios:

Pasta catalizadora K, 5 gr	**REF 540 0111 K**
Pasta base B, 5 gr	**REF 540 0111 B**
Bloc de mezcla, 10 piezas	**REF 330 0114 4**
Espátula, 100 piezas	**REF 330 0114 3**

Unión de conexión DTK

Uniones entre metal sin soldaduras no tienen tensiones, se obtiene más precisión y se reducen costes – en espacios reducidos se consigue en poco tiempo una adhesión.



Macho

Macho con hembra

Hembra

Hembra de duplicar

Macho con hembra de duplicado

Diferente inclinaciones y tamaños para cualquier situación en boca

Imágen 1:1	90° A	90° B	120° A	120° B
Macho	L 6,0 mm A 4,0 mm Al 3,5 mm	L 4,5 mm A 2,5 mm Al 3,5 mm	L 7,0 mm A 4,0 mm Al 5,0 mm	L 5,0 mm A 2,5 mm Al 3,0 mm
16 piezas	**REF 430 0405 A**	**REF 430 0405 B**	**REF 430 0402 A**	**REF 430 0402 B**
50 piezas	**REF 430 0342 A**	**REF 430 0342 B**	**REF 430 0422 0**	**REF 430 0423 0**
Hembra	L 5,5 mm A 4,0 mm Al 3,0 mm	L 4,0 mm A 2,5 mm Al 2,0 mm	L 5,5 mm A 4,0 mm Al 3,0 mm	L 4,5 mm A 2,5 mm Al 2,5 mm
16 piezas	**REF 430 0404 A**	**REF 430 0404 B**	**REF 430 0401 A**	**REF 430 0401 B**
50 piezas	**REF 430 0341 A**	**REF 430 0341 B**	**REF 430 0420 0**	**REF 430 0421 0**
Hembra de duplicar	L 5,5 mm A 4,0 mm Al 3,0 mm	L 4,0 mm A 2,5 mm Al 3,0 mm	L 5,5 mm A 4,0 mm Al 3,0 mm	L 4,5 mm A 2,5 mm Al 2,5 mm
16 piezas	**REF 430 0406 A**	**REF 430 0406 B**	**REF 430 0403 A**	**REF 430 0403 B**
50 piezas	**REF 430 0343 A**	**REF 430 0343 B**	**REF 430 0424 0**	**REF 430 0425 0**
Guía de paralelómetro, 1 pieza	**REF 430 0345 A**	**REF 430 0345 B**	**REF 430 0344 A**	**REF 430 0344 B**

Accesorios:

Adhesivo-DTK
REF 540 0010 6

Surtido

Unión de conexión DTK dtk 90°
- 5 Machos A
- 5 Machos B
- 10 Hembras A
- 10 Hembras B
- 5 Hembras de duplicar A
- 5 Hembras de duplicar B
- 1 Guía de paralelómetro A + B

REF 430 0340 0

Surtido

Unión de conexión DTK dtk 90°
- 3 Machos A
- 3 Machos B
- 6 Hembras A
- 6 Hembras B
- 3 Hembras de duplicar A
- 3 Hembras de duplicar B

REF 430 0347 0

Surtido

Unión de conexión DTK dtk 120°
- 5 Machos A
- 5 Machos B
- 10 Hembras A
- 10 Hembras B
- 5 Hembras de duplicar A
- 5 Hembras de duplicar B
- 1 Guía de paralelómetro A + B

REF 430 0408 0

Surtido

Unión de conexión DTK dtk 120°
- 3 Machos A
- 3 Machos B
- 6 Hembras A
- 6 Hembras B
- 3 Hembras de duplicar A
- 3 Hembras de duplicar B

REF 430 0407 0

Unión de conexión DTK

Unión de conexión DTK en coronas

Los machos se deben colocar paralelamente entre sí.

Colocar el macho con la guía de paralelómetro al modelado.

Según esté la encía, elegir el macho DTK de 90° ó 120°.

Fijar la hembra de duplicar exactamente sobre el macho.

Preparar el modelo para duplicar como de costumbre. No se debe variar la hembra de duplicar.

Retirar la hembra de duplicar e introducir la hembra azul en el hueco

y realizar el modelo de revestimiento. La hembra azul está ahora colocada según se ha paralizado el macho.

Modelar el esquelético como de costumbre y unir la estructura de cera con la hembra.

Arenar la hembra después de colar y repasar la estructura metálica.

Unión de conexión DTK en esquelético

Los machos se adaptan a la situación de la encía; no hace falta paralelismo

Fijar el macho sobre el modelado del esquelético y no variar la forma del mismo.

Después de haber repasado y pulido el esquelético modelar la corona y fijar la parte de la hembra.

Ajustar las coronas y arenar con 110my con óxido de aluminio y pegar con adhesivo DTK sin tensiones.

Conexión de enganche en doble T dtk mini

dtk mini
2 tamaños en 3 inclinaciones diferentes 90°, 105°, 120°. La solución perfecta para todos los casos, por su reducido tamaño.

dtk mini anterior
dtk-frontal para espacios pequeños en el sector anterior. Sin problemas en el sector anterior, aún teniendo una mordida baja.

dtk mini superplano
Superplano dtk. Una conexión superplana para el sector posterior, obteniendo una estabilidad fuerte con poco espacio.

Accesorios:

Adhesivo-DTK
REF 540 0010 6

dtk mini		90° A		90° B		105° A		105° B
Macho		L 11,0 mm A 3,0 mm Al 4,0 mm		L 7,5 mm A 2,5 mm Al 3,5 mm		L 10,0 mm A 3,0 mm Al 4,0 mm		L 7,5 mm A 2,5 mm Al 3,5 mm
16 piezas		**REF 430 0693 A**		**REF 430 0693 B**		**REF 430 0699 A**		**REF 430 0699 B**
50 piezas		**REF 430 0694 A**		**REF 430 0694 B**		**REF 430 0700 A**		**REF 430 0700 B**
Hembra		L 5,5 mm A 3,0 mm Al 3,0 mm		L 3,0 mm A 2,5 mm Al 3,0 mm		L 5,5 mm A 3,0 mm Al 3,0 mm		L 3,0 mm A 2,5 mm Al 3,0 mm
16 piezas		**REF 430 0691 A**		**REF 430 0691 B**		**REF 430 0697 A**		**REF 430 0697 B**
50 piezas		**REF 430 0692 A**		**REF 430 0692 B**		**REF 430 0698 A**		**REF 430 0698 B**
Hembra de duplicar		L 5,5 mm A 3,0 mm Al 3,0 mm		L 3,0 mm A 2,5 mm Al 3,0 mm		L 5,5 mm A 3,0 mm Al 3,0 mm		L 3,0 mm A 2,5 mm Al 3,0 mm
16 piezas		**REF 430 0689 A**		**REF 430 0689 B**		**REF 430 0695 A**		**REF 430 0695 B**
50 piezas		**REF 430 0690 A**		**REF 430 0690 B**		**REF 430 0696 A**		**REF 430 0696 B**

dtk mini		120° A		120° B		dtk mini anterior		dtk mini superplano
Macho		L 10,0 mm A 3,0 mm Al 4,0 mm		L 7,5 mm A 2,5 mm Al 3,5 mm		L 9,0 mm A 2,0 mm Al 2,0 mm		L 10,0 mm A 5,0 mm Al 2,0 mm
16 piezas		**REF 430 0705 A**		**REF 430 0705 B**		**REF 430 0711 0**		**REF 430 0717 0**
50 piezas		**REF 430 0706 A**		**REF 430 0706 B**		**REF 430 0712 0**		**REF 430 0718 0**
Hembra		L 5,5 mm A 3,0 mm Al 2,5 mm		L 3,0 mm A 2,5 mm Al 2,5 mm		L 5,5 mm A 2,0 mm Al 1,5 mm		L 6,0 mm A 5,0 mm Al 2,0 mm
16 piezas		**REF 430 0703 A**		**REF 430 0703 B**		**REF 430 0709 0**		**REF 430 0715 0**
50 piezas		**REF 430 0704 A**		**REF 430 0704 B**		**REF 430 0710 0**		**REF 430 0716 0**
Hembra de duplicar		L 5,5 mm A 3,0 mm Al 2,5 mm		L 3,0 mm A 2,5 mm Al 2,5 mm		L 5,5 mm A 2,0 mm Al 1,5 mm		L 6,0 mm A 5,0 mm Al 2,0 mm
16 piezas		**REF 430 0701 A**		**REF 430 0701 B**		**REF 430 0707 0**		**REF 430 0713 0**
50 piezas		**REF 430 0702 A**		**REF 430 0702 B**		**REF 430 0708 0**		**REF 430 0714 0**

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Conexión de enganche en doble T dtk mini

Surtido

dtk mini A + B
90°, 105°, 120°
consta de 2 conexiones A + B 90°, 105°, 120°
1 Guía de paralelómetro 90°
1 Guía de paralelómetro 105°/120°
2 conexiones para sector anterior
2 conexiones superplanes

REF 430 0558 0

Surtido

dtk mini A + B
90°
Macho, 3 piezas de cada
Hembra, 6 piezas de cada
Hembra de duplicado, 3 piezas de cada

REF 430 0684 0

Guía de paralelómetro
REF 430 0623 0

Surtido

dtk mini A + B
105°
Macho, 3 piezas de cada
Hembra, 6 piezas de cada
Hembra de duplicado, 3 piezas de cada

REF 430 0685 0

Guía de paralelómetro
REF 360 0112 0

Surtido

dtk mini A + B
120°
Macho, 3 piezas de cada
Hembra, 6 piezas de cada
Hembra de duplicado, 3 piezas de cada

REF 430 0686 0

Guía de paralelómetro
REF 360 0112 0

Surtido

dtk mini anterior
A + B
Macho, 3 piezas de cada
Hembra, 6 piezas de cada
Hembra de duplicado, 3 piezas de cada

REF 430 0687 0

Surtido

dtk mini superplano
A + B
Macho, 3 piezas de cada
Hembra, 6 piezas de cada
Hembra de duplicado, 3 piezas de cada

REF 430 0688 0

dtk mini

Gracias a las 3 diferentes inclinaciones del macho podrá utulizarlo en diferentes situaciones, ya que puede adaptar la preforma de cera a la encía.

Por medio de la hembra de duplicado, que ajusta perfectamente sobre el macho, podrá obtener un duplicado exacto.

Después del pulido del esquelético podrá pegarlo, por ejemplo, con resina autopolimerizable, cemento o composite sin tener ninguna tensión.

dtk mini anterior

Dtk-Frontal indicado para la utilización en el sector anterior superplano pequeño. Gracias al espacio creado en la barra de encerado, le garantiza la protección de la papila. Al tener la posibilidad de reducir al mínimo la pieza solo se podrá colocar en ocasiones puntuales y en el sector anterior.

Ajuste exacto de la hembra de duplicado sobre el macho. El proceso de aliviar y duplicar se realizará como de costumbre. Aún teniendo una encía estrecha, podrá integrarlo en el modelado del esquelético.

Unir sin tensiones, sin soldaduras, aún con poco espacio. Aún teniendo dientes pequeños, tendrá el espacio suficiente para realizar un encerado.

dtk mini superplano

La conexión superplana de sólo 2 mm de altura total para el sector posterior. Al tener una mayor superficie de retención, obtendrá también una mayor fuerza de unión. Por tener la zona basal aliviada, le facilitará el encerado y ajuste de la pieza a la encía.

Ajuste exacto de la hembra de duplicar superplana, esta se intercambiará en el duplicado obteniendo un espacio de 0,2 mm para poder pegar.

Enganche de conexión superplana para el sector posterior, obteniendo espacio suficiente para la colocación de dientes. Evite soldaduras, pudiendo pegar, sobre todo en situaciones dificiles y con poco espacio.

Optiguss

La solución a la perfecta perfección con menos esfuerzo:
Pincelando una fina capa de Optiguss micro (con una capa de 5 micras) u Optiguss macro (con una capa de 10 micras) obtendrá un modelado de sus esqueléticos totalmente lisos, sellados y reforzados. Utilizando Optiguss se reduce el trabajo de repasado, con respecto a otras superficies coladas sin tratamiento, un 50%.

Optiguss-macro
15 ml
REF 520 0092 0

Optiguss-micro
15 ml
REF 520 0093 0

Recipiente Optiguss macro, 2 piezas
REF 390 0035 0

Recipiente Optiguss micro, 2 piezas
REF 390 0034 0

3 **pinceles** tamaño A + soporte **REF 330 0114 6**

3 **pinceles** tamaño B + soporte **REF 330 0114 7**

3 **pinceles** tamaño C + soporte **REF 330 0114 8**

Envase para limpiar pinceles
2 piezas
REF 390 0037 0

Limpiar pinceles
20 ml
REF 520 0094 0

Surtido

15 ml Optiguss-macro
15 ml Optiguss-micro
1 pinceles tamaño A
1 pinceles tamaño B
1 pinceles tamaño C
1 soporte pinceles
1 Envases para limpiar pinceles
1 Limpiar pinceles
2 Recipientes Optiguss macro

REF 520 0091 0

Aún teniendo cuidado durante el modelado, quedan rayas e irregularidades en la cera, que se tendrán que eliminar durante el repasado.

Gracias al Optiguss se consiguen superficies lisas.

Donde no llega la fresa de fisura, penetra Optiguss, ahorrandole tiempo al pulir caras oclusales gnathológicas.

Al obtener superficies homogénuas se puede ahorrar hasta el 50% de tiempo de repasado.

Se refuerzará concretamente las zonas proximales.

El apoyo basal se nivelará y alisará, significando esto para usted menos tiempo al repasar.

Exaktosil N 15 / N 21

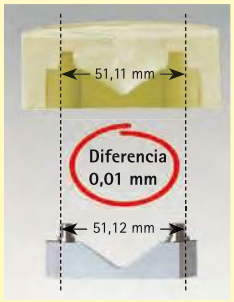
Pruebas demuestran las buenas características que tiene el Exaktosil! Las siliconas de duplicar Exaktosil N15 y N21, con un tiempo de trabajo de 5 a 6 min., son muy fluidas y reproducen a la perfección cada detalle. Gracias a su buena recuperación, su alta resistencia a la tracción y su alargamiento de rotura y de elasticidad, hacen de la silicona Exaktosil una silicona de duplicado segura a la hora de desmoldar y ofrecen al técnico un nivel de calidad homogéneo. Para cada caso la silicona de duplicar correcta -Exaktosil!

Cambio de medida lineal: 1,8 ‰
(según DIN EN 24 823)
Un elemeneto de prueba (coronas estilizadas) se duplicarán con Exaktosil N 21.

Exaktosil N 15
Componente A
1000 ml
REF 540 0114 A

Exaktosil N 15
Componente B
1000 ml
REF 540 0114 B

Surtido
Exaktosil N 15
1000 ml A
1000 ml B
REF
540 0103 8



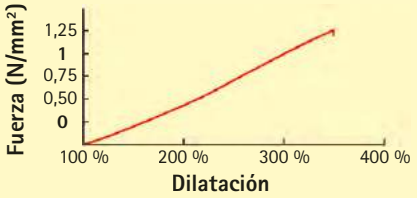
Comparación de la masa del elemento de prueba y el duplicado.
Gracias a su mínima contracción de solo 1,8 ‰ garantiza un alto ajuste de los trabajos de esqueléticos.

Exaktosil N 15
Componente A
5000 ml
REF 540 0115 A

Exaktosil N 15
Componente B
5000 ml
REF 540 0115 B

Surtido
Exaktosil N 15
5000 ml A
5000 ml B
REF
540 0103 9

Siliconas Exaktosil resistentes a la rotura y dilatación.



Su alta resistencia a la rotura de aprox. 1,25 N/mm² y su dilatación de aprox. 350% protegen al duplicado de daños al sacar el modelo de la forma.

Exaktosil N 21
Componente A
1000 ml
REF 540 0116 A

Exaktosil N 21
Componente B
1000 ml
REF 540 0116 B

Surtido
Exaktosil N 21
1000 ml A
1000 ml B
REF
540 0114 7

Exaktosil N 21
Componente A
5000 ml
REF 540 0117 A

Exaktosil N 21
Componente B
5000 ml
REF 540 0117 B

Surtido
Exaktosil N 21
5000 ml A
5000 ml B
REF
540 0114 8

Technosil Silicona para duplicar

Silicona para duplicar de adición reticulada, sin contracción y materiales de relleno para conseguir una reproducción exacta. Technosil se mezcla en relación 1:1 facilitando su manipulación. La dureza Shore de 25 está indicado para la creación del duplicado del modelo sin mufla con el sistema para duplicar de bredent.

Technosil Silicona para duplicar
1 de cada 1000 g
Componente A **REF 540 TS01 A**
Componente B **REF 540 TS01 B**

El rápido endurecimiento permite trabajar de manera rápida. Sin contracción para modelos exactos.

Technosil Silicona para duplicar
1 de cada 5000 g
Componente A **REF 540 TS05 A**
Componente B **REF 540 TS05 B**

Surtido
Technosil
Silicona para duplicar
Componente A + B
1 de cada 1000 gr
REF 540 TS01 0

Surtido
Technosil
Silicona para duplicar
Componente A + B
1 de cada 5000 gr
REF 540 TS05 0

Technolit

Liberador de tensiones para superficies para evitar burbujas y mejorando las características de fluido de la escayola y revestimiento.

Technolit
125 ml
REF 520 ET12 5

Después de 2 min. de haber actuado se secará el molde de silicona con aire comprimido. Technolit evita las tensiones superficiales en el revestimiento y escayolas. Así se consigue una superficie homogénua.

Reposición
750 ml
REF 520 ET75 0

bredent group
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Sistema para duplicar

El proceso de duplicar como centro y base para la reproducción del duplicado. La estabilidad de las piezas de plástico aseguran la exactitud al duplicar y reduce el proceso de duplicar.

1

La base de mufla sirve para base del cilindro.

2

El cilindro se coloca en la base de mufla para estabilizar.

Base de mufla
grande,
REF 520 DBKS G
pequeño,
REF 520 DBKS K

3

El mantenedor de espacio se llenará con material para aliviar. Para mantener el modelo seguro al duplicar e impide que se mueva.

4

La masa para aliviar es para fijación del modelo y para aliviar zonas retentivas. No se une con la silicona y se deja rutilizar siempre que se requiere.

Küvettenmanschette
grande,
REF 520 DBKM
pequeño,
REF 520 DBKM K

5

El modelo se situa céntrico sobre el material para aliviar.

6

El estabilizador para duplicar se coloca en la ranura del cilindro y posiciona según altura del modelo. Esto impide que se deforme la forma de silicona al vaciar con el revestimiento.

Mantenedor de esacio del zócalo
grande,
REF 520 DBPE G
pequeño,
REF 520 DBPE K

7

El cilindro se llena con Technosil.

8

Se fija la forma de duplicar con el angulo de revestir de aluminio.Independiente de la superficie donde se colocará, es posible de crear un modelo sin tensiones.

Estabilizador para duplicar
groß,
REF 520 DBBS
klein,
REF 520 DBBS K

Surtido pequeño y grande.

Angulo de revestir de aluminio
REF 520 DBAL W

Material para aliviar
100 g
REF 540 0101 8

Surtido

pequeño, 5 pzas.
1 Base de la mufla
1 Cilindro
1 Mantenedor de espacio del zócalo
1 Estabilizador para duplicar
1 Ángulo de revestir de aluminio

REF 520 DBST K

Surtido

grande, 5 pzas.
1 Base de la mufla
1 Cilindro
1 Mantenedor de espacio del zócalo
1 Estabilizador para duplicar
1 Ángulo de reves tir de aluminio

REF 520 DBST G

Sistema para duplicar- Surtido de introducción

22 pzas.
1 de cada Base de la mufla grande, pequeño
1 de cada Cilindro grande, pequeño
2 de cada Mantenedor de espacio del zócalo grande, pequeño
3 de cada Estabilizador para duplicar grande, pequeño
2 Ángulo de revestir de aluminio
2 Material para aliviar
125 ml Isosil
1 de cada 1000 g Technosil
Silicona de duplicar A+B
125 ml Technolit

REF 520 DBST E

Isosil

Isosil
125 ml
REF 520 IS12 5

Reposición
750 ml
REF 520 IS75 0

La piezas de plástico humedecidas con Isosil se dejan retirar fácilmente y al mismo tiempo se reponen a la forma de duplicar.

Master-Copy

Con la misma fiabilidad se copian los modelos y la situación oclusal en el articulador.

El modelo de revestimiento puede conseguir el mismo ajuste oclusal que el modelo maestro de trabajo, al poder ser articulado.

Placa base Master-Copy
1 pieza
REF 360 0124 0

Anillo base Master-Copy
1 pieza
REF 360 0124 1

Master-Copy Cilindro de silicona grande
1 pieza
REF 360 012M G

Estabilizador Master-Copy grande
1 pieza
REF 360 012S G

Estabilizador Master-Copy pequeño
1 pieza
REF 360 012S K

Cilindro de silicona Master-Copy pequeño
1 pieza
REF 360 012M K

Master-Copy Formador de base
1 pieza
REF 360 0124 2

Placas metálicas de fijación
50 piezas
REF 360 0118 1

Surtido grande
REF 360 0125 6

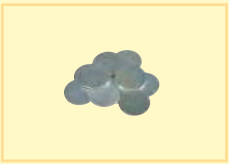
Placa base Master-Copy
1 pieza

Anillo base Master-Copy
1 pieza

Master-Copy Cilindro de silicona grande
1 pieza

Estabilizador Master-Copy grande
1 pieza

Master-Copy Formador de base
1 pieza



Placas metálicas de fijación
50 piezas

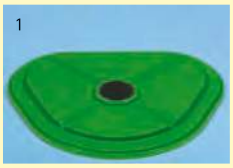
La condición para el buen funcionamiento del Master-Copy, es que se haya zocalado antes el modelo con el sistema Master-Split. Rogamos pidan el prospecto sobre el sistema de modelos Máster.

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Master-Copy

La situación de comienzo...

Situación de comienzo muy típica. El modelo inferior se deberá duplicar para crear un esquelético.



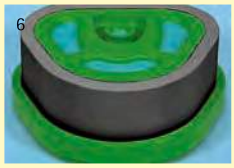
La placa base es la base para el modelo maestro. El modelo creado con el formador de base Master-Split ajusta perfectamente sobre dicha placa base.

El modelo maestro queda fijado sobre dicha base, gracias al imán.

Se colocará sobre la placa base, el anillo base.

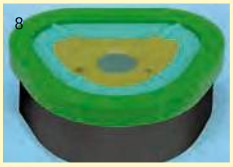
El cilindro de silicona se agarra el anillo base, gracias al dispositivo de retención creado en él.

El estabilizador le da a todo el duplicado una seguridad y permite el vertido por igual de silicona en la zona de los dientes.



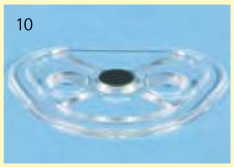
Rellenar el formador de duplicado Master-Copy hasta la apertura del estabilizador con silicona.

Una vez se haya endurecido la silicona, darle la vuelta al formador de duplicado y retirar la placa base.

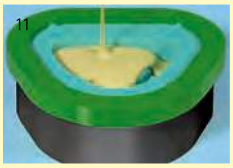


Se podrá retirar el modelo de la silicona, con ayuda de aire comprimido.

Si costase retirar el modelo de la silicona, se podría retirar provisionalmente el anillo de base.



El formador de base lleva un imán en su base.



Se rellenará el duplicado con revestimiento , dejando 5 mm por debajo del borde libre.

Se posicionará el formador de base y se rellenará el molde hasta dicho formador. Por su transparencia se podrán ver las posibles burbujas en el revestimiento.

... el resultado

Una vez endurecido, se procederá a retirar el modelo y se repasarán las zonas de colado.
Se podrá colocar el modelo en el articulador.

Bre-Gel 1

Gelatina Agar indicada para microondas, de una fina y extraordinaria fluidez, para el duplicado de modelos de revestimiento.

Bre-Gel BG 1
6000 ml
REF 540 0103 6

Consistencia fina.
Por su buena fluidez se podrá vaciar sin crear burbujas.

Color translúcido.
Al poder visualizar por donde está el modelo, se podrá recortar sin problemas.

Alta estabilidad en cantos.
Por su alta estabilidad en los cantos, permite reproducir detalladamente el modelo de duplicado.

Reutilizable.
Por su fina viscosidad de fluidez se podrá vaciar sin crear burbujas.

Reutilizable por lo menos 20 veces en el microondas o gelatinadora.

Zona de trabajo
40 a 42°C

Por su baja temperatura de vertido, muy semejante a la del modelo, garantiza un duplicado sin tensiones y muy detallado.

Bre-Gel 2 opaco, Bre-Gel 3 opaco-líquido

Gelatina indicada para microondas, opaco para cualquier técnica de duplicado.

Bre-Gel BG 2 opaco
6000 ml
REF 540 0105 3

Bre-Gel BG 3 opaco-líquido
4 x 400 ml
REF 540 0105 4

Color opaco.
El color claro y opaco facilita la valoración de filigranas en la zona duplicada.

Fundición múltiple

Fina consistencia.
El vertido fluido de la gelatina permite crear un duplicado sin burbujas del trabajo.

Alta resistencia a la rotura.
Por su alta elasticidad y resistencia a la rotura permite retirar el duplicado en zonas retentivas. Es por ello que se puede utilizar en la técnica de duplicado de atache para conseguir trabajos de precisión.

Fundición múltiple.
Por su extrema flexibilidad permite que la forma se vuelva a su sitio una vez se haya retirado el modelo maestro.

bredent group

Microcerámica

Superficies oclusales perfectas gracias a la utilización de la Microcerámica en la técnica de coronas, puentes y esqueléticos.

Indicado en la técnica de puentes y coronas de aleaciones no nobles, ya que se crea una superficie superfina. La Microcerámica se adapta a la expansión del revestimiento.

Gracias a su largo tiempo de trabajo permite pincelarlo perfectamente sobre la superficie. Sus micro partículas de cerámica reproducen exactamente las finas estructuras.

La diferencia se ve después de haber arenado con perlas de vidrio:
La capa de óxido se deja retirar con más facilidad, consiguiendo ahorrar tiempo.

Microcerámica
sin **con**

Se facilita la retirada del revestimiento, ya que no existe ninguna unión entre revestimiento y microcerámica.

La Microcerámica evita la creación tan fuerte de la capa de óxido sobre las aleaciones de metales no nobles.Arenar la estructura solo con 50 µ con perlas de vidrio, consiguiendo así un pre brillo, acortando así el tiempo de repasado.

Microcerámica
125 gr
REF 550 0001 2

Accesorios:

3 **Pincel** A
+ 1 Soporte de pincel **REF 330 0114 6**

3 **Pincel** B
+ 1 Soporte de pincel **REF 330 0114 7**

3 **Pincel** C
+ 1 Soporte de pincel **REF 330 0114 8**

Brevest M1

Revestimiento universal de alta precsión para aleaciones de Cr-Co. Con solo dos líquidos, se puede realizar coronas,puntes,ganchos y esqueléticos, así como colados de una sola pieza.

Bresol N *
1000 ml envase
REF 520 000N 1

5000 ml envase
REF 520 000N 5

Brevest M1
40 bolsas de 200 gr
REF 570 0000 8

100 bolsas de 200 gr
REF 570 0002 0

* resistene a heladas

Surtido

20 bolsas de 200 gr Brevest M1
1000 ml Bresol N *
REF 570 0002 2

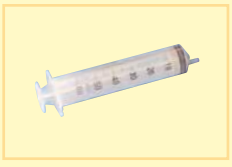
Rogamos pidan la información sobre cursos de ataches vs 3 y estructuras únicas.

Accesorios:

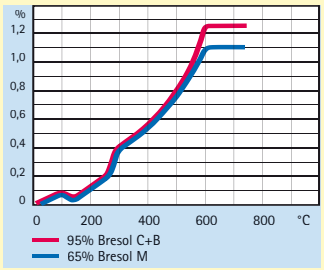
Botella dosificadora
REF 520 0101 1

Para la técnica de coronas y puentes se utilizará el líquido de expansión resistente a las heladas Bresol C+B para controlar la expansión.

Para conseguir un ajuste en los colados de una sola pieza, se consigue cambiando el valor de expansión del revestimiento. Gracias a su largo tiempo de trabajo entre 5 a 6 min. se puede conseguir esa exactitud.



Jeringa de dosificación
6 piezas
REF
520 0101 2



El líquido de expansión resistente a las heladas Bresol C+B y Bresol M es el condicionante para la precisión en aleaciones de Cr-Co en el colado.

Al conseguir la expansión exacta, se puede obtener el ajuste en trabajos de ataches, contrafresados y ganchos.

Brevest Rapid 1

Revestimiento de calentamiento rápido universal para la técnica de coronas y puentes, así como esqueléticos.

Bresol R
1000 ml envase
REF 520 000R 1
5000 ml envase
REF 520 000R 5

Brevest Rapid 1
50 bolsas de 160 gr
REF 570 160R 8
125 bolsas de 160 gr
REF 570 16R2 0

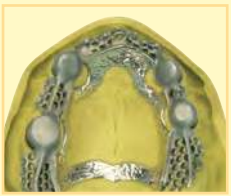
Brevest Rapid 1
40 bolsas de 200 gr
REF 570 000R 8
100 bolsas de 200 gr
REF 570 00R2 0

Accesorios:

Botella dosificadora
REF 520 0101 1

Jeringa de dosificación
6 piezas
REF 520 0101 2

Revestimiento rápido y fino para cualquier expansión de puentes, también para revestir sin aro metálico.

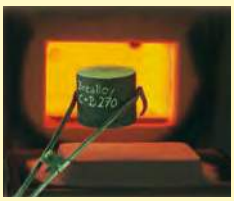


Ideal para el colado de una sola pieza. Expansión regulable por medio del Bresol R.

Surtido

25 bolsas de 160 gr
Brevest Rapid 1
1000 ml Bresol R
REF 570 160R 4

20 bolsas de 200 gr
Brevest Rapid 1
1000 ml Bresol R
REF 570 0002 5



Después de 15 min desde el comienzo de la mezcla, se puede introducir Brevest Rapid a 900° C en el horno de precalentamiento.

Trabajos de ataches y esqueléticos perfectos, aún si se tiene que ir rápido.

Brevest exakta M y Brevest exakta Speed

Revestimiento de fosfato para el duplicado en gelatina y silicona. Con el líquido especial resistente a las heladas se puede controlar la expansión para obtener la expansión deseada en trabajos de ataches y esqueléticos.

Brevest exakta M
20 bolsas de 400 gr
REF 570 00XM 8
50 bolsas de 400 gr
REF 570 0XM2 0

Bresol N *
1000 ml envase
REF 520 000N 1
5000 ml envase
REF 520 000N 5

Surtido

10 bolsas de 400 gr
Brevest exakta M
1000 ml Bresol M *
REF 570 0002 3

Brevest exakta Speed
20 bolsas de 400 gr
REF 570 0ES0 8
50 bolsas de 400 gr
REF 570 0ES2 0

Bresol Speed *
1000 ml envase
REF 520 000S 1
5000 ml envase
REF 520 000S 5

* resistente a heladas

Surtido

10 bolsas de 400 gr
Brevest exakta Speed
1000 ml Bresol Speed *
REF 570 0ES0 4

Accesorios:

Botella dosificadora
REF 520 0101 1

Jeringa de dosificación
6 piezas
REF 520 0101 2

Duplicado en gelatina

Brevest exakta M y Brevest exakta Speed son revestimientos especiales para duplicar con gelatina. Después de retirar del molde endurecer con Duro Top.

Duplicado en silicona

Buena fluidez y un tiempo de trabajo entre 2 a 3 min. No es necesario la utilización de liberador de tensiones.

bredent group

Brevest ESG

Revestimiento especial para la técnica de colado único para conseguir una superficie lisa.

Surtido

Brevest ESG
20 bolsas á 200 gr
500 ml Bresol ESG
1 Transfuser
REF 570 ESG0 4

Bresol ESG
500 ml
REF 570 ESG0 5

- Los productos armonizados reducen el trabajo requerido y permiten la confección sencilla de colados de precisión.
- Confección segura de sustitutos dentales mediante procesos de trabajo sencillos.
- La reducción de colados fallidos consigue una gran eficacia en el trabajo.
- Los resultados reproducibles incrementan el éxito de su trabajo.
- La gran precisión de ajuste minimiza el tiempo requerido para adaptaciones.

Un modelo bien extraído facilita el modelado y reduce el tiempo requerido para adaptar la construcción secundaria.

Se busca la cubeta de duplicado del tamaño adecuado para el modelo. El sistema de duplicado reduce así el consumo de silicona y ofrece la base para construcciones secundarias de ajuste preciso.

Con el pincel de silicona Transfuser sólo se cuelan las piezas primarias con la masilla de revestimiento Brevest ESG. De este modo se obtiene una expan-sión determinada y piezas secundarias de ajuste preciso.

Tras el curado de la masa de revestimiento Brevest ESG se prepara el modelo con Brevest Rapid 1. Ambas masas de revestimiento se ligan.

Para obtener un ajuste perfecto es necesario mezclar las masillas de revestimiento en la proporción correcta. Un asesor del sistema de bredent ajustará las masillas de revestimiento a sus equipos en un cursillo de 1 día en su laboratorio. De este modo se conseguirá resul-tados reproducibles.

El bebedor especial evita remolinos durante el colado y reduce así la formación de burbujas.

Listo para el revestimiento con las carillas de revestimiento visio.lign. Este sistema destaca por la con-strucción de trabajos de forma precisa, estética y rápida.

Brealloy F 400

Aleación de Cr-CoMo para ganchos- atache de esqueléticos.
Brealloy F400 no contiene Níquel y corresponde a las normas DIN EN ISO 6871- Partida 1:1996

Brealloy F 400	Envase	100 gr	500 gr	1000 gr
cilindro a 7,5 gr	**REF**	**500 ML10 0**	**500 ML50 0**	**500 ML00 0**

Gracias a su buena característica del material del Brealloy F 400, permite trabajar más dinámico y un buen pulido.

Brealloy F 400 tiene una dureza de 400 HV10. Esta aleación se creó especialmente para la técnica de ataches en metales no nobles. El sistema innovativo de esquelético creado por bredent, le permite realizar un trabajo con cerrojo y también realizar ganchos más gráciles. La comodidad de llevar el trabajo le satisfacerá al paciente.

Valores físicos (valor indicativo)	
Densidad (g/cm³)	8,4
Dureza Vickers (HV 10)	400
Punto sólido (°C)	1320
Punto líquido (°C)	1380
Temperatura de colado (°C)	1480
0.2% límite de elasticidad (MPa)	700
E-Modul (MPa)	ca. 220.000
Tenacidad (MPa)	900
Elasticidad de rotura (%)	4
Coeficiente de expansión (WAK 25 - 600 °C)	15 µm/mk

Composición (en masa-%)	
Cobalto	64,7
Cromo	29
Molibdeno	5
Manganeso	0,4
Silicio	0,5
Carbono	0,4

Accesorios:

Soldadura Brealloy
7 gr
REF 500 0001 0

Fundente Brealloy
8 gr
REF 500 0001 1

Brealloy MO

La aleación se ha desarrollado a las necesidades de crear ganchos y esqueléticos así como estructuras únicas. El fácil repasado reduce la utilización de fresas. brealloy MO no tiene níquel.

brealloy MO
100 gr
REF 500 MO10 0
500 gr
REF 500 MO50 0
1000 gr
REF 500 MO00 0

Valores físicos (Valores a seguir)	
Densidad (g/cm³)	8,3
Dureza (HV 10)	380
Punto sólido (°C)	1260
Punto líquido (°C)	1350
Temperatura de colado (°C)	1420
0,2 %-limite de expansión (MPa)	640
Resistencia a la tracción (N/mm2)	700
Módulo E (MPa)	210.000
Resistencia a la rotura (%)	<6

Composición (en masa-%)	
Cobalto	62,2
Cromo	30
Molibdeno	5,5
Silicio	1,0
Manganesio	0,6
Carbono	0,6
Otros	0,1

El alto módulo E permite la creación de trabajos con ganchos.

Al dejarse repasar de manera fácil el brealloy MO agiliza la creación de trabajos con ataches.

Se deja crear cerrojos individuales ajustados.

Accesorios:

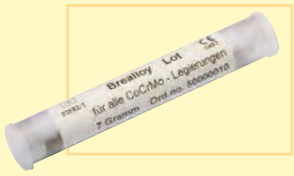
Soldadura Brealloy
7 gr
REF 500 0001 0

Fúndente Brealloy
8 gr
REF 500 0001 1

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Soldadura Lot



Soldadura Brealloy
7 gr
REF 500 0001 0

Una soldadura totalmente creada en combinación con la aleación de CrCo para esquelético y cerámica para evitar la creación de elementos galvánicos e interacciones con la cerámica.

Fundente Brealloy

Fundente Brealloy
8 gr
REF 500 0001 1

Indicado para aleaciones de CrCo, mejora la fluidez de la soldadura.

Duro-Top

Duro-Top
1000 ml
REF 570 0005 4

Endurecedor de modelos para obtener superficies de modelos precisos y limpios para trabajar.

Para la técnica de duplicado con Agar

Especial para el duplicado con la técnica con Agar para el sellado de la superficie del modelo.

Estabilidad de cantos

Cantos y detalles finos se podrán sobrecargar, gracias al proceso del endurecimiento.

Superficies lisas

Las preformas de cera se adhieren sin pegamento sobre la superficie.

Difusión perfecta en el modelo

Por su fina fluidez penetra fácilmente en la superficie del modelo.

Alto rendimiento

Reacción de endurecimiento muy buena y modelos robustos aún después de varios endurecimientos.

Endurecedor de revestimiento

Mejora la dureza y estructura de superficie de modelos de revestimiento duplicados con silicona.

Endurecedor de revestimiento, 500 ml
REF 550 0000 4

Su alta estabilidad de los cantos le garantiza no dañar las terminiciones finas del modelo.

Gracias a su estabilidad contra rayaditas permite realizar un modelado sin dañar la superficie del modelo.

Envoltorio cresponado

Envoltorio cresponado
25 m
REF 570 0002 1

Para individualizar el revestimiento de modelos.

- aumento de superficies
- recogida de temperatura por igual, así como enfriamiento
- ahorro de revestimiento

Marcador de revestimiento

Facilita la identificación correcta del cilindro de revestimiento.

Marcador de revestimiento
REF 330 0115 0

Los datos necesarios se podrán escribir rápida y fácilmente.

Se podrá leer sobre todo tipo de revestimientos hasta 1100° C sin problemas.

Embudo para colar

Embudo para colar
realizado de resina de alta calidad
25 pzs.
REF 360 0002 5

Gracias a la forma especial del embudo para colar se utiliza en la técnica de esqueléticos. Creado de un plástico de alta calidad para darle mayor durabilidad de vida. La forma dada con respecto a los embudos para colado convencionales mejora el comportamiento de vacío de los objetos colados.

Libro para oro

Libro para oro
DIN A 6
REF 610 0020 0

Por la sencilla estructuración del libro para oro se podrá controlar el almacén del metal noble. Facilita el control de gasto del metal noble.

Libro para oro
DIN A 4
REF 610 0010 0

La traslación que puede reproducir en su laboratorio

Asesoramiento competente en un cursillo de 1 día en su propio laboratorio con formación práctica y ajuste de la técnica de la mano de asesores del sistema con el fin de obtener excelentes resultados de inmediato.

- La aplicación práctica de los contenidos del curso se realiza en un trabajo típico de laboratorio
- Participación de hasta tres técnicos por el mismo precio
- Realización del curso en su laboratorio, lo que le evitará costes adicionales.
- Gran rentabilidad para el laboratorio gracias a un considerable ahorro de tiempo en la traslación
- El contenido del curso se adapta a las necesidades particulares del laboratorio.

Contenido del cursillo:
El asesor del sistema armoniza los equipos y los materiales correspondientes antes de iniciar el cursillo. Esto le permitirá alcanzar resultados reproducibles con los materiales nada más terminar el cursillo.

Durante el día del cursillo se confecciona una construcción secundaria sobre un modelo con una construcción primaria ya preparado por el participante. Una vez terminado el colado, se adapta en poco tiempo la construcción secundaria.

Duración del taller:
El taller se realiza en 1 día. Mientras se realiza la formación, que va a aportar grandes beneficios al laboratorio. se puede seguir trabajando en las tareas habituales durante los tiempos de espera. Además pueden participar varios técnicos sin que aumente el coste.

Número del taller:
El taller "El colado dental de precisión en el laboratorio" puede pedirse indicando la REF 950 0074 0. Los asesores especialmente formados en este sistema acordarán previamente con usted la fecha para acudir a su laboratorio.

Concierte una cita para este taller informativo que le será de gran utilidad.

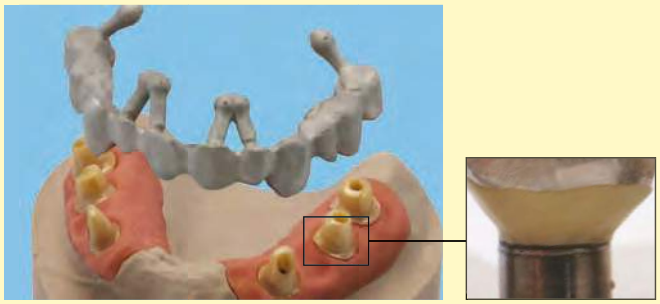


Imagen: DL Marco Zelmer, Sondershausen

El ajuste más preciso gracias a un procedimiento de fabricación que consigue un acoplamiento perfecto de la prótesis.
Ya no es necesario confeccionar cofias de galvano. Esto ahorra espacio para adaptar carillas estéticas. Además se minimizan los costes innecesarios.

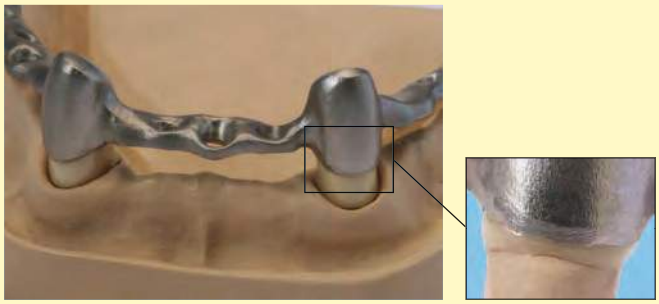


Imagen: DL René Thiere, Gera

Un sustituto dental para toda la vida evita laboriosas reparaciones a causa de pérdidas por fricción. Esto supone un ahorro económico para el paciente.

Fresadora BF 2

Deslizamiento preciso garantiza un resultado de fresado y perforación perfecto.

Perforación exacta gracias al limitador de profundidad.

- suave rotación sin vibraciones
- alta precisión de giro de rotación.

Raíl de deslizamiento preciso garantiza una larga vida del brazo

Iluminación perfecta en el puesto de trabajo, gracias a la lámpara integrada

Cambio rápido de fresa garantizado por parada rápida.

Construcción realizada en aluminio de alta calidad y de acero de cromo inoxidable

El soporte de modelos se puede posicionar tanto en posición horizontal como en posición vertical de 90°.

Precisión y facilidad de cambio de altura

Campo de trabajo visible para facilitar llegar mejor a la elección de las revoluciones deseadas, marcha a derecha e izquierda e iluminación

Rápido y seguro el cambio de modelo en la mesa de fresado.

Mesa de fresado variable de altura

- Posición de visión y de trabajo por igual.
- Mesa de fresado ergonómica permite trabajar más relajado y sin esfuerzos.

Gracias a la bandeja de plástico se garantiza un proceso de fresado limpio en el puesto de trabajo

Fresadora BF 2
incl. 1 Soporte de modelo BF 2
1 pieza

REF 140 0098 0

Datos técnicos

Voltaje	230 Voltios / 50/60 Hz
Potencia	80 Vatios
Revoluciones	0 - 30.000 U/min.
Pinza de sujeción	Ø 2,35 mm
Resistencia	protección de sobrecarga térmica
Momento de torsión	2,6 Ncm
Peso	18 kg
Ancho/Profundidad/Altura	250 x 370 x 510 mm

Accesorios:

Pinza de 2,35 mm	**REF 730 0016 9**
Pinza de 3 mm	**REF 730 0015 3**
Rueda de soporte para macho de terraja	**REF 330 0115 4**
Soporte de modelo BF 2	**REF 730 0017 0**
Zócalo de fresado	**REF 140 0089 3**
Adapter turbina airaqua	
16 mm	**REF 730 0018 4**
18 mm (BF1)	**REF 730 0018 3**
28,5 mm	**REF 730 0018 5**
Araña de transmisión	
3 mm	**REF 360 0116 3**
2,5 mm	**REF 360 0126 5**

bredent group

Zócalo de fresado

Zócalo de fresado con rosca para su fijación en la base de la fresadra BF1. Al mismo tiempo sirve para soltar la escayola, de manera limpia, con solo girar suavemente el tornillo, sin dañar la placa m etálica.

Zócalo de fresado
1 pieza
REF 140 0089 3

Soporte de modelos BF 2

El soporte de moldeos se podrá utilizar con cualquier fresadora, también con las que tengan imán. El giro de 90° da la posibilidad de realizar perforaciones laterales en barras, sin tener que retirar el modelo.

Soporte de modelos BF 1
1 pieza
REF 730 0017 0

Araña de transmisión

Transmisión exacta desde el modelo al zócalo de fresado. Hasta 8 piezas se pueden transferir simultaneamente.

Araña de transmisión
3 mm
REF 360 0116 3
2,35 mm
REF 360 0126 5

Sistema de medición Brenometer

Sistema de medición
Brenometer

Cuatro platos de medición diferentes según Ney permiten un exacto posicionamiento de los perfiles de los ganchos en las zonas retentivas. Un lápiz de búsqueda, con una mina de lápiz roja con soporte permiten obtener una correcta medición.

El diseñar y medir ganchos con un solo aparato ahorra tiempo y dinero.

Surtido

1 Brenometer Soporte de mina
1 Brenometer Lápiz de busqueda
1 Brenometer Plato 0,25
1 Brenometer Plato 0,35
1 Brenometer Plato 0,50
1 Brenometer Plato 0,75

REF 310 0000 2

Reposiciones:

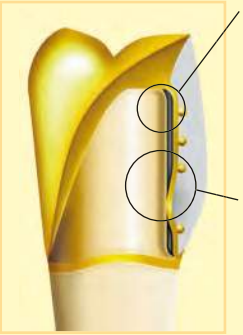
Brenometer Soporte de mína	**REF 310 0000 4**
Brenometer Lápiz de busqueda	**REF 310 0000 3**
Brenometer Plato 0,25	**REF 310 0002 5**
Brenometer Plato 0,35	**REF 310 0003 5**
Brenometer Plato 0,50	**REF 310 0005 0**
Brenometer Plato 0,75	**REF 310 0007 5**

Alicate para fricción de bredent

La salvación para las telescópicas.

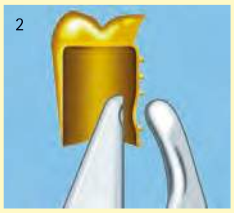
Alicate para fricción de bredent
REF 320 0043 0

Así de fácil se podrá dar otra vez fricción a las coronas telescópicas y cónicas.

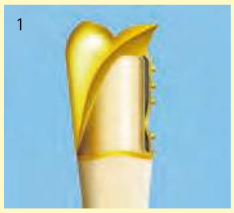


El problema:
fricción perdida en coronas telescópicas y cónicas

La salvación:
el alicate para activar - un alicate que devuelve la fricción de las coronas telescópicas y cónicas.



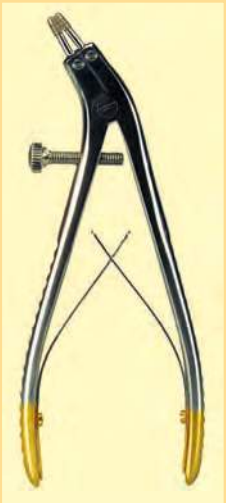
Por haber conseguido un punto de fricción en la corona exterior se consigue un nuevo punto de retención entre la parte interna de la secundaria y la parte externa de la primaria. Consiguiendo asi otra vez fricción entre las partes de retención. Si se ha creado una retención grande se podrá eliminar trabajando como de costumbre la superficie de la corona.



El alicate consta de una parte redonda (bola) y una parte plana (sartén), con las que se devolverá un punto o varios puntos de fricción a la corona. El brazo largo del alicate posibilita controlar la fuerza empleada.

También se podrá reducir la fricción dada en un punto con el alicate de fricción. Se retira la carilla de resina volviéndola a colocar una vez reducida la fricción.

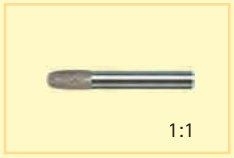
Novo-Grip



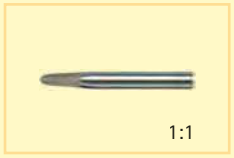
Puntas de diamante sinterizados con „Mango“, fácil de limpiar y afilar.

Novo-Grip Alicate
1 Alicate
+ 2 puntas normales +
1 Llave allen
REF 310 0000 8

Novo-Grip Alicate
1 Zange
+ 2 piezas pequeñas
+ 1 Llave allen
REF 310 0011 3



Novo-Grip
Puntas normales
2 piezas
REF 310 0001 A



Novo-Grip
Puntas pequeñas
2 piezas
REF 310 0001 B

Accesorios:

Diabolo Cleaner
Piedra para limpiar para puntas
1 pieza
REF 340 0100 0

Lápices de roscas M3
4 piezas
REF 310 0011 2

Diferentes tamaños

Puntas intercambiables de mandril 2,35 mm, también para coronas primarias pequeñas.

Mandriles especiales

Por medio de mandriles endurecidos se garantiza, aún teniendo que presionar, una alta estabilidad.

Giratorios

Una vez se hayan desgastado los diamantes, se pueden girar las puntas, para obtener de nuevo diamantes activos.

Afilar

Para devolver la abrasividad del diamante se deberán limpiar las puntas, colocándolas en la pieza de mano, con la ayuda de la piedra correspondiente, sacando así un nuevo diamante de la unión de bronce.

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Sistema de fricción FGP

Fricción individual según su deseo.
El sistema de fricción FGP le da una nueva perspectiva al dentista y al protésico dental de conseguir una ajuste individual en cualquier trabajo de telescópicas nuevas o ya realizadas.
Una solución cómoda para el paciente por su larga duración y ahorro de tiempo durante la manipulación.

Campo de utilizacón del sistema de FGP

Seguridad y alta calidad

El sistema de FGP le ofrece la solución para conseguir una fricción individual para trabajos nuevos de coronas cónicas y telescópicas.

Solución rápida en vez de largas esperas

gracias a poder utilizar el sitema de fricción FGP en la clínica.
Es la solución para el especialista y el paciente por su fácil manejo, al poder **restaurar otra vez la fricción** de trabajos de telescópicas.

Individualidad y precisión
Aún siendo una zona dificil no se tiene que prescindir de conseguir otra vez fricción en **trabajos nuevos o rebases** en trabajos ya realizados.

Sin compromiso

cuando se realice un atache nuevo individual.
Con el sistema FGP se consigue un buen resultado, hasta para el más exigente.

25 años de experiencia con el sistema FGP

Descubra personalmente las ventajas que le ofrece el sistema:

- **Ahorro de tiempo al trabajar rápido y sin complicación**
- **Reducir gastos al recontruir otra vez la fricción individualmente**
- **No hay que ajustar partes secundarias**
- **Larga durabilidad**
- **Alta comodidad para el paciente**
- **Más económico al realizar solo un colado**
- **Se puede trabajar en boca**
- **Adaptación sin fisuras**
- **Gracias a la alta compactación de la superficie de resina se evita la reduce la adhesión de placa**

Estas ventajas han sido probadas 50.000 veces, consiguiendo una fricción soft al sacar e introducir la prótesis.

El sistema FGP se basa en poder reconstruir otra vez friccón entre trabajos de telescópicas, pudiendo volver a dar una fricción metal resina y evitando así la fricción metal contra metal.

El ajuste por fricción metal-resina produce un coeficiente menor de rozamiento, que en la fricción metal contra metal. La consecuencia de ello es un menor desajuste en la unión y una larga durabilidad.

Sistema de fricción FGP

Realización de nuevas coronas telescópicas

Como espaciador para el FGP se puede utilizar cofias de plástico o de cera

con un grosor de 0,2 mm y a 1mm por encima del borde cervical.

En el modelo de revestimiento, con escalón en la zona cervical,

se realizará como de costumbre la corona exterior y el modelado del esquelético.

Una vez después de colado, con cualquier aleación,

se repasará el esquelético y se terminará con resina o porcelana las coronas.

Durante la preparación de la estructura se ha con-se-guido un espacio que será rellenado solo con FGP.

El modelo se aislará antes de empezar a trabajar.

Se pincelará una capa uniforme del adhesivo FGP en la parte interna de la corona.

El endurecimiento del adhesivo será de 5min. al aire, pudiéndose ver una capa transparente.

Los dos componentes del FGP se mezclarán 1:1

y será introducido sin crear burbujas en la corona secundaria.

Con una presión uniforme se colocará sobre el modelo.

La resina FGP endurecida visible, descansado en el escalon del limite cervical.

El sistema FGP permite realizar individualmente una fricción deseada y llevadera.

La mejor fricción

Pruebas e investigaciones electrónicas de rastreo con FGP han dado un mejor valor de fricción que la fricción metal contra metal.

Ajuste metal contra metal convencional.
La fuerza de fricción de 8 Newton una vez terminada la fricción metal contra metal.

Ajuste FGP resina contra metal.
Ajuste de fricción de 8 Newton una vez terminada la fricción metal contra resina.

Durante la comparación del ajuste de fricción metal contra metal y fricción resina metal se realizaron 21.000 comprobaciones de entrada y salida. Esta prueba correspondería a una durabilidad de 20 años.

Toma del microscopio de rastreo de la parte interior de la corona telescópica de una aleación precisa aumentada un 100%.

Toma del microscopio de rastreo de la parte interior de la corona telescópica con FGP aumentada un 100%.

Resultado: resto de fricción de 2 Newton, es decir, solo un 25 %.

Resultado: resto de fricción de 6 Newton, es decir, todavia tiene un 75 %.

bredent group

Sistema de fricción FGP

Reconstrucción de perdida de fricción

Trabajo de telescópicas después de haber sido llevado un tiempo.

Al ser insertado otra vez no tiene fricción suficiente para mantenerse en el sitio.

Las coronas primarias de las telescópicas en posición.

Con ayuda del medidor de espesores se controla el grosor de las coronas.

Se repasan las superficies internas de las coronas secundarias para crear espacio suficiente para la resina FGP.

Se eliminan los restos de las partículas metálicas con aire a presión.

Alrededor de las coronas primarias se colocará hilo retractor.

A continuación se aislará las coronas primarias con vaselina líquida.

Se pincela una capa uniforme del adhesivo FGP en las caras internas de las coronas secundarias.

Se mezclan los dos componentes A+B a partes iguales 1:1

y se introduce, sin crear burbujas en las coronas secundarias.

Una vez posicionadado en la boca del paciente se presionará solo con la fuerza normal de mordida.

Los restos de la resina se eliminará con una sonda. Aprox. después de 120 seg. de mezcla levantar algo la prótesis y volver a insertar.

Después de 7min. se levantará la prótesis de la boca y se retirará los restos fraguados con una fresa.

El resultado es una prótesis con una fricción y un asentamiento confortable en poco tiempo.

FGP en implantología

Ajuste sin tensiones.

Por su buena característica de fluidez, ofrece la resina de FGP una suave entrada y salida de la supraestructura.

En las estructuras de un solo colado de metal biocompatible se podrán compensar las pequeñas tensiones existentes.

Por su alta resistencia al rozamiento y facilidad de entrada y salida de la supraestructura, permiten al paciente llevar una prótesis confortable y de sencillo manejo.

La fricción estable durante años de la resina FGP da como resultado pacientes satisfechos con su prótesis.

Surtido

Reconstrucción de perdida de fricción

REF 540 0102 8

1 x 2,5 gr FGP Componente A resina de fricción
1 x 2,5 gr FGP Componente B resina de fricción
1 x 1,25 ml FGP Adhesivo
1 x 3,0 ml FGP Aislante
1 Espátula
5 Pincel
1 Soporte de pincel
1 Bloc de mezcla
10 Cánulas de aplicación

Reposiciones:

FGP Componente A resina de fricción	**REF 540 0108 A**
FGP Componente B resina de fricción	**REF 540 0108 B**
FGP Adhesivo	**REF 540 0102 6**
FGP Aislante	**REF 540 0102 7**

Accesorios:

1 Bloc de mezcla			
35 x 50 x 10 mm	10	piezas	**REF 330 0114 4**
Pincel	100	piezas	**REF 330 0114 2**
Espátula	100	piezas	**REF 330 0114 3**
Soporte de pincel	12	piezas	**REF 330 0114 1**
Cánulas de aplicación, negras	25	piezas	**REF 580 0001 8**

INNOVACIONES

Desde hace 40 años ofrece bredent soluciones innovativas para el laboratorio dental - estos es una pieza fundamental de la filosofia de la empresa.

Nuevos desarrollos y técnicas de proceso son puntos importantes en el futuro del sector dental, ya sea laboratorio y clínica.

Gracias a intesivos contactos nacionales como internacionales en el sector dental, recibimos ideas de mejoras, como posibles modificaciones de diferentes productos. Este intercambio de ideas sirven para reducir los costes en el laboratorio y clínica.

La eficiencia y preocupación es la aplicación coherente de las normas de calidad ISO 9001, que proporciona la máxima seguridad del producto y asegura la atención al cliente de un trabajo implanto soportado al más alto nivel.

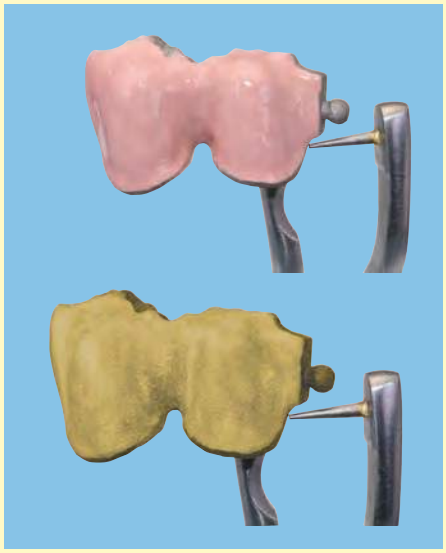
Eficiencia por medio de innovación!

Deutsche Dental Industrie

bredent group

Los sistemas garantizados de bonder para aleaciones no nobles igualan los valores WAK y evitan el que se descascarille la cerámica. Otros productos innovativos como líquidos o instrumentos completan el trabajo en el campo de la cerámica.

Para la manipulación manual del circonio ofrece bredent productos de alta calidad para el ahorro de tiempo durante su manipulación.



Ceram-Bond se deja pincelar de manera fácil y cubre perfectamente la estructura. Después de la cocción se produce una capa de color ocre amarillento, que cubre la estructura, evitando el desprendimiento de la cerámica.

La dosificación de la masa de crámica permite conseguir un color deseado. La mezcla de la cerámica con el líquido de modelar reduce la contracción durante la cocción. Ahorra tiempo durante la manipulación.

Los pinceles con el pelo negro pofrece un contraste hacia ña asa de cerámica y permite un trabajar sin esfuerzo.

El set de repasado para cerámica esta totalmente sincroniazdo entre los productos para conseguir un repasado y pulido de la superficie sin esfuerzo, ahorrando tiempo.

Manipulación de la cerámica
Bonding de Cromo-Cobalto ... 270
Ceram-Bond ... 270
Líquido de Opaquer ... 271
Líquido de Cerámica ... 271
Líquido de Maquillaje ... 271
Set de cerámica ... 271
Set de separador de cerámic ... 272
Quicktool ... 273
Ceramix ... 273
MagicContrast ... 274
MagicBrush ... 274
Magic... ... 275
KoliBrush ... 276
Unique Brush ... 277
Soporte para pinceles ... 278
Ceramico Losetas para cerámica ... 279
breCeram ... 281

Manipulación manual del circonio
compoForm UV ... 282
SERACOLL UV ... 282
Vario-Soft 3 zircon sv ... 283
5-motions-zircon ... 283
Zi-polish - el brillo intenso perfecto ... 283
5-motions-glue y 5-motions-active ... 284
Palpador y fresa ... 284
Diagen-Turbo-Grinder ... 286

Bonding de Cromo-Cobalto

Bonding de Cromo-Cobalto
4,5 gr
REF 520 0032 1
19 gr
REF 520 0032 0

La capa micro fina entre el metal y la cerámica sirve para compensar los valores del WAK.
Reduce los problemas de aleaciones con fuertes oxidaciones.
La capa micro fina se cocerá a 980°C y permite una compensaciones de los valores WAK de la alaeación del CrCo y cerámica.
Bonding de Cr Co protege de fisuras y ahorra de realizar repeticiones.
En trabajos de poco espacio se podrá con el CKB cocer la cerámica directamente sobre el esquelético.

Ceram-Bond

Ceram-Bond
30 gr
REF 520 0032 2
7 gr
REF 520 0032 3

Para una mayor seguridad en todas las aleaciones.
El material ya mezclado de Ceram-Bond evita en una estructura para cerámica la cocción de oxidación.
Pincelar una vez se haya repasado, arenado y limpiado la estructura con Ceram-Bond.
Esta micro fina capa eleva la unión de la cerámica hacia el metal, protegiendo de rotuta o fisura de la cerámica, ofreciendo así mayor seguridad.

Líquido de Opaquer

Líquido de Opaquer
18 ml
REF 520 0085 0
200 ml
REF 520 0012 2

Para su mejor utilización y óptima fluidez

Probado por los mejores ceramistas.

Consejo:
Por medio de mezclar unas gotas del líquido de opaquer con el líquido de cerámica, se obtiene un tiempo de trabajo más largo, por lo que facilitará el trabajo en puentes extensos.

Líquido de Cerámica

Líquido de Cerámica
30 ml
REF 520 0086 0
200 ml
REF 520 0012 3

- Menor contracción por mayor propiedad de condensación
- Evita la contracción en las zonas interdentales y oclusales
- Se dejará condensar más facilmente

Consejo:
Hacer la mezcla un poco más líquida y dejar reposar durante 2 min.; si se va a trabajar más tiempo mezclar un par de gotas si es necesario con la cerámica ya hecha y removerla.

Líquido de Maquillaje

Líquido de Maquillaje
7 ml
REF 520 0084 0
30 ml
REF 520 0012 1

- Se obtiene un mejor color (esmalte).
- Se consigue un perfecto posicionamiento del maquillaje sobre la cerámica.
- Por su composición especial es apropiado para la técnica de inserción de maquillaje en la dentina.

Set de cerámica

Set de cerámica
para probar y comprar

30 ml Líquido de Cerámica
18 ml Líquido de Opaquer
7 ml Líquido de Maquillaje
REF 520 0087 0

Set de separador de cerámic

Sellador de escayola gvs
20 ml
REF 520 0012 9

Para separar la cerámica de la escayola

- Una fina película de separador actúa como agente de separación.
- Por su composición especial se podrá utilizar para cualquier tipo de cerámica, así como para cerámica de baja fusión.
- Componentes adaptados entre sí evitan una decoloración de la cerámica.

Separador de cerámica kis
20 ml
REF 540 0070 3

Diluyente para separador de cerámica
20 ml
REF 550 0000 3

Surtido

20 ml
Sellador de escayola
20 ml
Separador de cerámica
REF 520 0100 0

El sellador de cerámica se pincelará sobre la superfice que se vaya a aislar, para obtener una superficie de escayola comapacta y lisa.

Zonas proximales se pincelarán también con el sellador de escayola. Dejar secar el sellador durante 2 minutos.

Pincelar el separador de cerámica en una capa brillante y húmeda sobre el modelo de scayola.

Aislar también la zona por proximales con separador de cerámica. No secar el modelo con aire comprimido.

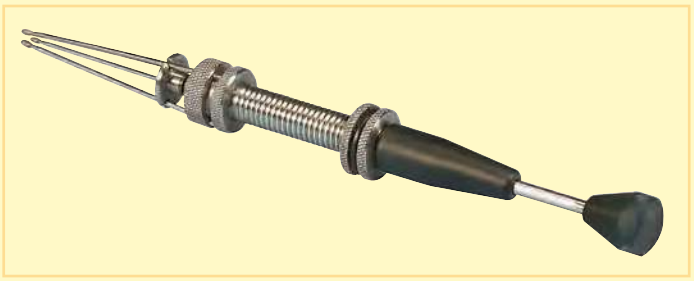
Colocar la cerámica húmeda directamente sobre el separador de cerámica.

Por la composición especial del seprador de cerámica se evita decoloraciones en la cerámica.

Levantar con cuidado la cerámica modelada del modelo de escayola.

El separador de cerámica da una completa seguridad a la hora de crear el modelado en cerámica. No se tendrá que volver a colocar cerámica en zonas donde se haya ido y por eso se ahorra tiempo de trabajo.

Quicktool



Gracias a las tres puntas galvánicas y el mecanismo de fijación se podrán mantener coronas de cerámica sin presión fijadas - también cofias de galvano.

Quicktool
REF 310 0102 0

Las tres puntas en forma cabeza de cerilla mantienen la corona de manera regular y segura. Esto ofrece durante la condensación un agarre estable.

Accesorio:

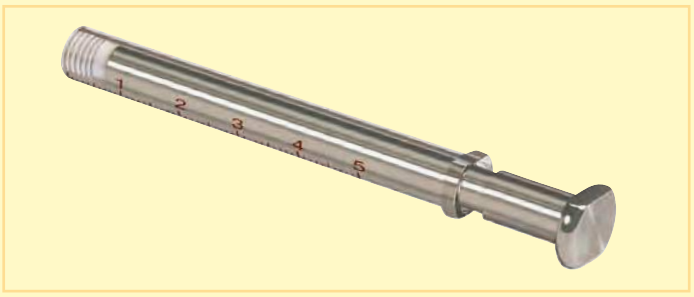
3 Puntas de diamante
REF 310 0102 1

Sin deformar la corona se podrá regular la fuerza de fijación hacia la corona.

En situaciones de poco espacio se puede retiar una de las tres puntas de diamante - ideal para coronas inferiores anteriores.

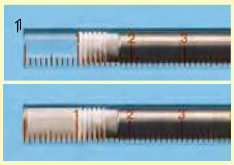
Las hendiduras incorporadas permiten condensar la masa de cerámica en segundos.

Ceramix

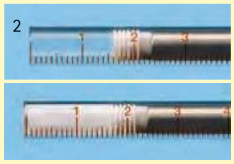


Reproducción de mezcla de color individualizado de manera rápida y sencilla. Se ahorra masa de cerámica gracias a la dosificación controlada.

Ceramix
REF 360 0119 5



Marcar la cantidad deseada en la escala e introducir presionando en la masa de cerámica el Ceramix.



Para las siguientes masas de cerámica escoger la cantidad deseada.

Al presionar en la masa de cerámica, tener en cuenta que la mas este bien prensada.

Para garantizar siempre la misma mezcla de color, anotarse la relación de mezcla de las masas mezcladas. Sólo asi se podrá ahorrar masa de cerámica.

Para muestra de botones de color de cerámica mezclarla muy bien. Recogerla con el Ceramix, colocarla sobre el algodón de cocción, humedecerlo y cocerlo.

MagicContrast

MagicContrast – Pelo negro

Trabajar sin fatiga gracias al contraste establecido entre cerámica y el pelo del pincel

Elasticidad duradera gracias al pelo sintético.

El artista del cambio entre los pinceles, que después de enjuagarlo y agitarlo o vibrándolo, vuelve a su forma original puntiaguda..

Descripción del producto	Tamaño	Envase	REF
MagicContrast	4, 6, 8	1 pza. de cada	390 CSET 1
MagicContrast	1	2 pzas.	390 C001 0
MagicContrast	2	2 pzas.	390 C002 0
MagicContrast	4	2 pzas.	390 C004 0
MagicContrast	6	1 pza.	390 C006 0
MagicContrast	8	1 pza.	390 C008 0
MagicContrastBigBrush	8 BigBrush	1 pza.	390 C008 B
MagicContrast	1/0	2 pzas.	390 CS01 0
MagicContrast-Opaker	5	2 pzas.	390 CS03 0

Imagen. 1:1

MagicBrush

MagicBrush- Pelo marrón dorado

La alta elasticidad facilita el recogido de la masa de cerámica, dándole mayor vida al pelo sintético. MagicBrush y MagicContrast solo se diferencian por el color del pelo.

Como en los otros pinceles se puede volver de manera sencilla a la forma original agitandolo o vibrandolo.

Descripción del producto	Tamaño	Envase	REF
MagicBrush	4,6,8	1 pza. de cada	390 MSET 1
MagicPaintBrush	00 000	1 pza. de cada	390 MS23 0
MagicBrush	1	2 pzas.	390 M001 0
MagicBrush	2	2 pzas.	390 M002 0
MagicBrush	4	2 pzas.	390 M004 0
MagicBrush	6	1 pza.	390 M006 0
MagicBrush	8	1 pza.	390 M008 0
MagicBigBrush	8 BigBrush	1 pza.	390 M008 B
MagicBrush	1/0	2 pzas.	390 MS01 0
MagicBrush	2/0	2 pzas.	390 MS02 0
MagicBrush-Opaker	5	2 pzas.	390 MS03 0

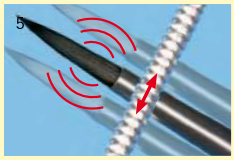
Imagen. 1:1

Magic...

Los pinceles MagicContrast = negro y MagicBrush = marrón son en su característica funcional absolutamente idénticos!

Los pelos del pincel secos se vuelven puntiagudos después de haberlos humedecidos y agitados o vibrados.

Zonas sucias como polvo o partículas de cerámica secas sobre el pincel se podrán visualizar gracias al gran contraste existente.



Desde la forma de espátula a la forma inicial limpiándolo en agua y a continuación agitándolo o vibrándolo con el instrumento adecuado.

Alta elasticidad facilita el recogido de la masa de cerámica.

Gracias a su optimizada elasticidad la punta del pincel vuelve a su forma original una vez haya recogido la cerámica. Al mismo tiempo se puede visualizar perfectamente la cantidad recogida gracias al existente contraste.

La forma de espátula se consigue fácilmente presionando con dos dedos la punta. La forma del pincel se puede individualizar según se quiera.

Se recogen grandes cantidades de cerámica y colocándola en diferentes capas sin perder demasiado tiempo. Aquí sale a relucir la gran elasticidad y resistencia del pelo del pincel.

La estabilidad del pelo del pincel no se ve reducida por la forma de espátula, reduciendo el tiempo de trabajo de colocar cerámica sobre la estructura.

KoliBrush

KoliBrush – Pelo natural marrón dorado

Pincel de pelo natural de la calidad superior de Kolinsky.

Como en los otroslo pinceles selo puede volver de manera sencilla a la forma original agitando o vibrando. El BigBrush consigue volver a su forma puntiaguda, gracias a la bola incorporada, facilitando la modelación. Punta fina estable gracias a la elección del pelo.

Buen almacenamiento de humedad gracias ala forma y la calidad del pelo, mejorando la sujeción y colocación de la cerámica.

La elasticidad deseada del pelo se consigue gracias al agrupamiento especial y la forma dada. Sin perjudicar para nada a las capas de cerámica puestas.

Imagen. 1:1	Descripción del producto	Tamaño	Envase	REF
	KoliBrush	**4, 6, 8 B**	1 pza. de cada	**390 KSET 1**
	KoliBrush	**1**	**2** pzas.	**390 K001 0**
	KoliBrush	**2**	**2** pzas.	**390 K002 0**
	KoliBrush	**4**	**2** pzas.	**390 K004 0**
	KoliBrush	**6**	**1** pza.	**390 K006 0**
	KoliBrush	**8**	**1** pza.	**390 K008 0**
	KoliBigBrush	**8 BigBrush**	**1** pza.	**390 K008 B**
	KoliBrush	**1/0**	**2** pzas.	**390 KS01 0**
	KoliOpakerBrush	**5**	**2** pzas.	**390 KS03 0**

Unique Brush

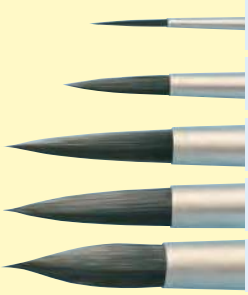
Procesamiento de la cerámica „par excellence".
Unique Brush – La estetica bajo los pinceles.

Unique Brush – La estetica bajo los pinceles.
Con el nuevo desarrollo de los pelos negros mate y su diseño excepcional – para obtener más ventajas durante el procesamiento de la cerámica.

- Punta de pincel perfectamente formada permite una colocación precisa de la masa cerámica
- Alta capacidad de almacenamiento para poder así modelar más tiempo
- Alta fuerza de tensión en los pelos del pincel, para poder recoger mayor cantidad de masa cerámica
- Función de espátula para rellenar mejor las zonas más estrechas como zonas interdentales
- Colores individuales para cada pincel lo crean una pieza única
- Forma ergonómica permite trabajar sin tensiones y más

Los pinceles se pueden obtener en un surtido (en una correspondiente caja) y por separado.

Imagen 1:1

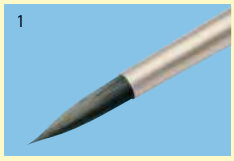


Nombre del producto	Tamaño	Envase	REF
Unique Brush Set	1, 4, 6, 8	1 de cada	390 USET 1
Unique Brush	1	1 pza.	390 U001 0
Unique Brush	4	1 pza.	390 U004 0
Unique Brush	6	1 pza.	390 U006 0
Unique Brush	8	1 pza.	390 U008 0
Unique Brush	BigBrush	1 pza.	390 U008 B

El soporte del pincel esta sumergido. Es por ello qu se crea un coloramiento individual. Creando así cada pieza única.

La forma ergonómica concebida del soporte del pincel permiten un trabajar más relajado.

1



El nuevo desarrollo del pelo negro mate del pincel con mayor fuerza de tensión y alto almacenamiento de líquido de modelar garantiza un tiempo de modelado más largo.

2

Gracias a la correcta manipulación de la punta del pincel se podrá colocar en la zona deseada la mmasa de cerámica. Además ayuda el contrastre creado por el color del pelo y la masa cerámica a saber exactamente la cantidad recogida en cada momento.

3

La perfecta optimización y alta tensión desarrollada del nuevo pelo del pincel permite aumentar la cantidad de recogida de la masa cerámica.

La forma de espátula permite crear capas en zonas interdentales muy pequeñas, así como crear separaciones, siendo así una herramienta de ayuda para producir hombros.

4

Con solo presionar la punta del pincel con los dedos se consigue la forma deseada para la función pretendida.

5

Gracias a la función de espátula se podrá aplicar la masa cerámica en la zona deseada y para zonas amplias hacer la función de alisar. Esto ahorra tiempo de repasado después de la cocción.

6

Aclarar con agua y a continuación agitar/vibrar con un instrumento adecuado devolviendo así la forma original de la punta del pincel.

Soporte para pinceles

La genialidad para guardar correctamente los pinceles y los instrumentos.

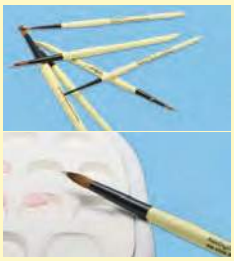
- alta estabilidad
- Suficiente para 14 pinceles e instrumentos
- Silicona blanda para soporte seguro
- Sin limitación de tamaño
- A larga la vida del pincel por su correcto almacenamiento
- sustancias sobrantes como cerámica no podrán posarse en la zona de fijación del pelo
- No se daña ninguna zona de trabajo en los instrumentos
- evitar cualquier daño con puntas o cantos afilados de puntas de instrumentos

Soporte de acero inoxidable (aprox. 600 gr.) con soporte de silicona para la recogida y almacenamiento de pinceles de cerámica e instrumentos. Las 14 aperturas de recogida están concebidas para que la mayoría de los pinceles para cerámica puedan ser fijados. Esto da como resultado que el pincel del diámetro correcto se enganche perfectamente en el soporte. No solo están los pinceles en un mismo nivel sino también ordenados. Para pinceles con un diámetro mayor a los de los normales, existen en el centro, en ambos lados, una apertura más grande para ello.

Soporte para pinceles
1 pza.
REF 310 0102 9

Dos diámetros para cualquier tamaño de pincel.

Silicona blanda, flexible.



Almacenaje y guardado inadecuado.

Soporte equipado con diferentes tamaños- según diámetro del mango o mordaza. Por la heterogeneidad en la altura (no todos en un nivel) permite una accesibilidad sin problemas. También se podrán incluir instrumentos delicados al soporte para pinceles!

Ceramico Losetas para cerámica

Formas terminadas

Losetas para cerámica „Form follows function"

Las losetas imaginativas para cerámica de bredent. Creadas con unas nuevas formas y un exquisito diseño, que refleja lo inusual. Formas terminadas, individuales, funcionales y originales traen personalidad en el puesto de trabajo. Creado para la composición de cerámica, materiales fotopolimerizables y maquillajes.

Individual

Ceramico GlossOne

GlossOne, las losetas para cerámica glaseadas sin sistema de auto irrigación. En la tapa se ha colocado una junta especial. La tapa protege de poder secarse y de la suciedad. Humedecer y limpiar la junta por medio de una ligera presión en el medio de la tapa se consigue una expulsión del aire. Al soltar la tapa se produce un efecto de retroceso y un ligero vacío. La tapa se adhiere, ofreciendo un cierre hermético.

Ceramico GlossOne3
Loseta de mezcla glaseada blanca en forma de diente incisal con 3 hendiduras y tapa de plástico con junta especial.

3 Hendiduras (aprox. 30 x 20 x 4,5 mm)
Formato de loseta: aprox. 190 x 144 x 15 mm
Formato de la tapa: aprox. 192 x 148 x 18,5 mm
Peso: aprox. 510 g
REF 390 0040 0

Ceramico GlossOne14
Loseta de mezcla glaseada blanca en forma de diente incisal con 14 hendiduras y tapa de plástico con junta especial.

3 Hendiduras (aprox. 43 x 30 x 5 mm)
4 Hendiduras (aprox. 33 x 22 x 4,5 mm)
7 Hendiduras (aprox. 29 x 20 x 4,5 mm)
Formato de loseta: aprox. 190 x 144 x 15 mm
Formato de la tapa: aprox. 192 x 148 x 18,5 mm
Peso: aprox. 460 g
REF 390 0040 1

Las superficies glaseadas permiten realizar identificaciones individuales que se pueden limpiar sin problemas con el dedo o un trapo.

Si se tuviese que interrumpir el trabajo, se puede tapar la loseta para proteger la cerámica de la suciedad. La tapa está provista de una junta de cierre.

Realizando una presión sobre la tapa se expulsa el aire existente, produciendo un cierre hermético, evitando así que se seque más rápidamente la cerámica. Cuánto tiempo se mantiene la cerámica en la consistencia deseada depende de cuándo se haya cerrado con la tapa, de la temperatura ambiental y si se ha evitado que le de directamente los rayos de sol.

Ceramico Losetas para cerámica

Ceramico WetOne

La porosidad de la parte interna de la loseta permite la irrigación para mantener las masas de cerámica en la consistencia deseada. Por lo contrario protege la loseta lisa del desgaste del pelo del pincel tan rápido.
En el envase cerrado se podrá mantener las masas de cerámica, siempre y cuando se tenga controlado el líquido, el tiempo que uno quiera, ahorrando así material. Además por la emisión de tener que mantener húmedo la masa de cerámica, se ahorra mucho tiempo de trabajo. Al mismo tiempo se reduce el gasto de vellón, filtros, etc. Bajo la aplicación de la tapa durante los descansos, se evitará que la masa de cerámica se seque y se ensucie.

Ceramico WetOne3
Loseta de mezcla con auto irrigación, forma de diente incisal con 3 hendiduras creada con una **cerámica especial con capacidad de absorción** en un envase de acrílico.

3 Hendiduras
(aprox. 30 x 20 x 4,5 mm)
Formato de loseta:
aprox. 190 x 144 x 13 mm
Formato del envase:
aprox. 192 x 146 x 25 mm
Peso: aprox. 580 g
REF 390 0040 2

Ceramico WetOne14
Loseta de mezcla con auto irrigación, forma de diente incisal con 14 hendiduras creada con una **cerámica especial con capacidad de absorción** en un envase de acrílico.

3 Hendiduras
(aprox. 43 x 30 x 5 mm)
4 Hendiduras
(aprox. 33 x 22 x 4,5 mm)
7 Hendiduras
(aprox. 29 x 20 x 4,5 mm)
Formato de loseta:
aprox. 190 x 144 x 13 mm
Formato del envase:
aprox. 192 x 146 x 25 mm
Peso: aprox. 530 g
REF 390 0040 3

Funcional gracias a que mantiene más tiempo la consistencia y el proceso de trabajo

La serie de imágenes muestran cómo la masa de cerámica absorbe el líquido de la loseta de mezcla y se oscurece la masa. Con una ligera presión con el pincel se aumenta la humedad de la masa, pudiéndose recoger perfectamente para trabajar.

Limpiar la loseta bajo agua corriente utilizando un cepillo blando. Como alternativa se puede utilizar el vapor. Para conseguir un mejor resultado de limpieza, se puede aplicar el tratamiento por medio del horno de calentamiento, consiguiendo losetas totalmente secas. Apoyar la loseta en el soporte de coronas y calentar lentamente a 100 hasta 150° C y aprox. dejar 1 hora. Después calentar lentamente a 800° C. A continuación apagar el horno y dejar enfriar lentamente la loseta. Si fuese necesario pasar un papel de lija de agua fino y limpiar de nuevo la loseta bajo agua corriente.

Atención! Si se calentase y enfriase demasiado rápido puede producirse un choque térmico y llevar a rotura.

Original

Ceramico BlackMolar y ColorImplant

„Form follows function" – la forma sale de su función! Este término viene de un refrán muy conocido del arquitecto americano y representante de la Chicago School, Louis Sullivan, uno de los primeros arquitectos de edificios altos. Con las originales e irrepetible formas del Ceramico BlackMolar y ColorImplant se fijan los acentos en la vida diaria del trabajo del técnico y su trabajo artístico con la estima necesaria – también en el material de trabajo.

Ceramico BlackMolar Loseta de mezcla glaseada negra con forma de un molar con conductos radiculares también glaseados y con una tapa que evita que traspase la luz UV, para la mezcla de **materiales fotopolimerizables**.

5 Hendiduras
(aprox. 17 x 12 x 2,5 mm)
1 Hendidura
(aprox. 30 x 22 x 4,5 mm)
Formato de loseta:
aprox. 210 x 115 x 11 mm
Formato de la tapa:
aprox. 210 x 117 x 17 mm
Peso: aprox. 300 g
REF 390 0040 4

Ceramico ColorImplant Loseta de mezcla glaseada blanca con forma de Implante con 13 hendiduras con tapa de protección anti polvo, para maquillaje.

1 Hendidura
(aprox. 42 x 23 x 4,5 mm)
12 Hendiduras
(aprox. 14 x 9 x 3 mm)
Formato de loseta:
aprox. 170 x 67 x 12 mm
Formato de la tapa:
aprox. 172 x 69 x 16 mm
Peso: aprox. 190 g
REF 390 0040 5

breCeram

Desde el repasado hasta el brillo – Surtido de repasado con fresas totalmente acopladas para ceramista.

- cono invertido con la tecnología de talón biselado para el alisado de superficie
- fresa de diamante fino pero abrasivo
- dos versiones de abrasividad de cepillos redondos Abraso-Fix permiten conseguir una superficie pulida, gracias a la pasta incluida en las cerdas
- Ceragum grueso indicado para pulido tanto para cerámica como para metal
- Con Cerafine se consigue en poco tiempo alto brillo tanto en cerámica como en metal

La fresa de diamante está indicado para el repasado de cerámica. Al mismo tiempo se consigue una superificie fina gracias a los finos diamantes.

El cono invertido ideal para la creación de caras oclusales. Gracias al talón biselado se obtiene una superficie cerámica pulida.

Ceragum grueso se puede utilizar de manera universal. Se consigue una superficie perfecta con una retirada rápida de material.

Abraso-Fix verde para el repasado de superficie rugosa. Adecuado para el alisado de la superficie oclusal de cerámica y metal.

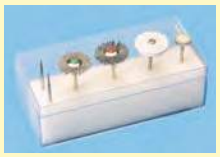
Abraso-Fix rojo deja un pre-brillo sobre la superficie. Se utiliza para el prepulido de cerámica y metal.

Cerafine es un pulidor de brillo para cerámica y metal. Especialmente indicado para las uniones entre cerámica y metal, ya que en la cocción de glaseado de la cerámica existe en el pulido del metal excesos de glaseado y hay que repulirlo.

Repasado fácil y sencillo de cerámica y metal. breCeram ofrece combinaciones perfectas.

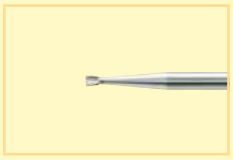
Surtido

6 piezas



breCeram Set de repasado de cerámica
1 Fresa de diamante
1 Fresas de tungsteno 1,2
1 Abraso-Fix verde
1 Abraso-Fix rojo
1 Ceragum grueso, Disco
1 Cerafine, Disco
REF 520 2028 6

Fresa de diamante
1 pieza
REF 340 0107 1



Fresas de tungsteno
Nº ISO
500 104 010006 012
1 pieza
REF H010 NH 12

Abraso-Fix verde
2 piezas
REF 350 0059 0
8 piezas
REF 350 0075 5

Abraso-Fix rojo
2 piezas
REF 350 0060 0
8 piezas
REF 350 0075 3

Ceragum grueso
Disco sin montar
12 piezas
REF PRK G221 2
50 piezas
REF PRK G225 0
100 piezas
REF PRK G220 0

Cerafine, Disco
1 pieza
REF 520 2028 5

Accesorio:

Fresas de tungsteno
Nº ISO
500 104 010006 008
1 pieza
REF H010 NH 08

Fresas de tungsteno
Nº ISO
500 104 010006 010
1 pieza
REF H010 NH 10

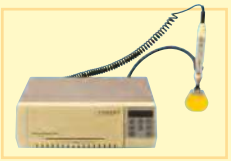
Fresas de tungsteno
Nº ISO
500 104 010006 016
1 pieza
REF H010 NH 16

compoForm UV

compoForm UV
Jeringa 2 x 3 ml
10 Cánula de aplicación
REF 540 0115 0

La resina fotopolimerizable se aplica directamente usando la jeringa para ahorrar tiempo al modelar construcciones con coronas y puentes, aditamentos individualizados y barras. Su curado inmediato mediante una lámpara manual como la lámpara bre.lux permite aplicar el modelado de forma limpia y precisa. De este modo se reduce el trabajo de repasado y se ahorra tiempo.

- Elevada viscosidad – no fluye, por lo que permite modelar con exactitud
- Resistente – permite un modelado seguro para aplicar la técnica de copiado fresado
- Escasa retracción – se obtiene modelados de ajuste preciso y máxima precisión
- Permite el fresado – facilita los trabajos de repaso
- De fácil aplicación directamente desde la jeringa - reduce el tiempo de modelado



Accesorios:

bre.lux Power Unit
Surtido
REF 580 0001 8

bre.lux Power Unit
Surtido
REF 140 0097 0

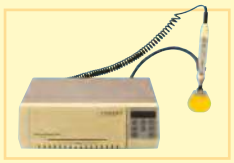
Aplicación precisa directamente con la jeringa para un modelado rápido y exacto.

Rápida y sencilla confección de aditamentos personalizados con compoForm UV.

compoForm UV permite un perfecto pulido con fresas de metal duro.

SERACOLL UV

SERACOLL UV
2 x 3 ml
2 bandejas
REF 540 0115 1



Zubehör:

bre.lux Power Unit
Surtido
REF 140 0097 0

Adhesivo fotocurable para cera con gran efecto capilar que asegura la obtención de construcciones sin tensiones.

- Su extraordinaria resistencia ofrece gran seguridad.
- La breve duración del curado permite seguir rápidamente con el trabajo.
- La superficie lisa creada en el modelado asegura la obtención de una superficie lisa sobre el circonio.
- La gran capilaridad permite cerrar de forma segura zonas de separación en puentes.
- Sin retracción, por lo que resulta ideal para construcciones de ajuste exacto.

Unión segura y libre de tensiones de puentes con perfecta estabilidad para un modelado de ajuste preciso.

La capilaridad cierra las zonas divisorias sin dejar huecos. Mayor seguridad gracias a la estabilidad obtenida en la unión.

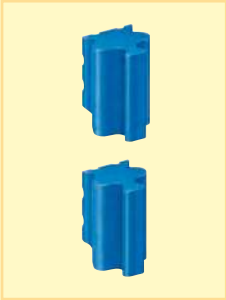
SERACOLL UV alisa la superficie, lo que facilita el palpado del trabajo modelado.

Vario-Soft 3 zircon sv

Vario-Soft 3 mini sv
Hembra verde
8 piezas
REF 430 0733 5

Hembra amarillo
8 piezas
REF 430 0733 3

Hembra rojo
8 piezas
REF 430 0733 1



Vario-Soft 3 zircon sv
8 piezas
REF 430 0732 2

Vario-Soft 3 zircon sv mini sv
8 piezas
REF 430 0732 9

El sistema comprobado de ataches Vario-Soft 3 ahora también disponible para el circonio. El punto de unión determinado para el circonio y el contorno fresado integrado permiten la aplicación de Vario-Soft 3 zircon sv para sustitutos dentales combinados. Disponible en dos tamaños diferentes, para dientes de la zona frontal y lateral, y ajustable a cualquier espacio.

- Sistema comprobado de ataches con tres grados de fricción para una mejor personalización.
- La gran resistencia del punto de unión entre el atache y la corona ofrece más seguridad.
- Acortable para su individualización, por lo que permite su aplicación en espacios reducidos.

Con compoForm UV se fija la zona de unión a la corona. Para conseguir una unión segura se usa SERACOLL UV y se cura con un equipo de fotopolimerización.

Tras el sinterizado se pule el atache con la pasta para obtener un brillo intenso Zi-polish (página 7). La estructura secundaria se confecciona de la forma habitual.

Accesorios:

Paralelómetro universal
REF 360 0115 1

5-motions-zircon

Para la aplicación dental esta comp principio la limpieza y pureza de los productos en primer lugar.
Circonio inyectado biaxial para conseguir una calidad homogenéo, trasncendencia de lote. Diferentes tamaños ofrece completa flexibilidad y alta rentabilidad.

5-motions-zircon
Blank de circonio pequeño
6/16, 16 mm de altura
3 piezas
REF 360 1061 6
6/20, 20 mm de altura
3 piezas
REF 360 1062 0

5-motions-zircon
Blank de circonio grande
14/16, 16 mm de altura
1 piezas
REF 360 1141 6
14/20, 20 mm de altura
1 piezas
REF 360 1142 0

5-motions-zircon
Blank de circonio medio
10/16, 16 mm de altura
2 piezas
REF 360 1101 6
10/20, 20 mm de altura
2 piezas
REF 360 1102 0

Accesorios:

5-motions-colors
Líquido para teñir el circonio
100 ml de cada
A1 REF 360 1CA1 0
A3 REF 360 1CA3 0
B1 REF 360 1CB1 0
B3 REF 360 1CB3 0
C3 REF 360 1CC3 01

Zi-polish – el brillo intenso perfecto

***Zi*-polish**
5 g
REF 360 1002 5

Pasta de circonio para pulir superficies obteniendo un brillo intenso. Diamantes con dos tamaños de grano diferentes para el pulido previo y el pulido de brillo intenso de rebordes circulares, superficies basales, coronas primarias, aditamentos individualizados y barras. El aglutinante especial evita las salpicaduras de la pasta para pulir al untarla en el cepillo, de modo que se reduce su consumo.

- la elevada porción de diamante ahorra tiempo de pulido y consigue resultados de gran brillo en las superficies
- el aglutinante especial reduce el consumo
- permite eliminar sin dificultad las hendiduras producidas durante el tratamiento previo

La pasta para pulir permanece adherida al cepillo gracias al aglutinante especial. Permite ahorrar material durante el trabajo.

Gracias a la elevada proporción de diamante en *Zi*-polish se alcanza el brillo intenso perfecto en un tiempo reducido.

5-motions-glue y 5-motions-active

5-motions-active
Aerosol de activación para 5-motions-glue
200 ml
REF 360 1002 7

Adhesivo instantáneo de elevada viscosidad para uniones por adhesión limpias en el modelado y los blanks. El aerosol de activación para el adhesivo 5-motions-glue consigue una fijación segura del modelado y los blanks con diferentes materiales.

- Permite realizar un trabajo limpio puesto que no gotea.
- El rápido curado con el 5-motions-active se traduce en un ahorro de tiempo.
- Une por adhesión todos los materiales, por lo que es de aplicación universal.

5-motions-glue
Adhesivo instantáneo en forma de gel
20 g
REF 360 1002 6

El adhesivo 5-motions-glue permite una fijación exacta del modelado. El aerosol de activación 5-motions-active consigue una adhesión segura y rápida.

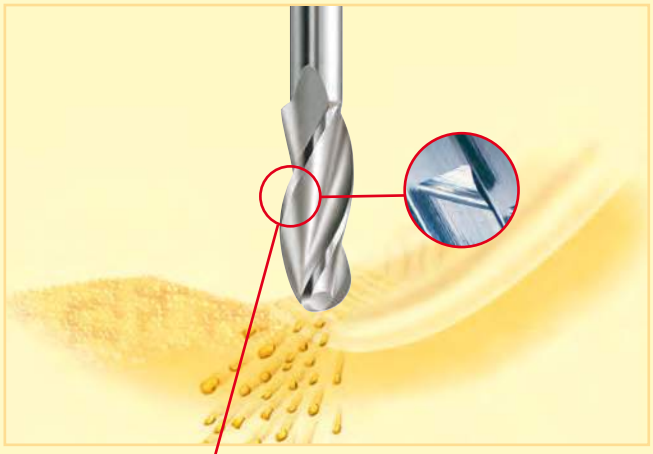
El blank de circonio se fija de forma rápida y segura dentro del marco. El aerosol de activación hace posible la unión por adhesión de diferentes materiales y amplía, por lo tanto, el ámbito de aplicación.

Palpador y fresa

**Los diferentes ámbitos de aplicación en la técnica dental requieren geometrías especiales para el mecanizado exacto del circonio.
La técnica probada de talón biselado de bredent permite obtener un corte exacto y superficies lisas incluso con estas fresas especiales.**

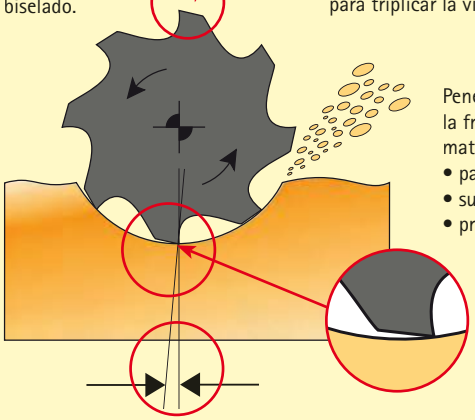
- **Aplicable a todos los equipos con un factor de amplificación de 1:1,25**
- **La técnica de talón biselado consigue superficies lisas y reduce los trabajos de repaso.**
- **11 diferentes formas de fresa amplían el ámbito de aplicación.**
- **El acero especial para herramientas las dota de una larga vida útil.**

La técnica de talón biselado consigue superficies lisas y evita muescas en el material:



Fresa de tungsteno bredent con talón biselado.

Dentado con talón biselado:
Amplio apoyo del diente para triplicar la vida útil.



Penetración controlada de la fresa de tungsteno en el material
- para trabajar sin vibraciones
- superficies lisas
- protege las articulaciones

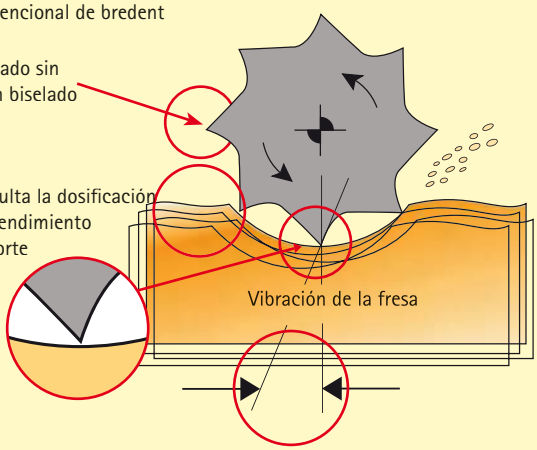
Ángulo de corte óptimo, para garantizar un mejor rendimiento de corte.

Vida útil tres veces más larga en comparación con dentados convencionales de bredent.
Gracias a un proceso de producción adicional se pueden obtener las fresas de tungsteno de bredent con un talón biselado. Por medio del talón biselado se consigue evitar que se rompan los cantos de corte. Esto hace que la durabilidad de las fresas con talón biselado sea tres veces mayor que la de una fresa convencional. Además de obtener un ángulo de corte adecuado, se alarga la vida útil y mejora el rendimiento del corte.

En comparación:
Una fresa de tungsteno convencional de bredent

Dentado sin talón biselado

Dificulta la dosificación del rendimiento de corte

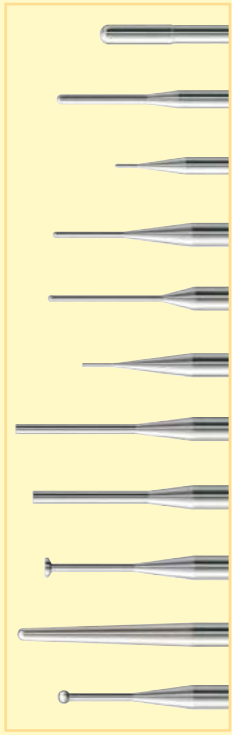


Ángulo de corte convencional bredent

Palpador y fresa

La técnica del talón biselado crea superficies lisas y evita las muescas en el material:

Palpadores y fresas de diferentes formas y tamaños armonizados para cualquier tipo de situación. La solución para un pulido sencillo y con excelentes resultados. La fresa crea una geometría específica con talón biselado y procura una gran calidad de rodadura, un perfil mecanizado limpio y una superficie lisa, evitando a su vez que se produzcan muescas en el circonio.



5-motions-scanner 4
4 mm redondo, REF 360 1005 1

5-motions-scanner 2
2 mm redondo, REF 360 1005 2

5-motions-scanner 1
1 mm redondo, REF 360 1005 3

5-motions-scanner 1 largo
1 mm redondo, REF 360 10L5 3

5-motions-scanner 1 extra largo
1 mm redondo, REF 360 1XL5 3

5-motions-scanner 0,6 aditamento
0,6 mm recto, REF 360 1A05 4

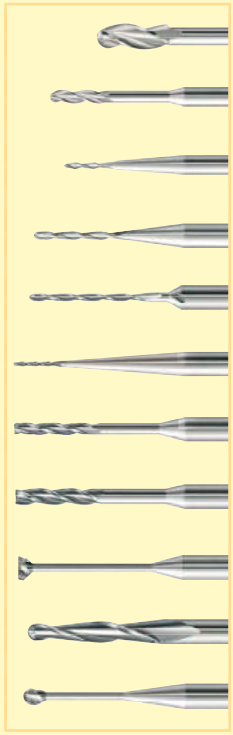
5-motions-scanner 1 aditamento
2 mm redondo, REF 360 1K25 7

5-motions-scanner 2 aditamento
2 mm gerade, **REF 360 1A25 4**

5-motions-scanner Subseción
1,4 mm, **REF 360 1U35 5**

5-motions-scanner cónico 2°
2° rund, **REF 360 1C25 6**

5-motions-scanner Rapidy 2
2 mm rund, **REF 360 1K25 7**



5-motions-milling cutter 4
4 mm redondo, REF 360 1004 1

5-motions-milling cutter 2
2 mm redondo, REF 360 1004 2

5-motions-milling cutter 1
1 mm redondo, REF 360 1004 3

5-motions-milling cutter 1 largo
1 mm redondo, REF 360 10L4 3

5-motions-milling cutter 1 extra largo
1 mm redondo, REF 360 1XL4 3

5-motions-milling cutter 0,6 aditamento
0,6 mm recto, REF 360 1A04 4

otions-milling cutter Rapidy 2
2 mm redondo, REF 360 1K24 7

5-motions-milling cutter 2 aditamento
2 mm gerade, **REF 360 1A24 4**

5-motions-milling cutter Subseción
1,4 mm, **REF 360 1U34 5**

5-motions-milling cutter cónico 2°
2° rund, **REF 360 1C24 6**

5-motions-milling cutter Rapidy 2
2 mm rund, **REF 360 1K24 7**

Todas las fresas y los palpadores tienen un mango con diámetro de 3 mm y se adaptan a equipos con un factor de amplificación de 1 : 1,25.

El trabajo de preparación se realiza de forma rápida y respetuosa con el material con la fresa 5-motions-milling cutter 2.

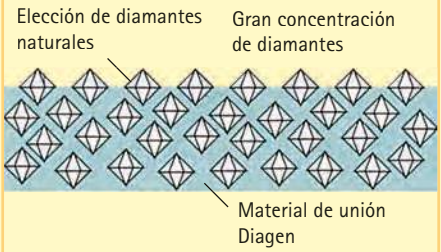
Con las fresas largas se puede perforar sin problemas los orificios profundos para los aditamentos.

Las fresas para aditamentos crean el alojamiento justo para la plataforma del implante gracias a la forma rectangular en su porción capital.

Las perforaciones y la estructura de las superficies se realizan de forma exacta con la fresa Rapidy 2.

Diagen-Turbo-Grinder

Presentación esquemática



El sistema de fresas adiamantadas con material de unión entre Diagen y diamante. Máximo rendimiento en el desbaste y máxima abrasividad en superficies de circonio ejerciendo una presión mínima para realizar un trabajo cuidadoso con la superficie.

- Los dos grados de abrasión disponibles ofrecen mayor flexibilidad en la aplicación.
- El material especial de unión (grueso) consigue una vida útil un 20% más larga y ahorra tiempo de trabajo.
- Su efecto refrigerante evita daños en el circonio.
- Recomendado por destacados fabricantes de circonio y cerámica*

Alto rendimiento en el repasado y la abrasividad sobre la superficie de circonio, cerámica y metal sin tener que presionar.
Aumenta la vida útil de la fresa en comparación con el material de unión convencional, garantizando así un amplio campo de aplicación y gran eficacia.

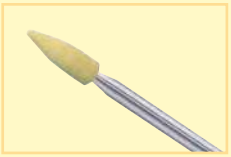
Comparación del corte Circonio

Nuevas formas con nuevas abrasiones adicionales.
Retirada más rápida de material gracias a los granos de diamante más gruesos y la unión especial con el Diagen. Rugosidad superficial: 26 µm.

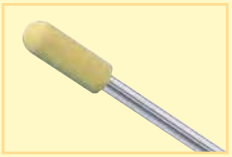
Nuevas formas con la calidad valorada garantizada.
Alisar la superficie y repasado fino con un grano de diamante fino, rugosidad de superficie: 2 µm.

Diagen-Turbo-Grinder, grueso

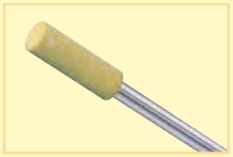
Nueva calidad del material de unión Diagen, con granos de diamante más gruesos para el repasado más rápido.



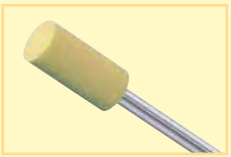
Cilindro con punta
Ø 3,5 x 11 mm
2 Stück
REF 340 G015 5



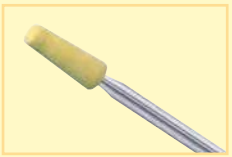
Cilindro redondo
Ø 4,5 x 13 mm
2 Stück
REF 340 G016 5



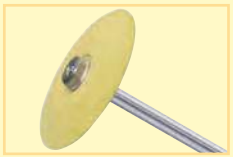
Cilindro
Ø 4,5 x 13 mm, 2 Stück
REF 340 G016 0



Cilindro
Ø 6,0 x 13 mm
2 Stück
REF 340 G017 0



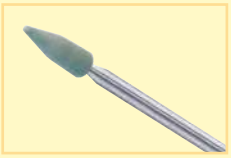
Cono
Ø 3,5 x 11 mm
2 Stück
REF 340 G015 0



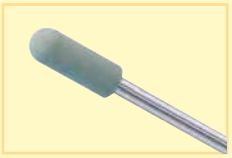
Lenteja
Ø 22 x 2 mm
1 Stück
REF 340 G021 0

Diagen-Turbo-Grinder, fino

Calidad probada con grano de diamante fino para conseguir una superficie perfecta.



Cilindro puntiagudo
Ø 3,5 x 11 mm
2 Stück
REF 340 0015 5



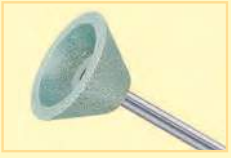
Cilindro redondo
Ø 4,5 x 13 mm
2 Stück
REF 340 0016 5

Cono
Ø 3,5 x 11 mm
2 Stück
REF 340 0015 0

Cilindro
Ø 4,8 x 13 mm
2 Stück
REF 340 0016 0

Cilindro
Ø 6,5 x 13 mm
2 Stück
REF 340 0017 0

Cono invertido con hueco
Ø 6 x 8 mm
1 Stück
REF 340 0025 0



Cono invertido con hueco
Ø 12 x 6 mm
1 Stück
REF 340 0024 0

Lenteja
Ø 22 x 2 mm
1 Stück
REF 340 0021 0

Disco
Ø 22 x 2 mm
1 Stück
REF 340 0022 0

Disco
Ø 15 x 3,5 mm
2 Stück
REF 340 0018 0

Disco
Ø 22 x 4,5 mm
1 Stück
REF 340 0019 0

Las resinas y los composites forman parte de los materiales de alta tecnología usados en la odontología moderna. La casa bredent lleva muchos años aplicándolos, pues forman parte de nuestros sistemas globales, que ofrecen soluciones en todas las indicaciones protésicas. Dedicamos especial atención a la armonización de las características de los materiales, a la unión entre los mismos, a su modelado y manipulación así como la concepción de los colores y el pulido.

Lab. Od. Antonio Lazetera- Savona - Italia, Dr. Luca Vescia –Villa Dossola - Italia

visio.lign – Sistema de carillas
visio.lign ... 288
Indicaciones - Ámbitos de aplicación ... 289
visio.lign - Componentes del sistema ... 290
Fases del trabajo ... 292
Indicaciones de la imprimación visio.lign ... 292

Aplicación de los componentes del sistema
novo.lign A - Carillas de revestimiento ... 294
Thermo-Pen ... 294
novo.lign P - Carillas de revestimiento ... 294
visio.lign - Indicaciones de la imprimación ... 296
MKZ - Imprimación y MKZ - Activador para metal noble ... 296
combo.lign - Opáquer ... 296
visio.link ... 297
combo.lign - Composite de fijación ... 297
K-Imprimación ... 297
Comprobaciones de resistencia de la unión ... 298
crea.lign - Material de revestimiento ... 299
haptosil D ... 301
visio.sil ... 301
visio.sil ILT ... 301
visio.sil fix ... 302
Taladro de llaves ... 302

visio.lign – Conjuntos
Conjunto para la estética roja y blanca ... 303
visio.lign - Armario de dientes ... 303
visio.lign - Conjunto 2 ... 303
visio.lign - Conjunto 3 ... 304
novo.lign A y P - Carillas de revestimiento ... 304
neo.lign A y P - Dientes completos ... 304
Conjunto de opáquer ... 305
crea.lign - Conjuntos ... 305
visio.lign Toolkit - Juego de herramientas ... 305

Equipo y tiempos de fotopolimerización
Equipos de fotopolimerización adecuados ... 306
bre.Lux Tiempo de polimerización ... 306
bre.Lux Power Unit ... 307

Elección del diseño de las carillas novo.lign
novo.lign A, Sup. anterior ... 308
novo.lign A, sup./inf. anterior ... 309
novo.lign P, sup./inf. posteriores en forma de G ... 310
novo.lign P, sup./inf. posteriores en forma de W ... 311

Carta de formas de los dientes completos neo.lign
neo.lign A, Sup. anterior ... 312
neo.lign A, sup. / inf. anterior ... 313
neo.lign P, maxilar superior e inferior, dientes posteriores, forma en G ... 314
neo.lign P, maxilar superior e inferior, dientes posteriores, forma en L ... 315

Hojas de pedido ... 316

Resina para prótesis
HIGH.lign ... 321
uni.lign ... 322
uni.lign speed ... 325
uni.lign - Índice de resinas ... 325
top.lign professional ... 326

Desinfección y limpieza
Dentaclean - Desinfectante de impresiones y prótesis ... 327
Bolsas de envío ... 327
Dentaclean - Limpiador de prótesis ... 327
Dentaclean - Limpiador para ultrasonidos ... 328
Dentaclean - Eliminador de restos de escayola / Dentaclean Speed - Eliminador de restos de escayola ... 328
Dentaclean - Líquido para mezclas con polvo de piedra pómez ... 328

Aparatología / Instrumental
Ergonom- Espátula para cera ... 329
Pinza para reponer ... 330
Termojeringa ... 330
Posi-boy ... 331
Soporte para papel de articular ... 331

Aislantes
Separador de cera ... 332
Separador de escayola ... 332
Isoplast ip ... 333

Ceras
Rodillos de mordida ... 334
Cera de montaje asw ... 335
Planchas de cera rosa standard mdwst ... 335
Arrugas palatinas de cera gf ... 336

Acrílicos y sistemas
Material fotopolimerizable UV ... 337
Sistema de resina de vertido ... 338
Multisil-Soft ... 340

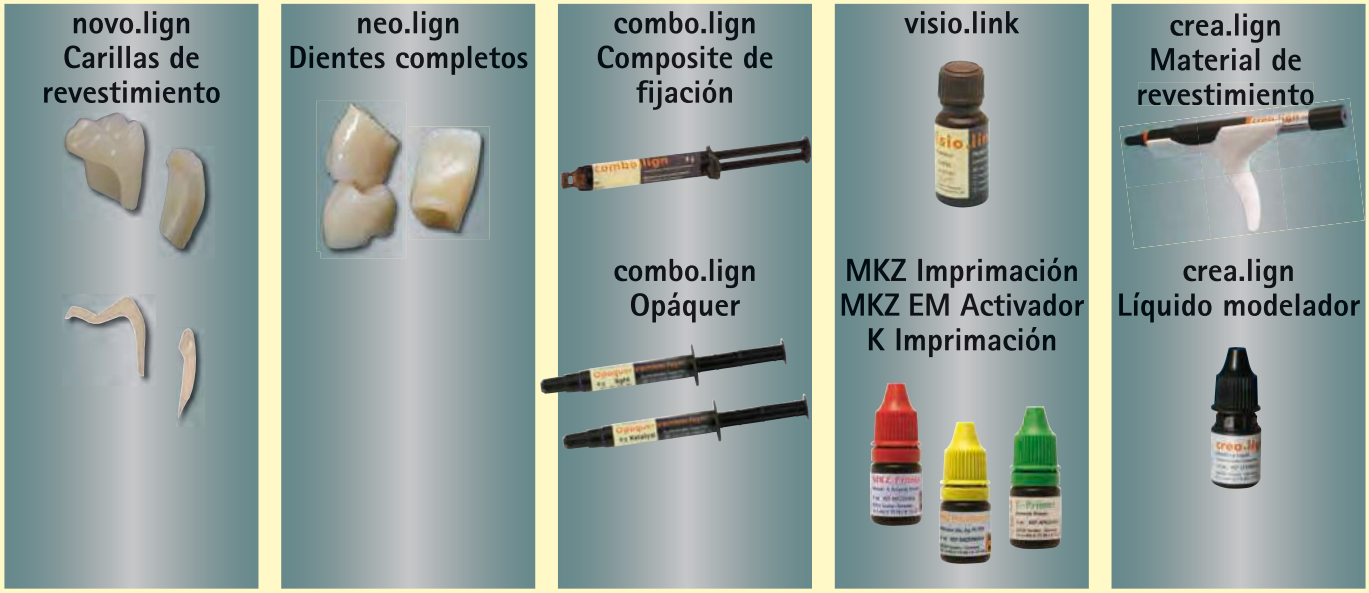
Opáquer
Ropak UV ... 341
Ropak compacto UV ... 341
Opáquer compacto color diente UV ... 341

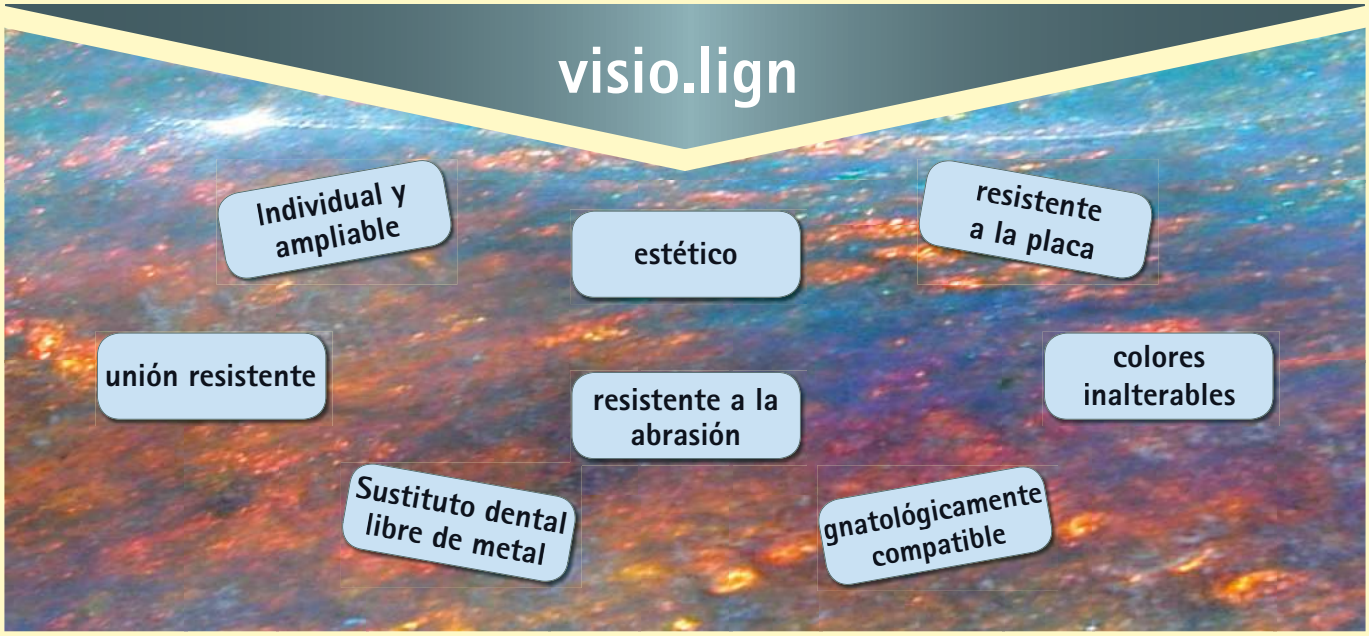
Trabajo de resina
Abraso-Gum Acryl ... 342
Fresa de montaje ... 342
Fresas Diacryl ... 343
Fresas para la técnica de fresado ... 344

Pulido
Conjunto para pulir resina ... 345
Pulido de brillo con la pieza de mano ... 345
Cepillos para pulir ... 346
Gamuza para pulir ... 347

visio.lign

El sistema visio.lign se ha desarrollado tomando como ejemplo los dientes naturales y está basado en el uso de carillas de revestimiento (novo.lign) de varias capas. Un sistema de unión con colores armonizados así como materiales complementarios e individualizadores adecuados permiten una combinación perfecta de técnicas de revestimiento individuales y eficaces. Con unos valores de abrasión comparables a los de los dientes naturales, visio.lign ofrece una mordida suave, lo que supone una ventaja especialmente cuando se lleva sustitutos dentales implantosoportados. La prueba estética con las carillas de revestimiento novo.lign muestra previamente el resultado al paciente. Tras obtener a continuación una llave de silicona se puede construir una estructura óptima de forma fácil. Las resistentes carillas de revestimiento novo.lign pueden adherirse sobre todos los materiales de estructuras utilizados en la técnica dental aplicando el material de fijación combo.lign y pueden individualizarse con el material de revestimiento crea.lign.





Indicaciones - Ámbitos de aplicación

Puente visio.lign atornillado en horizontal sobre SKY Unicone con un número de implantes reducido maxilar sup. / inf.

Foto: Maestro técnico dental Oliver Heinzmann

Caso complejo sobre SKY fast & fixed: se ha aplicado la técnica de estratificación inversa ILT con crea.lign, rehabilitación definitiva inmediata del maxilar superior e inferior.

Foto: Vincenzo Musella

Puente visio.lign atornillado en horizontal, estructura de ZrO2 sobre aditamentos individuales SKY uni.fit de ZrO2.

Foto: Técnico dental Andreas Lüdtke

Trabajo de barra con pasador, de metal no noble revestido con visio.lign y combinado con dientes neo.lign.

Puente fijo de Bio HPP con revestimiento parcial de visio.lign.

Puente con revestimiento circular de metal no noble, individualizado con crea.lign mediante el procedimiento Cut-Back.

Onlay – Overlay – Inlay con la técnica de estratificación inversa aplicando crea.lign.

Foto: Vincenzo Musella

Carillas definitivas de crea.lign confeccionadas en el laboratorio, unidas por adhesión mediante la técnica sin preparación.

Fotos: Vincenzo Musella

Puente extraíble de metal no noble con revestimiento sobre coronas telescópicas combinado con dientes completos neo.lign y acabado con carillas de revestimiento novo.lign.

Prótesis inmediata provisional SKY fast & fixed con novo.lign y resina para estructuras top.lign breformance.

Foto: Oliver Heinzmann, Maestro técnico dental

visio.lign - Componentes del sistema

novo.lign – Carillas de revestimiento
(Conjuntos para dientes anteriores y posteriores)
Carillas de revestimiento con varias capas, fabricadas con el composite PMMA resistente a grandes impactos y con formas anatómicas para dientes anteriores y posteriores: Estética natural para todo tipo de indicaciones. Suministrables en la gama clásica de colores A-D.

neo.lign – Dientes completos
(Conjuntos para dientes anteriores y posteriores)
Dientes completos anatómicos con transiciones naturales del color y diseños para sustitutos dentales implantosoportados fijos o extraíbles fabricados con composite PMMA resistente a grandes impactos.
El diseño universal de la superficie masticatoria se ha desarrollado para aplicarse a todos los conceptos de oclusión habituales.
Suministrable en los colores clásicos A-D.

combo.lign
Composite de fijación fotopolimerizable y de polimerización dual para conseguir una reproducción segura del color y una unión óptima de la carilla de revestimiento novo.lign y todo tipo de material para estructuras.
Suministrable en los colores clásicos A-D.

combo.lign – Opáquer
Opáquer fotopolimerizable y de polimerización dual, que garantiza una polimerización perfecta.
Sistema de unión comprobado por laboratorios universitarios, compatible con todas las imprimaciones para metal y todos los procesos de silanización, óptimo cuando se utiliza retenciones mecánicas. Suministrable en tres colores de diente y uno de encía. De este modo se garantiza la estabilidad de todos los colores A-D en combinación con combo.lign.

visio.link
Imprimación para PMMA y composite, universal y fotopolimeralizable. Para una unión por adhesión óptima entre resinas para prótesis con base de PMMA, materiales realizados con composite PMMA resistente a grandes impactos (carillas de revestimiento novo.lign / dientes completos neo.lign / dientes de resina) y combo.lign se utiliza visio.link.

crea.lign – Material de revestimiento
- relleno puro de nanocerámica (no contiene vidrio dental)
- características óptimas para el pulido con el fin de obtener superficies perfectas, Ra 0,03
- buena fluidez, recubrimiento mejorado – transición sin espacios hacia la carilla de revestimiento
- reducida absorción de agua, garantiza la estabilidad mecánica
- sin deposición de placa
- suministrable en los colores clásicos A-D de dentina, incisal, encía e intenso
- opáquer fotopolimerizable crea.lign suministrable en nuevos colores de diente y un color de encía para la creación libre de capas

visio.lign - Componentes del sistema

crea.lign – Líquido modelador
El líquido para modelado crea.lign se usa por un lado para rebajar el crea.lign y hacerlo aún más fluido, y por otro lado permite una transición homogénea desde la resina de la prótesis al crea. lign en la estética roja y blanca.
El líquido modelador crea.lign es resistente a la decoloración y a la placa del mismo modo que el crea.lign.
La porción del líquido que se añada al crea.lign nunca superará el 30 % de la mezcla.

K – Imprimación
Mediante la aplicación de la imprimación K se consigue la unión por adhesión de cerámica de revestimiento y cerámica colada (como e.max press), así como de cerámica de silicato (como, por ejemplo, CAD-Blanks y Mark II) con composites tales como crea.lign. La imprimación K puede aplicarse de forma intraoral, por lo que resulta óptima para la reparación de revestimientos de cerámica.

MKZ – Imprimación
La imprimación MKZ sirve para el acondiciona-miento de todas las aleaciones de metales no no-bles así como titanio, dióxido de circonio, óxido de aluminio y cerámica Spinell. De este modo se crea una unión por adhesión química con composites como el crea.lign.
La imprimación MKZ es por lo tanto óptima para la adhesión de aditamentos individuales.

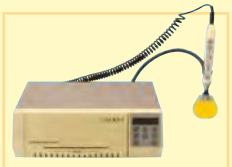
MKZ EM – Activador
El activador MKZ EM para metales nobles sólo puede usarse en combinación con la imprimación MKZ en una mezcla de 1:1. Se aplica para acondicionar estructuras de metales nobles (Au, Ag, Pt y Pd) y crear la unión por adhesión química con composites como crea.lign.

visio.sil – Silicona transparente para llaves
Silicona para llaves, transparente y polimerizable por adición, **dureza aprox. 60 ShoreA,** para la fabricación de llaves traslúcidas y la aplicación y transformación de materiales fotopolimerizables.

visio.sil ILT – Silicona transparente para llaves
visio.sil ILT se desarrolló especialmente para la técnica de estratificación inversa. Esta silicona transparente para llaves polimerizable por adición destaca por su gran dureza de aprox**. 75 ShoreA**. Su fluidez permite modelar el espacio interdental y consigue una textura perfecta en la superficie, por otro lado es lo suficientemente firme como para permitir una aplicación precisa.
Esta permitido introducir visio.sil ILT en estado polimerizado dentro de la boca del paciente (producto sanitario de la clase I).

visio.sil fix – Silicona para llaves para trazos finos
visio.sil fix es una silicona para llaves polimerizable por adición para trazos finos. visio. sil fix permite modelar con precisión y hasta el último detalle los espacios interdentales y la encía para el montaje en cera. Tras confeccionar la restauración sólo queda el pulido de gran brillo. De este modo se ahorra mucho tiempo y trabajo.

haptosil D – Masilla de silicona
haptosil D es una masilla de silicona polimerizable por adición con una dureza de 90 Shore A para la confección de llaves exactas y estables. haptosil D se utiliza generalmente en combinación con las otras siliconas visio.sil para aportarles una mayor estabilidad.



Aparato multitalento de polimerización para la clínica y el laboratorio.
El equipo bre.Lux Power Unit se desarrolló para el trabajo con materiales de revestimiento y materiales dentales. Este equipo de fotopolimerización ofrece un intervalo de longitud de onda de 370 nm a 500 nm. Los LED tienen una vida útil de 20.000 horas.

El conjunto de herramientas visio.lign Toolkit se ha creado para el repasado de composites y carillas visio.lign, garantizando así un acabado perfecto.
La combinación del material del sistema visio. lign con las herramientas del visio.lign Toolkit dan como resultado una superficie resistente a la adhesión de la placa y de color estable, semejante a la estabilidad que ofrece la cerámica.

Fases del trabajo

Prueba estética

Elección de la forma y el color adecuados.

Rebajar la carilla de revestimiento novo.lign si se requiere en la región cervical.

Aplicar cera de color diente beauty setup en el reverso de la carilla de revestimiento.

Modelo estético listo

Prueba, comprobación y corrección en caso necesario.

Fijación del montaje estético con la silicona transparente para llaves visio.sil.

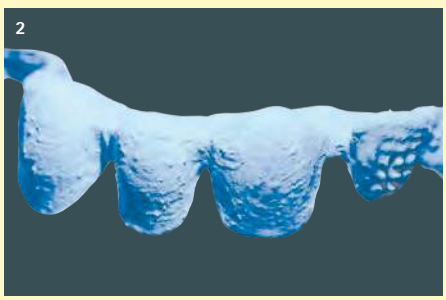
Modelado de la estructura

Con la llave es posible trasladar perfectamente el modelado de la estructura.

Diseño óptimo de la estructura de metal

Acondicionamiento de la estructura

Acondicionamiento con la imprimación MKZ.



Aplicar opáquer y fotopolimerizar.

Fases del trabajo

Unión por adhesión

Carillas de revestimiento arenadas con óxido de aluminio de 110µm.

Aplicar una capa fina de visio.link y fotopolimerizar.

Aplicar combo.lign en la cara interior de la carilla.

Distribuir el material sobrante y, a continuación, fotopolimerizar.

Acabado con crea.lign

Tras la adhesión se aplica crea.lign .

Creación de la zona palatinal con crea.lign.

Creación individualizada de la zona roja y blanca.

El polimerizado intermedio de crea.lign puede hacerse con una lámpara manual.

Terminación del trabajo

Pulido previo con el cepillo Abraso-Fix y la pasta Acrypol.

Pulido de gran brillo con gamuza de algodón y pasta Abraso-Starglanz.

novo.lign A - Carillas de revestimiento

Carilla de revestimiento novo.lign A (anterior)

Las carillas de revestimiento novo.lign se han diseñado con una forma y estratificación que recuerda al diente natural. A pesar de que las carillas de revestimiento son ,muy finas y gráciles se ha conseguido incluir en ellas rasgos tales como mamelones y la estratificación de las capas.

Carillas de revestimiento novo.lign A:
- grosor de la carilla en las regiones cervical y central 1 mm
- 10 formas maxilar sup.
- 3 formas maxilar inf.

Todos los diseños de las carillas de revestimiento novo.lign pueden suministrarse en conjuntos de 6 piezas, conjuntos de incisivos y de caninos.

De este modo es posible combinar —si se da el caso— carillas de revestimiento, p.ej. el conjunto de caninos, con el conjunto de 4 dientes incisivos neo. lign.

Además es posible combinar y ampliar los conjuntos de 2 carillas de revestimiento para caninos de mayor tamaño, por ejemplo I47, con las carillas para incisivos de otros tamaños, p.ej. I45.

Thermo-Pen

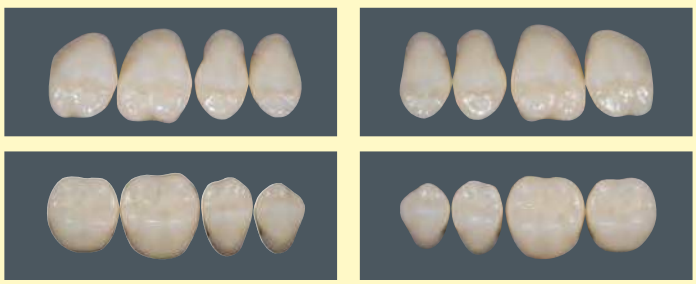
Thermo-Pen
es una pistola de aire caliente con tecnología piezoeléctrica sin llama abierta. Esto permite calentar las carillas de revestimiento sin correr el riesgo de que se quemen. La temperatura necesaria para deformar las carillas de revestimiento se encuentra en aprox. 250° C.
Por medio de la expansión puede cubrirse mejor, por ejemplo, coronas telescópicas.

Thermo-Pen
1 pieza
REF 110 0147 0

La carilla de revestimiento novo.lign se calienta con el Thermo-Pen.

Se arquea la carilla de revestimiento caliente para su adaptación.

novo.lign P - Carillas de revestimiento, en forma de G

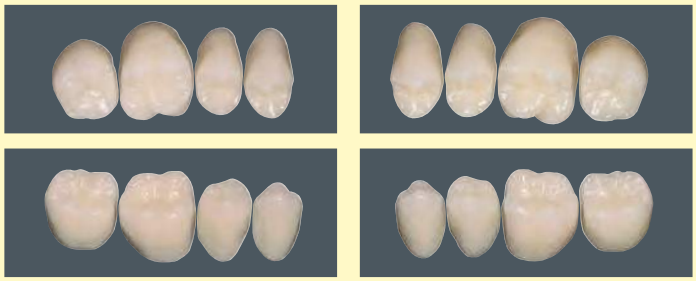


Carilla de revestimiento novo. lign P (posterior) multifuncional en forma de G

Las carillas de revestimiento novo.lign P (posterior) destacan por el diseño multifuncional de sus superficies masticatorias. Esto permite la traslación de todos los conceptos de oclusión.
Asimismo se ha trasferido a las carillas de revestimiento novo.lign P la estratificación de los dientes naturales.

Carillas de revestimiento multifuncionales novo. lign P:
- grosor de la carilla en la región cervical y central: 1,2 mm
- 2 tamaños G3 y G4 para maxilar sup. e inf.

novo.lign P - Carillas de revestimiento en forma de W



Carilla de revestimiento novo.lign P (posterior) en forma de W para la técnica de coronas y puentes

La carilla de revestimiento novo.lign P (posterior) en forma de W se desarrolló especialmente para la técnica de coronas y puentes. Estas carillas de revestimiento tienen un volumen y tamaño mayores y permiten cubrir muñones dentales grandes. A pesar del escaso grosor de la capa en comparación con las formas G3 y G4 se ha podido mantener la estratificación.

Carilla de revestimiento novo.lign P para la técnica de coronas y puentes:
- Grosor de la carilla en las regiones cervical y central: 0,8 mm
- 3 tamaños W3, W4 y W5 para maxilar sup. e inf.

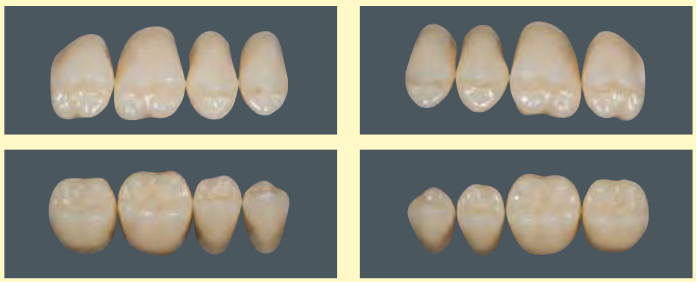
neo.lign A - Dientes completos

Diente completo neo.lign A (anterior)

El origen del desarrollo de visio.lign son los dientes naturales. El diseño vivo de las carillas de revestimiento novo.lign se ha trasladado también a los dientes completos neo.lign. Los dientes neo.lign anterior y posterior son elementos lógicos incorporados para completar el sistema de revestimiento visio.lign y armonizados en el color, la forma y el diseño de la estratificación. La armonía de la perfección aplicable a prótesis parciales, técnica de ataches y protésica implantar.

neo.lign A Diente completo:
- 9 maxilar sup. Conjunto de dientes anteriores
- 3 maxilar inf. Conjunto de dientes anteriores

neo.lign P - Dientes completos en forma de G

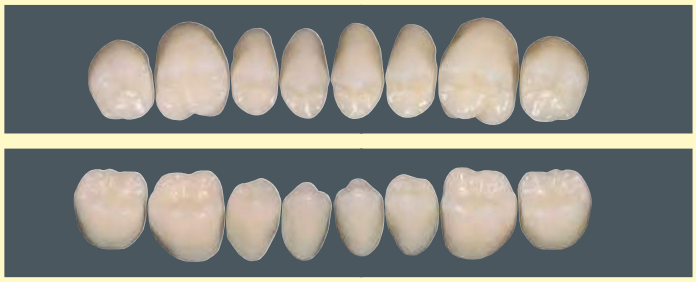


neo.lign P (posterior) Diente completo multifuncional en forma de G

El diente completo neo.lign P (posterior) es la derivación de la carilla de revestimiento novo.lign P. El diseño multifuncional de la superficie masticatoria se ha trasladado a los dientes completos neo.lign P y permite por lo tanto aplicar todos los conceptos de oclusión conocidos.

Diente completo neo.lign P en forma de G:
- 3 tamaños G2, G3 y G4 para maxilar sup. e inf.

neo.lign P - Dientes completos en forma de L



Diente completo neo.lign P (posterior) en forma de L para montaje lingualizado

El diente completo neo.lign P (posterior) en forma de L se ha desarrollado específicamente para el montaje lingualizado. Con esta forma en L es posible crear un montaje lingualizado en un tiempo mínimo y sin rebajes.

Diente completo neo.lign P en forma de L:
- 3 tamaños L2, L3, L4 para maxilar sup. e inf.

Indicaciones de la imprimación visio.lign

La resistencia en la unión obtenida por todas las imprimaciones previamente mencionadas es claramente superior a los 5 MPa que exige como mínimo la norma correspondiente (DIN EN ISO 10477).
Véase el gráfico de la página 298.

Imprimación MKZ y activador MKZ EM

MKZ Imprimación
4 ml
REF MKZ02004

MKZ Activador para metales nobles
4 ml
REF MKZ EM 004

Imprimación MKZ y Activador MKZ EM
Acondicionamiento de la estructura
Las estructuras de metal (metal no noble/metal no ferroso/CoCr/metal noble) deben arenarse con óxido de aluminio de 110 µm a una presión de 3-4 bar y las estructuras de circonio a un máximo de 2 bar. No debe aplicarse vapor a las estructuras con la pistola de vapor. La limpieza puede efectuarse con alcohol y un pincel limpio. Al aplicar aire a presión para el secado hay que tener en cuenta que el aire presurizado debe estar libre de aceite. Aplicar la imprimación MKZ con un pincel sobre la estructura y dejar secar completamente; a continuación aplicar el opáquer elegido y fotopolimerizar.
Al acondicionar estructuras de metales nobles y estructuras de metales nobles reducidos debe mezclarse la imprimación MKZ y el activador MKZ EM para metales nobles en una proporción de 1:1 y aplicarse a continuación.

Aplicar la imprimación MKZ / el activador MKZ EM para metales nobles y dejar secar. A continuación puede aplicarse el opáquer.

combo.lign - Opáquer

El opáquer combo.lign puede aplicarse de forma personalizada: o bien sólo se fotopolimeriza, o bien se realiza una polimerización dual mezclando el catalizador con la pasta base en una proporción de 1:1. Nosotros recomendamos la polimerización dual cuando hay retenciones mecánicas para garantizar así la polimerización completa del opáquer.
REF Véase la hoja de pedido.

Aplicar el opáquer combo.lign con el pincel adecuado (pincel para opáquer).

Fotopolimerización del opáquer combo.lign. Se recomienda polimerizar durante 180 s tras la aplicación de cada capa.

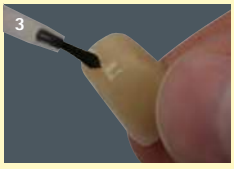
visio.link

visio.link
10 ml
REF VLPMMA10

visio.link – Acondicionamiento de las carillas de revestimiento
Las carillas de revestimiento deben arenarse con óxido de aluminio con grano de 110 µm a una presión de 2 a 3 bar. No limpiar las carillas de revestimiento con la pistola de vapor. Aplicar una capa fina de visio.link sobre las carillas de revestimiento novo.lign. Es muy importante aplicar tan sólo una capa muy fina pues, de lo contrario, se verá perjudicada la unión por adhesión. Tras aplicar visio.link y polimerizar durante 90 s (intervalo de la amplitud de la onda de luz 370-400 nm), la superficie debería estar seca y presentar un brillo sedoso mate.

En caso necesario rebajar la carilla de revestimiento novo.lign en la región cervical.

Arenar la carilla de revestimiento novo.lign con óxido de aluminio de 110µm a una presión de 2-3bar.



Aplicar una capa fina de visio.link y polimerizar durante 90 s

Un brillo mate sedoso muestra que no se ha aplicado demasiado visio.link. Es imprescindible evitar la aplicación de capas excesivamente gruesas.

combo.lign - Composite de fijación

El combo.lign de polimerización dual se cura por acción química y por su exposición a la luz. Para alcanzar la máxima dureza final es necesario fotopolimerizar el combo.lign durante 180 s en un equipo adecuado. combo.lign permite rellenar un espacio de adhesión de 40 µm – 2 mm. Debería cubrirse el combo.lign siempre con crea.lign pues no resulta fácil de trabajar ni de pulir.
REF Véase la hoja de pedido.

Aplicación de combo.lign dentro de la carilla de revestimiento acondicionada.

Repartir el exceso de material o retirarlo.

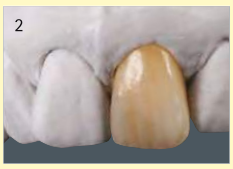
Polimerizar unos 10 s por diente, extraer la llave y realizar la polimerización final en el equipo fotopolimerizador.

K - Imprimación

K-Imprimación
3 ml
REF APK25003

K – Imprimación – Acondicionamiento de la cerámica de revestimiento
La cerámica de revestimiento debe arenarse con óxido de aluminio de 110 µm a una presión de máx. 2 bar o lijarse con diamante (en seco) hasta obtener una superficie áspera. La estructura no deberá limpiarse con la pistola de vapor después del arenado/lijado. Eliminar las posibles impurezas con alcohol y un pincel limpio. Con la aplicación de la imprimación K se consigue la unión por adhesión de la cerámica de revestimiento con el crea.lign. Tanto la imprimación K, como el crea.lign pueden aplicarse de forma intraoral o extraoral. Esto permite reparar descascarillamientos en los revestimientos de cerámica de forma rápida y sencilla.

Arenar el descascarillamiento con óxido de aluminio de 110µm a una presión de 2 bar o lijar con diamante (en seco) hasta obtener una superficie áspera. A continuación aplicar generosamente la imprimación K, dejar ventilar durante unos 30 s.



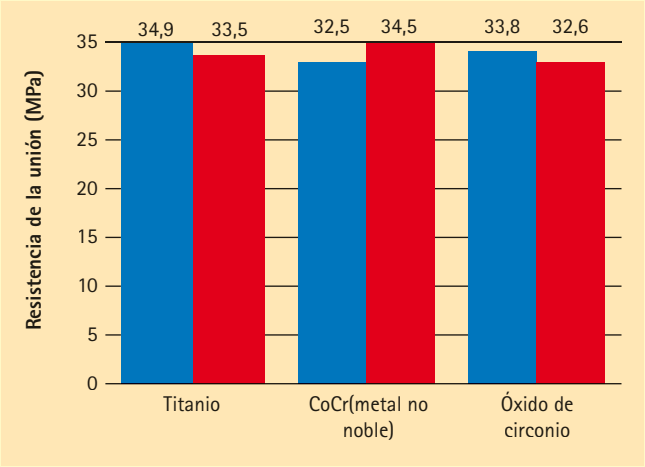
Tras la aplicación del material adecuado crea.lign y el posterior pulido no se observa transición alguna en la zona reparada.

Comprobaciones de resistencia de la unión

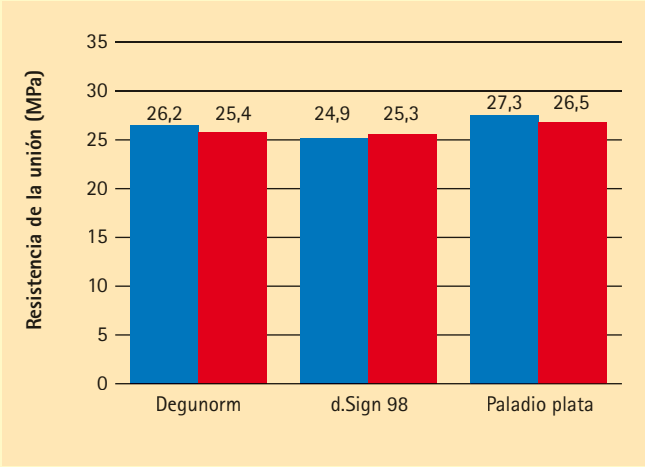
Resistencia de la unión según la norma DIN EN ISO 10477 / Universidad de Jena
Valor mínimo exigido 5 MPa

1 día
25.000 *inversiones de carga de temperatura

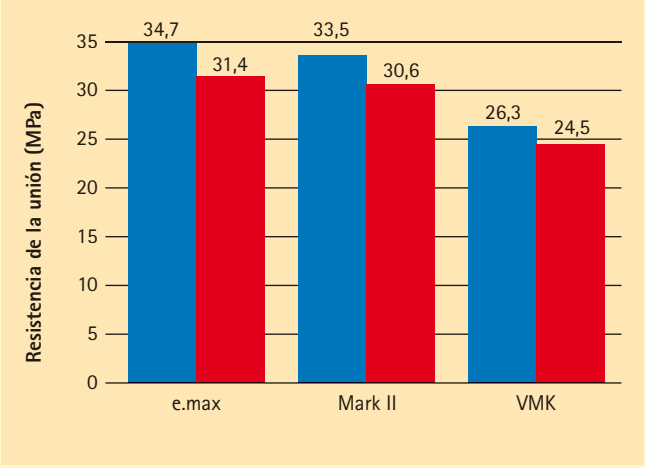
Unión por adhesión de combo.lign (composite de fijación) con composites de revestimiento, imprimación MKZ



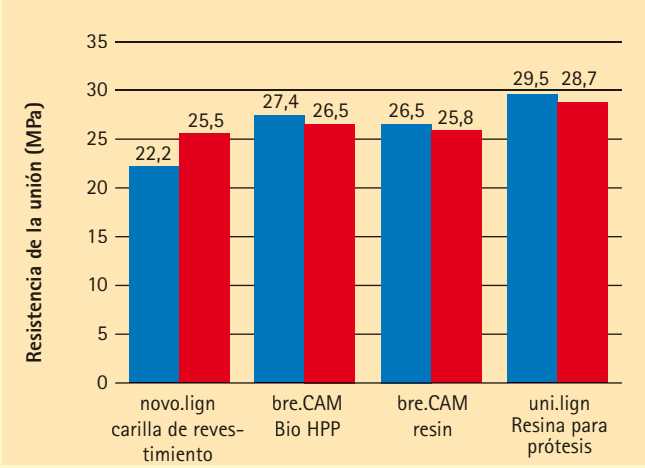
Unión por adhesión combo.lign (composite de fijación) con composites de revestimiento, imprimación MKZ + imprimación MKZ II



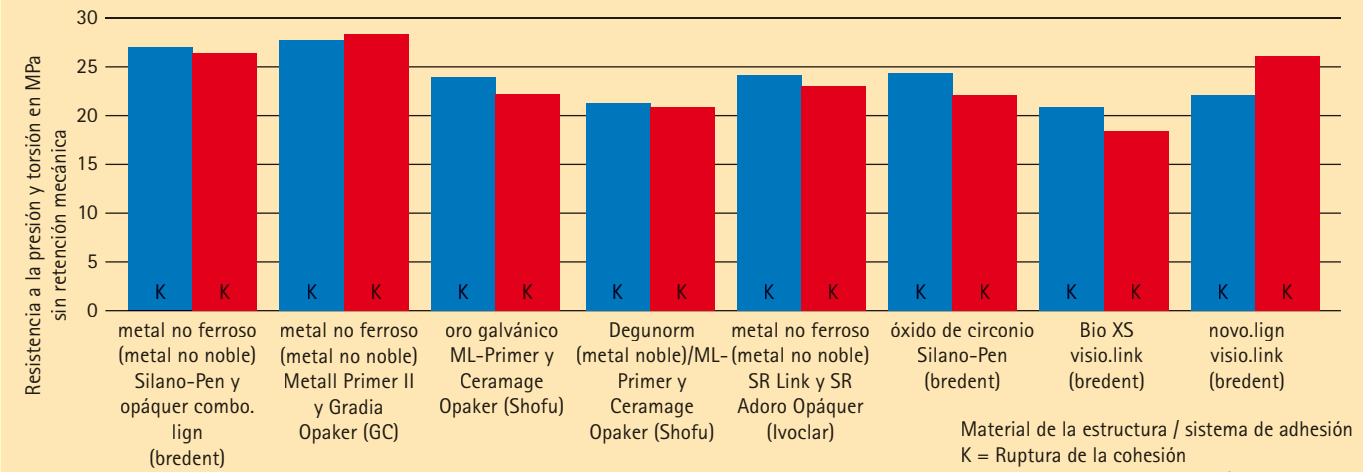
Unión por adhesión de combo.lign (composite de fijación) con cerámica de revestimiento Imprimación K



Unión por adhesión de composite (combo.lign/crea.lign) con resinas visio.link



Unión por adhesión de combo.lign (composite de fijación) con productos de la competencia



Material de la estructura / sistema de adhesión
K = Ruptura de la cohesión
*Variación de temperatura 5° C / 55° C

crea.lign - Material de revestimiento

Con crea.lign se realiza el diseño final y se da forma al revestimiento.
El grosor de la capa de crea.lign no debería superar 1 mm. sin polimerizado intermedio. Para reparar, por ejemplo, revestimientos de cerámica puede aplicarse crea.lign directamente dentro de la boca del paciente.
crea.lign puede aplicarse mediante una jeringa o un pincel.

El uso del líquido modelador de crea.lign facilita la aplicación con el pincel y optimiza el modelado de los espacios interdentales. Todas las masillas crea.lign pueden mezclarse entre sí. Para la individualización se dispone de diferentes masillas para incisal, cuello, dentina y encía.
Las estructuras se cubren con el color de diente correspondiente por medio del opáquer sólo fotopolimerizable crea.lign.
REF Véase la hoja de pedido.

crea.lign – Líquido modelador
10ml
REF CLFMOD10

Aplicar crea.lign:

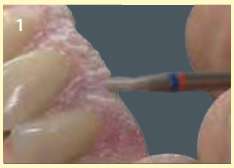
Tras adherir las carillas de revestimiento novo.lign se aplica crea.lign en la región proximal y cervical.

En la región palatinal se completa la forma del diente con crea.lign.

La forma individualizada en la zona roja y blanca se consigue con las masillas crea.lign GUM.

Tras cada aplicación hay que realizar una polimerización intermedia, para la que puede usarse una lámpara de mano.
La polimerización final se realiza en el equipo fotopolimerizador bre.lux Power Unit.

Trabajos de acabado de crea.lign:



Terminación del trabajo con fresa de metal duro.

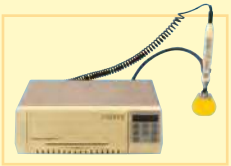
Pulido previo con el cepillo Abraso-Fix y la pasta para pulido previo Acrypol.

Pulido previo con cepillo de pelo de cabra y pasta para pulido previo Acrypol.

Pulido de gran brillo con gamuza de algodón y Abraso Starglanz Politur.

Accesorios:

MagicBrush
Tamaño 2
2 piezas
REF 390 M002 0



bre.Lux Power Unit
REF 140 0097 0

Conjunto para acabados del composite
incluye
pasta para pulir Acrypol
pasta para pulir con gran brillo Abraso-Starglanz
REF VLTOOLKIT

crea.lign - Material de revestimiento

Técnica de estratificación inversa
Fabricación de carillas (técnica sin preparación) con composite crea.lign

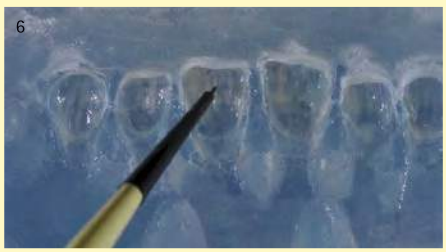
El modelo maestro listo con muñones extraíbles

Recomposición morfológica de los dientes anteriores con cera

Confección de la llave de silicona con visio.sil ILT para los muñones separados con el modelado de cera.

La masa incisal E2 se aplica con un pincel dentro de la llave.

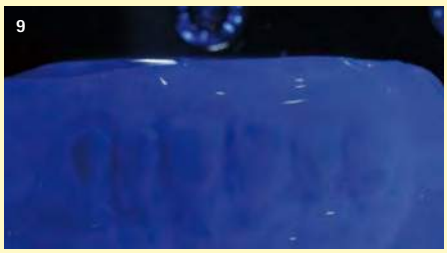
Fotopolimerización durante unos 5 s tras la aplicación de cada capa.



Aplicación de la masa de efecto para conseguir zonas de contraste, fotopolimerización unos 5 s

Efectos opalescentes con las masillas Incisal opal e Incisal blue, fotopolimerización unos 5 s

Aplicación de la dentina; a continuación se dispone la llave sobre el modelo para la fotopolimerización.



Fotopolimerización final durante 360 s en el equipo bre.Lux Power Unit.

La translucencia de las carillas crea.lign terminadas es excelente.

Situación de partida

Las carillas in situ tras la fijación definitiva.

Técnica y fotos: Vincenzo Musella.
Caso clínico: Dra. Cinzia Barbieri, Modena – Italia.

haptosil D

haptosil D
componente A y B
1300 g de cada
REF 540 0118 0

7500 g de cada
REF 540 0119 0

haptosil D – Masilla de silicona polimerizable por adición
haptosil D tiene una dureza de 90 Shore A por lo que es ideal para la confección de llaves exactas y estables.
Asimismo permite confeccionar en poco tiempo modelos para reparaciones y ampliaciones. Esto ofrece un gran ahorro de tiempo en comparación con la confección de modelos convencional.

visio.sil

visio.sil
50 ml
REF 540 0120 0

Cánulas para mezclar visio.sil
12 unidades
REF 320 0045 7

visio.sil – Silicona transparente para llaves
Con visio.sil (dureza unos 60 Shore A) se confeccionan llaves traslúcidas con cuya ayuda se adhiere las carillas de revestimiento novo.lign a la estructura correspondiente. Para que la llave de visio.sil resulte más estable puede confeccionarse en combinación con la silicona para llaves haptosil D (dureza unos 90 Shore A).

La llave de haptosil D se construye como un marco para fotografías.

Se completa la llave con visio.sil.

La llave se alisa con el dedo impregnado de detergente lavavajillas.

La luz atraviesa la llave, lo que garantiza una unión por adhesión segura de las carillas de revestimiento.

visio.sil ILT

visio.sil ILT
50 ml
REF 540 0140 0

Cánulas para mezclar visio.sil
12 unidades
REF 320 0045 7

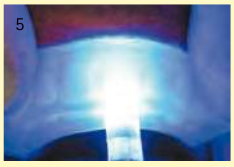
visio.sil ILT (Técnica de estratificación inversa) – Silicona transparente para llaves
La silicona visio.sil ILT (dureza unos 75 Shore A) se ha desarrollado para aplicar la técnica de estratificación inversa y la técnica de cubetas. Con esta técnica se confeccionan, por ejemplo, carillas estratificándolas directamente dentro de la llave y en orden contrario. La llave visio.sil ILT puede usarse para adherir las carillas dentro de la boca del paciente.

Situación de partida

El modelo maestro en yeso

El encerado sobre el modelo maestro listo para confección de la llave.

La llave se introduce en la boca con el crea.lign todavía blando.



Con la lámpara de mano se polimeriza el crea.lign.

Vista previa del modelo estético acabado / Vista previa de las carillas adicionales in Situ.

Técnica y fotos: Vincenzo Musella.

visio.sil fix

visio.sil fix
50 ml
REF 540 0130 0

visio.sil fix – Silicona para llaves de trazo fino
visio.sil fix puede aplicarse en combinación con otras siliconas para llaves tales como visio.sil, visio.sil ILT o haptosil D.
visio.sil fix reproduce a la perfección los espacios interdentales y las superficies, de tal modo que ya sólo se requiere realizar el pulido de gran brillo. Por el efecto succionador de visio.sil fix no resulta necesario aplicar un adhesivo instantáneo para fijar las carillas de revestimiento dentro de la llave. De este modo se preserva la estructura de la superficie de las carillas de revestimiento.

visio.sil fix en combinación con haptosil D

Se aplica visio.sil fix sobre el montaje.

Se hace la mezcla con haptosil D y se aplica sobre el visio.sil fix todavía blando.

Se perforan orificios en la llave con la broca correspondiente.

La luz atraviesa el orificio taladrado y la carilla de revestimiento.

visio.sil fix en combinación con visio.sil

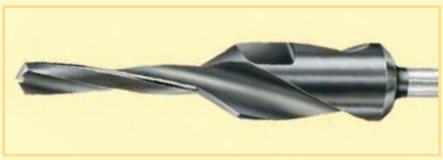
Se aplica visio.sil fix sobre el montaje.

Se aplica visio.sil sobre el visio.sil fix todavía blando.

Se ve claramente definidos los espacios interdentales y las zonas marginales.

La luz atraviesa la llave.

Taladro de llaves

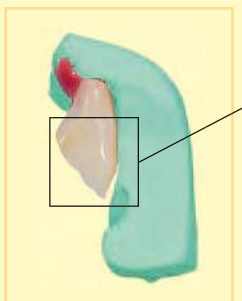


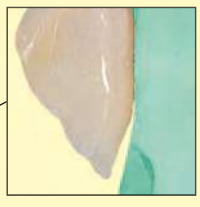
Taladro de llaves
1 pieza
REF 330 0078 0

El método más seguro y exacto para fijar los dientes a la llave de escayola y silicona.
Por medio del método tradicional se fijan los dientes con cera de pegar por incisal / oclusal. Esto puede producir un espacio no deseado por la contracción de la cera.
Por los agujeros realizados en la llave en la parte frontal se podrá colocar la cera adhesiva sobre el diente. La contracción de la cera hará que el diente se introduzca dentro de la llave garantizando así su fijación.

Sin pegamento de contacto – sin dientes torcidos en la llave.

método convencional

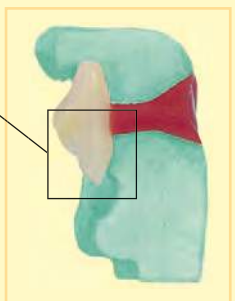




espacio no deseado

método bredent

ajuste exacto



Conjunto para la estética roja y blanca

- crea.lign con su nanorrelleno consigue una es tabilidad del color y una óptima resistencia a la placa.
- visio.link garantiza la unión duradera de crea.lign con todas las resina para prótesis PMMA, tal como confirman estudios realizados en universidades.
- La resina para prótesis uni.lign completamente polimerizada permite una unión química perfecta con crea.lign y evitas transiciones visibles y trabajos de repaso.
- Puesto que crea.lign está libre de vidrio dental molido, alcanza con un valor Ra de 0,03 µm una calidad de la superficie idéntica a la resina para prótesis, lo que garantiza un pulido rápido y sencillo.
- Aplicando la misma estrategia que con la resina para prótesis se obtiene un acabado de gran brillo en tan sólo 3 minutos.
- También los puentes revestidos con cerámica pueden individualizarse con el conjunto de estética roja y blanca.
- En tan sólo 6 pasos se obtiene una estética individual en rojo y blanco.
- El técnico dental tan sólo requiere unos 45 minutos para la individualización en la región anterior.
- Este conjunto contiene todos los materiales necesarios, inclusive las instrucciones paso a paso para la estratificación.
- Carpeta elegante de aluminio para la presentación a los pacientes y odontólogos.
- Se dispone de dos prótesis de demostración en el conjunto, una puede individualizarse para mostrar a los pacientes y odontólogos la diferencia entre la opción más económica y la que tiene un precio superior.

Surtido

28 piezas
Conjunto de estética roja y blanca
1 x Carpeta de aluminio
8 x crea.lign
1 x GUM Opáquer
1 x visio.link
1 x MKZ Imprimación
1 x crea.lign Líquido modelador
2 x Prótesis de muestra
2 x MagicBrush Cepillo tamaño 2
1 x Instrucciones para la estratificación
1 x Mango monomanual
1 x Bloque para mezclas
8 x Cánulas para aplicación
REF CLIGNSETG

visio.lign - Armario de dientes

Surtido

10 piezas
visio.lign Armario de dientes
1 x visio.lign Armario de dientes
1 x crea.lign Bandeja para cajones
8 x novo.lign A Bandejas para cajones
REF VLIGNBOX1

visio.lign Set 2

Surtido

43 piezas
visio.lign Set 2
1 x visio.lign Armario de dientes
1 x visio.link
1 x combo.lign
8 x novo.lign P Conjunto de dientes posteriores
10 x novo.lign A Conjunto de dientes anteriores
10 x Cánulas para mezclar combo.lign
8 x novo.lign A Bandejas para cajones
4 x novo.lign P Bandejas para cajones
REF VLIGNSET2

visio.lign Set 3

Surtido

61 piezas
visio.lign Set 3
1 x visio.lign Armario de dientes
1 x visio.link
1 x combo.lign
1 x combo.lign Opáquer
1 x Catalizador para opáquer
2 x crea.lign
8 x novo.lign P Conjunto de dientes posteriores
10 x novo.lign A Conjunto de dientes anteriores
2 x Mango monomanual
10 x Cánulas para mezclar combo.lign
10 x Cánulas para aplicación
8 x Bandejas para cajones novo.lign A
4 x Bandejas para cajones novo.lign P
1 x Bandejas para cajones Opáquer combo.lign
1 x Bandejas para cajones crea.lign/Mango monomanual
REF VLIGNSET3

novo.lign A y P - Carillas de revestimiento

Surtido

21 piezas
novo.lign A y P Carillas de revestimiento
1 x Carpeta de aluminio
12 x novo.lign A Conjunto de dientes anteriores
8 x novo.lign P Conjunto de dientes posteriores
REF VLIGNPRVN

neo.lign A y P - Dientes completos

Surtido

25 piezas
neo.lign A y P Dientes completos
1 x Carpeta de aluminio
12 x neo.lign A Conjunto de dientes anteriores
12 x neo.lign P Conjunto de dientes posteriores
REF VLIGNPRVTI

Surtido

24 piezas
neo.lign A y P Dientes completos
12 x neo.lign A Conjunto de dientes anteriores
12 x neo.lign P Conjunto de dientes posteriores
REF NLUPSET2

Conjunto de opáquer

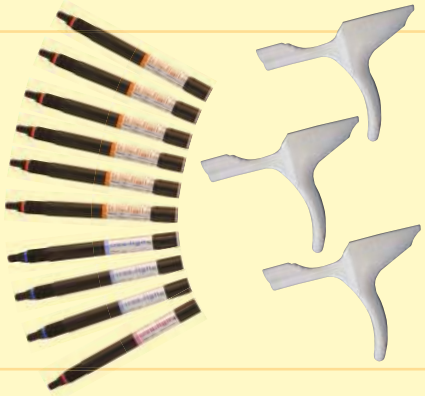
Surtido

7 piezas
Opáquer Set
1 x Opáquer combo.lign light
1 x Opáquer combo.lign medium
1 x Opáquer combo.lign intensiv
1 x Opáquer combo.lign GUM
2 x Catalizador de opáquer
1 x Bandeja para cajón para opáquer combo.lign
REF OLIGNSET1

crea.lign - Conjuntos

Surtido

46 piezas
crea.lign Set
10 x crea.lign
2 x crea.lign Stains
1 x crea.lign Líquido modelador
1 x Soporte para jeringas
12 x Mango monomanual
20 x Cánulas para aplicación
REF CLIGNSET12



Surtido

13 piezas
crea.lign Set
10 x crea.lign
3 x Mango monomanual
REF CLIGNSETN

visio.lign Toolkit

Conjunto para el repasado de composite
REF VLTOOLKIT

El conjunto contiene:
Acrypol Pasta de pulir para resinas de revestimiento
170 g
Abraso Star Pasta para pulido con brillo
50 ml

El conjunto de herramientas visio.lign Toolkit se ha creado para el repasado de composites y carillas visio.lign, garantizando así una terminación perfecta. La combinación del material del sistema visio.lign y el visio.lign Toolkit dan como resultado una superficie resistente a la adhesión de la placa y estable al color, semejante a la estabilidad que presenta la cerámica.

- La fresas con talón biselado sirven para conseguir una superficie menos rayada y reducen el tiempo de pulido.
- La pasta de prepulido y pulido están incluidas en el surtido
- Los instrumentos están dispuestos a diferentes alturas para mayor comodidad.
- El envase de vidrio se puede sacar para evitar que la pasta de pulir se seque.
- Los iconos impresos y el número de referencia están visibles para poder realizar los pedidos sin dificultad ni errores.
- Se disponen de tres sitios libres para instrumental adicional.

Equipos de fotopolimerización adecuados

Tiempos de polimerización para visio.link, combo.lign y crea.lign

Fabricante	Producto	Longitud de onda en nm *	Tiempo de polimerización visio.link	Tiempo de polimerización combo.lign	Tiempo de polimerización crea.lign
bredent	bre.Lux Power Unit	370 - 500	90 s	180 s	6 min
Dentsply / Degudent	Triat, Triat 2000 Eclipse	400 - 500 sin datos	3 min 60 s	6 min 180 s	10 min 6 min
Heraeus Kulzer	Dentacolor XS, Uni XS Heraflash	320 - 520 320 - 520	90 s 90 s	180 s 180 s	6 min 6 min
GC	Laboligth LV-III	380 - 490	2 min	5 min	10 min
Ivoclar Vivadent	Targes Power Ofen Lumanat 100	400 - 580 400 - 580	4 min 4 min	180 s 180 s	8 min 6 min
Schütz Dental	Spektra 2000	310 - 500	2 min	180 s	6 min
Shofu Dental	Solitilite EX	400 - 550	90 s	180 s	6 min
Kuraray Dental	CS 110	k.A.	2 min	5 min	8 min
Hager & Werken	Speed Labolight	320 - 550	90 s	180 s	8 min
3M ESPE	Visio BETA (nuevo P1 - P4) Visio BETA (viejo U0 - U3)**	400 - 500 400 - 500	> 4 min (P2) 7 min (U1, U3)	7 min (P2) 15 min (U0)	15 min (P1) 15 min (U0)

* Datos del fabricante ** Se recomienda disponer de un juego de lámparas nuevo

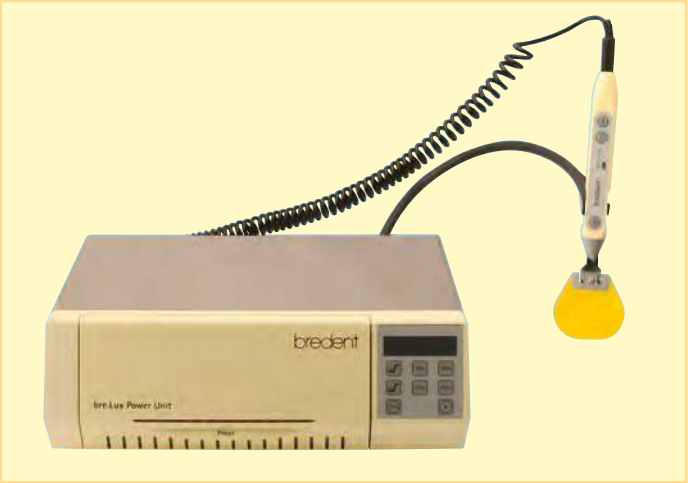
bre.Lux - Tiempo de polimerización

		bre.Lux LED N (lámpara de mano)		bre.Lux Power Unit (equipo de mesa)		
Fabricante	**Producto**	**Polimerización final**	**Fijación/ polimerización previa**	**Polimerización intermedia (capas)**	**Polimerización final**	**Función de expansión/ reducción**
bredent	visio.link	30 s	-	-	90 s	40 s 50 %)
bredent	combo.lign	X	15 s	120 s	180 s	-
bredent	crea.lign	X	15 s	180 s	360 s	20 s (50 %)
bredent	Opáquer combo.lign	X	15 s	180 s	180 s	-
bredent	Ropak UV	X	-	180 s***	360 s	-
bredent	Opáquer compacto	X	-	180 s***	360 s	-
bredent	Opáquer compacto color diente UV	X	-	180 s	360 s	-
bredent	compoForm UV	30 s	15 s	-	180 s	-
bredent	Material bandeja UV*	X	X	90 s	2 x 180 s	40 s (50 %)
bredent	Laca muñones fotopolimerizante	30 s**	15 s	90 s	180 s	20 s (50 %
bredent	SERACOLL UV	15 s	15 s	-	90 s	-
bredent	Qu-connector	30 s	-	-	90 s	40 s (50 %)
Heraeus	Signum	X	-	180 s	360 s	20 s (50 %)
Heraeus	Palatray XL	X	-	90 s	2 x 180 s	40 s (50 %)
Shofu	Solidex	X	-	180 s	360 s	20 s (50 %)
GC	Gradia	X	15 s	180 s	360 s	20 s (50%)
Wegold	S-Lay	-	-	180 s	360 s	20 s (50 %)
VITA	VITA VM LC Opáquer	-	30 s	-	2 x 360 s	-
VITA	VITA VM LC Composite	-	30 s	180 s	elemento intermedio hasta máx. 2mm 360 s	fijar hasta 1,5 mm 180 s (50%)
Degudent	in:joy	-	-	180 s	360 s	20 s (50%)

180 s Tiempo de polimerización
\- no disponibles
X contraindicaciones

* La polimerización del material para cubetas UV se realizará por ambos lados con 180 s cada lado. El curado de 90 s (parte superior) es opcional, la polimerización final comenzará con la parte inferior ** con una sola aplicación *** pincelar el opáquer en dos capas

bre.Lux Power Unit



Surtido

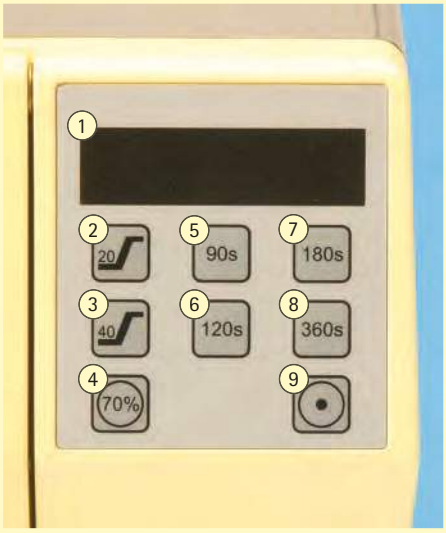
bre.Lux Power Unit
El surtido consta de:
1 equipo de fotopolimerización
1 bre.Lux LED N
Equipo de mano con cable en espiral
1 bre.Lux UpDown
1 soporte flexible
1 cable de red
REF 140 0097 0

Equipo de polimerización de múltiples aplicaciones para la clínica y el laboratorio
Para el trabajo con materiales de revestimiento y materias primas dentales antes era necesario utilizar varios equipos de luz. Gracias al equipo bre.Lux es posible trabajar ahora con tan solo un equipo para los diferentes materiales de uso habitual.

Funcionamiento
- Fijación / curado previo / polimerización intermedia y final directamente en el puesto de trabajo con un sólo aparato.
- 370 - 500 nm cubren todo el intervalo de ondas de luz necesario para la fotopolimerización, también para la lámpara de mano
- La potencia ralentizada y su reducción optimizan las propiedades y los resultados del material dental.
- El retardo del arranque y el tiempo de polimerización pueden combinarse fácilmente.
- Un mayor volumen ofrece capacidad para dos modelos, iluminación idónea y homogénea.

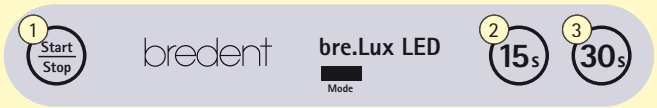
Teclado de la unidad de fotopolimerización

(1) Pantalla de visualización
(2) 20 segundos con el 50 % de rendimiento
(3) 40 segundos con el 50 % de rendimiento
(4) Función permanente con el 70 % de rendimiento
(5) 90 segundos a pleno rendimiento
(6) 120 segundos a pleno rendimiento
(7) 180 segundos a pleno rendimiento
(8) 360 segundos a pleno rendimiento
(9) Función permanente a pleno rendimiento



Constancia
El teclado dispone de diversos parámetros. En la parte izquierda: reducción del rendimiento para la fase inicial con 20 y 40 segundos, así como en funcionamiento permanente. En la parte derecha: cuatro tiempos de trabajo programados, así como funcionamiento permanente a pleno rendimiento. Se puede combinar, por ejemplo, un inicio con rendimiento reducido y una duración del proceso de 60 a 360 segundos, según se requiera. Ejemplo: 40 segundos con rendimiento reducido en combinación con un tiempo total de 180 segundos; esto quiere decir que al tiempo total de 180 segundos se restará 40 segundos, por lo que el rendimiento completo funcionará ya sólo durante 140 segundos.
Rogamos sigan las recomendaciones de uso para los productos bredent.

Teclado de la lámpara de mano



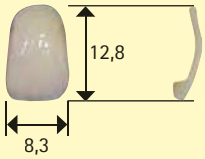
(1) Función completa, Start/Stop (2) 15 segundos (3) 30 segundos

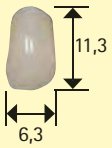
Energía
bre.Lux Power Unit es un equipo de luz LED para fotopolimerización con más de 21 Power LED con 3 potencias de luz diferentes, que abarcan desde 370 nm hasta 500 nm. Los LED tiene una vida útil de 20 000 horas.
La lámpara de mano bre.Lux LED N (con cable en espiral) dispone de un intervalo de potencia de 370 nm a 500 nm. El soporte flexible –con anillo de recogida para la lámpara– hace de tercera mano y permite por lo tanto trabajar con las dos manos al mismo tiempo.

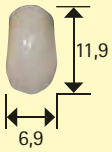
Elección de diseño de las carillas novo.lign

novo.lign A, maxilar superior, dientes anteriores Grosor de la carilla en la zona cervical y zona central: 1 mm

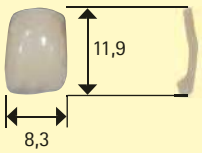
C43

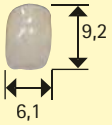


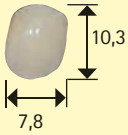




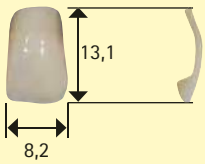
A44

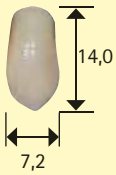




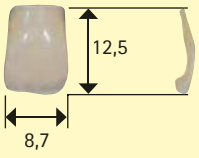


I45

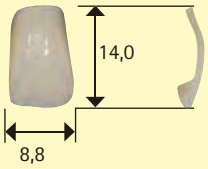


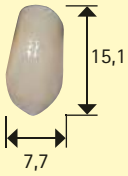


S46

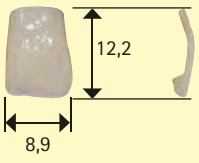


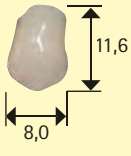
I47



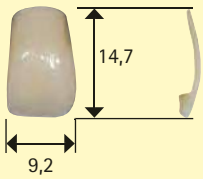


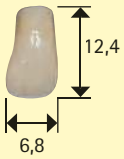
D48

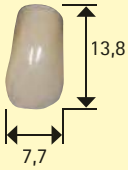




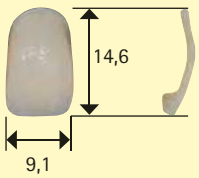
M48

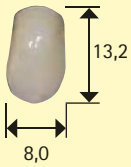






D49



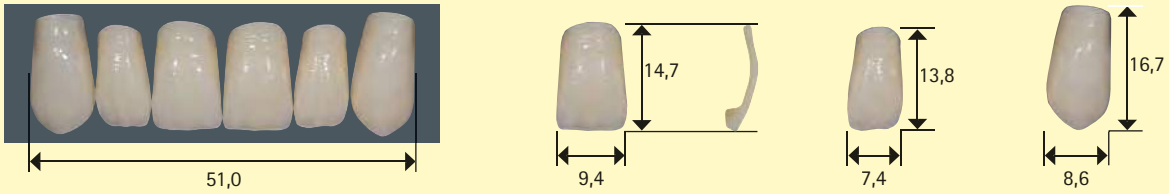


(Imágenes 1:1, dimensiones en mm)

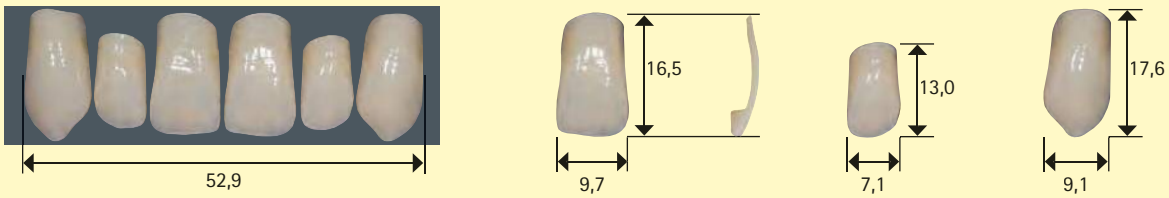
novo.lign A, maxilar superior e inferior, dientes anteriores

Grosor de la carilla en la zona cervical y zona central: 1 mm

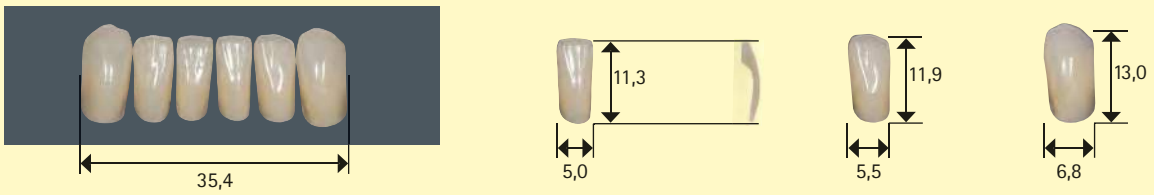
B51



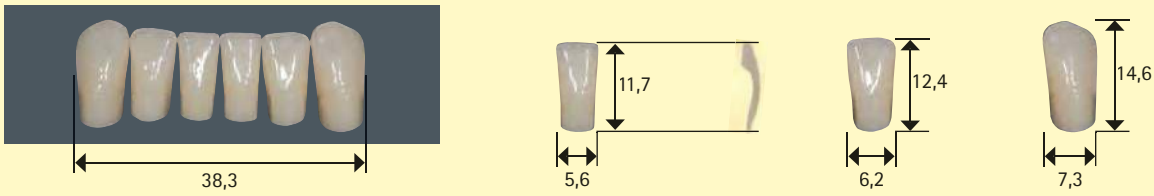
K53



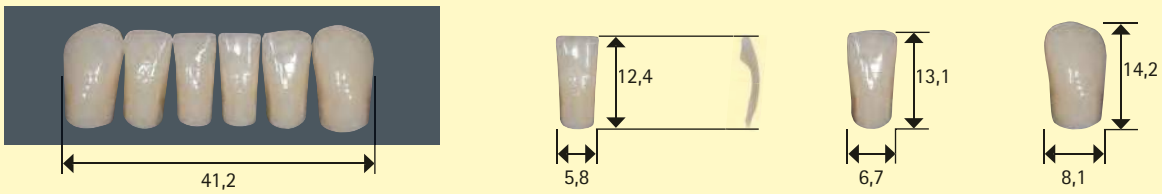
T35



D38



D41



novo.lign A, novo.lign P y combo.lign se pueden obtener en los colores clásicos A-D del sistema de colores, así como con el color Bleach BL3.

Suministro por cuadrantes

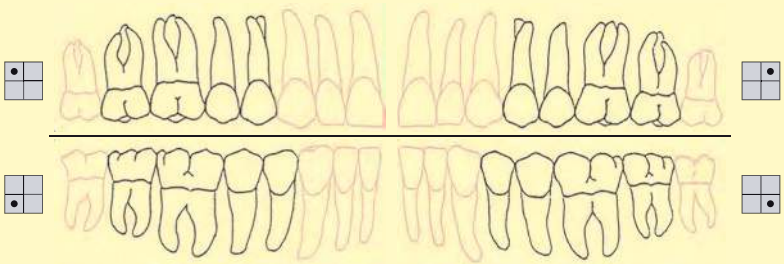


Tabla de combinaciones

anteriores SUP	anteriores INF	posteriores SUP/INF
C43	T35	G3/W3
A44	T35	G3/W3
I45	T35	G3/W3
S46	T35/D38	G3/W3
I47	D38	G3/W4
D48	D38	G3/G4/W4
M48	D38	G3/G4/W4
D49	D38/D41	G3/G4/W4
B51	D41	G4/W5
K53	D41	G4/W5

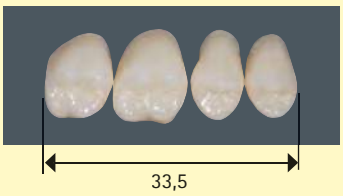
(Imágenes 1:1, dimensiones en mm)

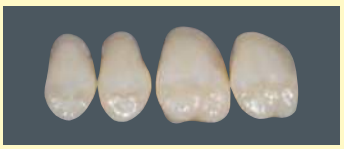
novo.lign P, maxilar superior e inferior, dientes posteriores en forma de G

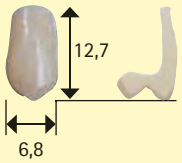
Grosor de la carilla en la zona cervical y zona central: 1 mm

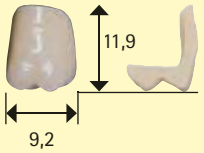
Carillas multifunccionales

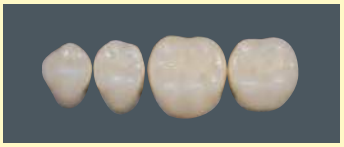
G3

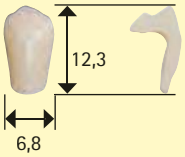


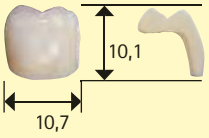




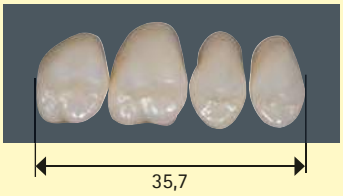


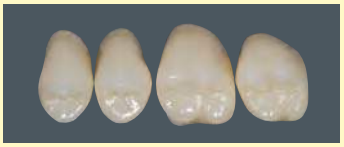


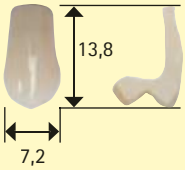


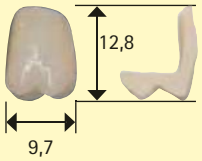


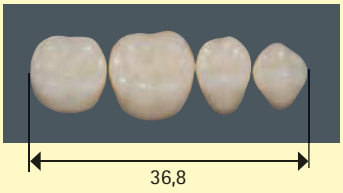
G4

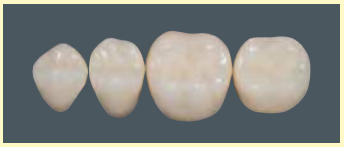


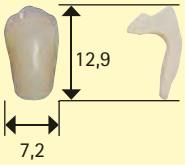


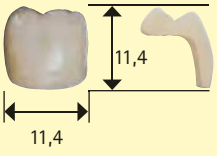












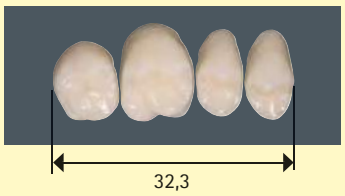
(Imágenes 1:1, dimensiones en mm)

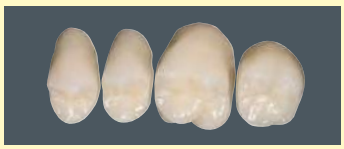
novo.lign P, maxilar superior e inferior, dientes posteriores en forma de W

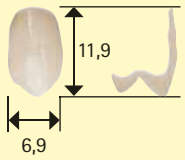
Grosor de la carilla en la zona cervical y zona central: 1 mm

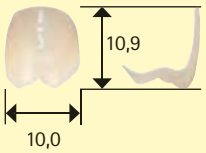
Carillas para la técnica de coronas y puentes

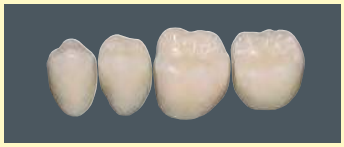
W3

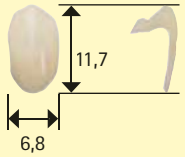


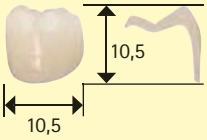




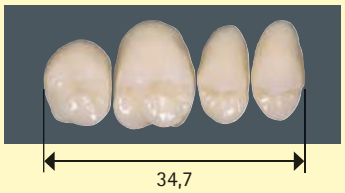


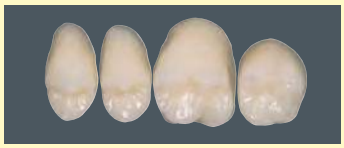


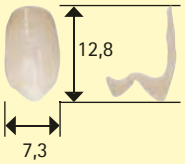


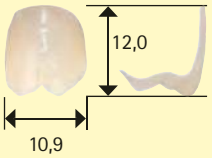


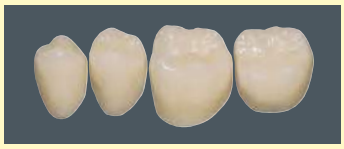
W4

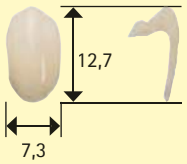


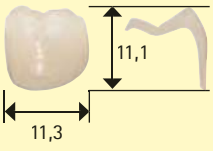




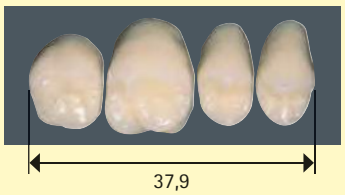


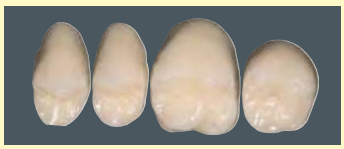


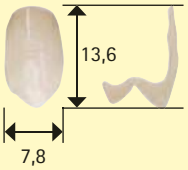


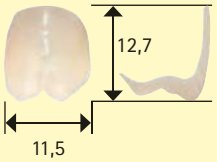


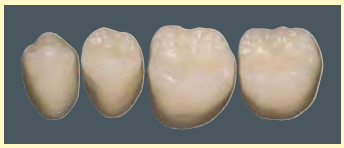
W5

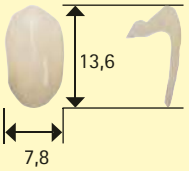


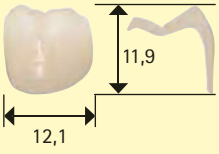












(Imágenes 1:1, dimensiones en mm)

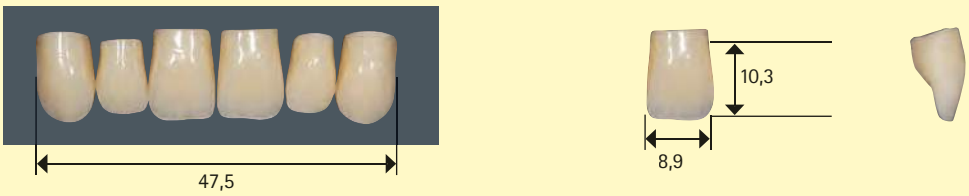
neo.lign A, maxilar superior, dientes anteriores

C43

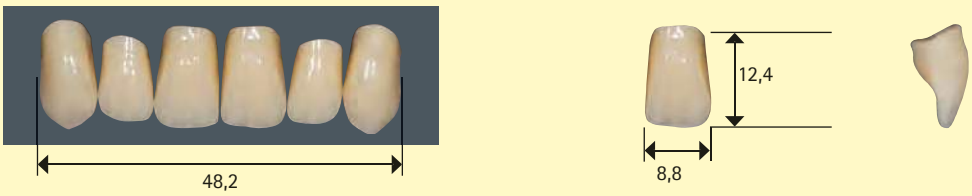
A44

I45

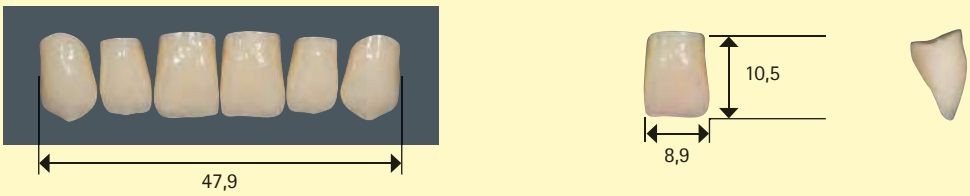
S46



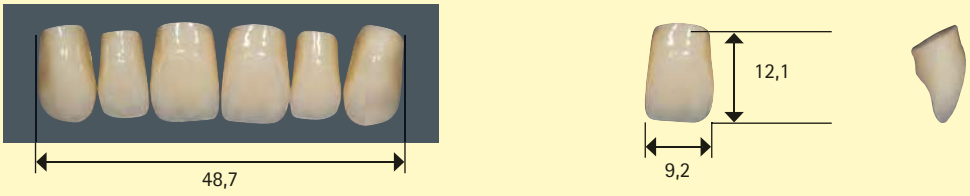
I47



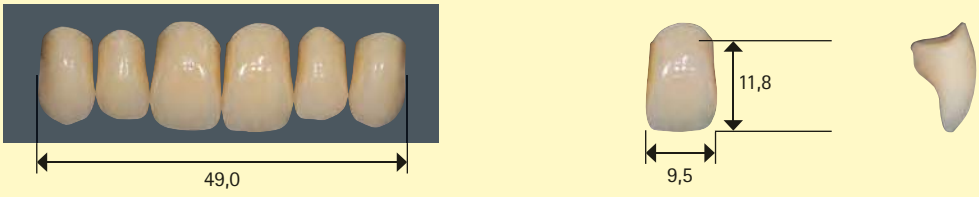
D48



M48



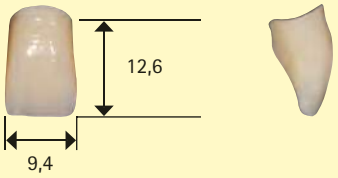
D49



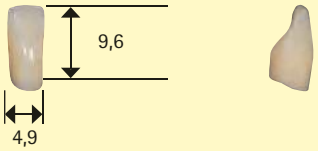
(Imágenes 1:1, dimensiones en mm)

neo.lign A, maxilar superior e inferior, dientes anteriores

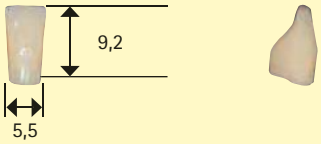
B51



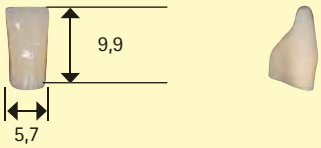
T35



D38



D41



neo.lign está disponible en los colores clásicos del sistema A-D , por ejemplo Vita.

ISO 22112:2006

Suministro por cuadrantes

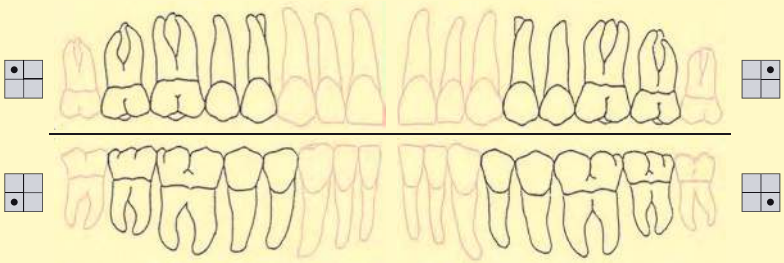


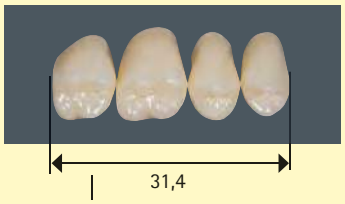
Tabla de combinaciones

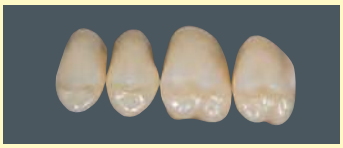
anteriores SUP	posteriores INF	SUP/IN
C43	T35	G2
A44	T35	G2/G3
I45	T35	G2/G3
S46	T35/D38	G3
I47	D38	G3
D48	D38	G3/G4
M48	D38	G3/G4
D49	D38/D41	G3/G4
B51	D41	G4

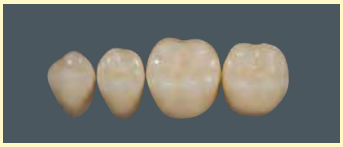
(Imágenes 1:1, dimensiones en mm)

neo.lign P, maxilar superior e inferior, dientes posteriores en forma de G

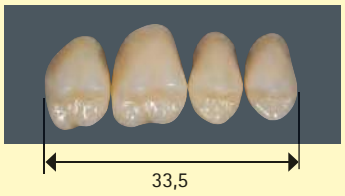
G2

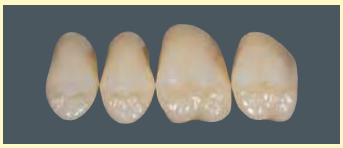


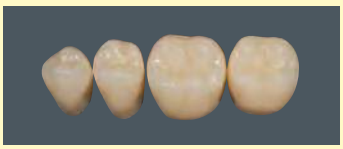




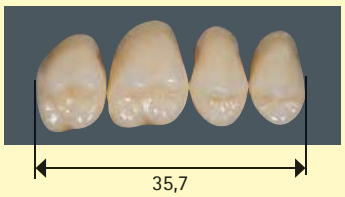
G3

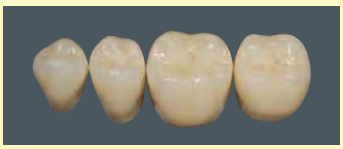






G4



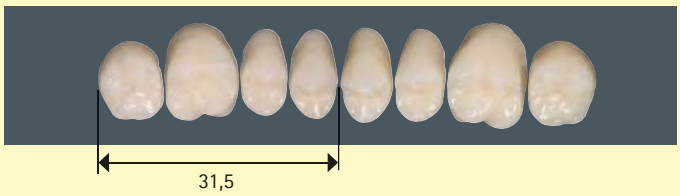


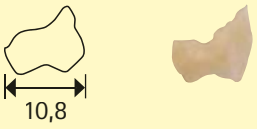
(Imágenes 1:1, dimensiones en mm)

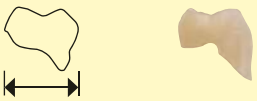
neo.lign P, maxilar superior e inferior, dientes posteriores en forma de L

neo.lign P para el montaje lingualizado, (las dimensiones se indican según la serie cero, es posible que haya variaciones)

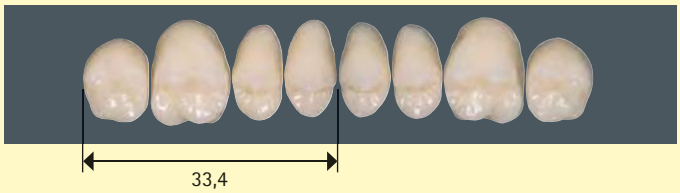
L2

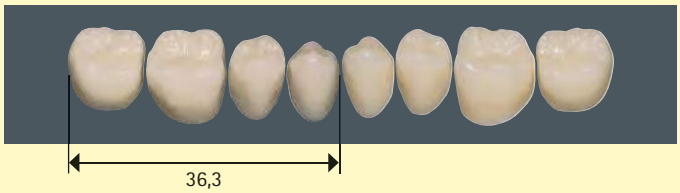




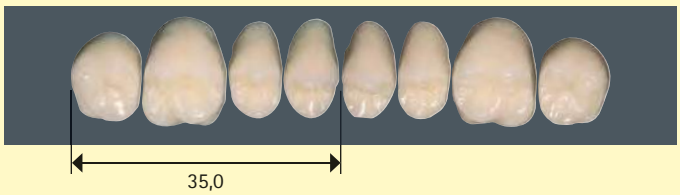


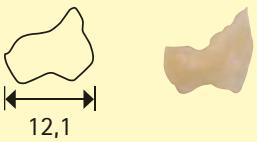
L3

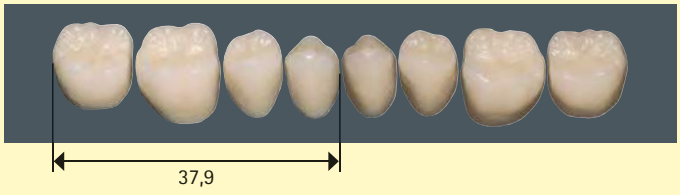


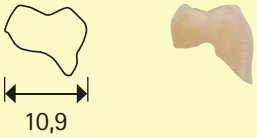


L4









(Imágenes 1:1, dimensiones en mm)

novo.lign A			Colores (sistema de colores clásicos A–D)																
			BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Carillas anteriores maxilar superior		REF	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
C43	Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOC43 _ _ _ S																	
C43	Set 4 piezas (12, 11, 21, 22)	VOC43 _ _ _ 4																	
C43	Set 2 piezas (13, 23)	VOC43 _ _ _ 3																	
A44	Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOA44 _ _ _ S																	
A44	Set 4 piezas (12, 11, 21, 22)	VOA44 _ _ _ 4																	
A44	Set 2 piezas (13, 23)	VOA44 _ _ _ 3																	
I45	Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOI45 _ _ _ S																	
I45	Set 4 piezas (12, 11, 21, 22)	VOI45 _ _ _ 4																	
I45	Set 2 piezas (13, 23)	VOI45 _ _ _ 3																	
S46	Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOS46 _ _ _ S																	
S46	Set 4 piezas (12, 11, 21, 22)	VOS46 _ _ _ 4																	
S46	Set 2 piezas (13, 23)	VOS46 _ _ _ 3																	
I47	Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOI47 _ _ _ S																	
I47	Set 4 piezas (12, 11, 21, 22)	VOI47 _ _ _ 4																	
I47	Set 2 piezas (13, 23)	VOI47 _ _ _ 3																	
D48	Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOD48 _ _ _ S																	
D48	Set 4 piezas (12, 11, 21, 22)	VOD48 _ _ _ 4																	
D48	Set 2 piezas (13, 23)	VOD48 _ _ _ 3																	
M48	Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOM48_ _ _ S																	
M48	Set 4 piezas (12, 11, 21, 22)	VOM48_ _ _ 4																	
M48	Set 2 piezas (13, 23)	VOM48_ _ _ 3																	
D49	Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOD49 _ _ _ S																	
D49	Set 4 piezas (12, 11, 21, 22)	VOD49 _ _ _ 4																	
D49	Set 2 piezas (13, 23)	VOD49 _ _ _ 3																	
B51	Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOB51 S																	
B51	Set 4 piezas (12, 11, 21, 22)	VOB51 _ _ _ 4																	
B51	Set 2 piezas (13, 23)	VOB51 _ _ _ 3																	
K53	Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOK53 _ _ _ S																	
K53	Set 4 piezas (12, 11, 21, 22)	VOK53 _ _ _ 4																	
K53	Set 2 piezas (13, 23)	VOK53 _ _ _ 3																	
Carillas anterior Inferior																			
T35	Set 6 piezas (43, 42, 41, 31, 32, 33)	VUT35 _ _ _ S																	
T35	Set 4 piezas (42, 41, 31, 32)	VUT35 _ _ _ 4																	
T35	Set 2 piezas (43, 33)	VUT35 _ _ _ 3																	
D38	Set 6 piezas (43, 42, 41, 31, 32, 33)	VUD38 _ _ _ S																	
D38	Set 4 piezas (42, 41, 31, 32)	VUD38 _ _ _ 4																	
D38	Set 2 piezas (43, 33)	VUD38 _ _ _ 3																	
D41	Set 6 piezas (43, 42, 41, 31, 32, 33)	VUD41 _ _ _ S																	
D41	Set 4 piezas (42, 41, 31, 32)	VUD41 _ _ _ 4																	
D41	Set 2 piezas (43, 33)	VUD41 _ _ _ 3																	

Antes de rellenar hacer una fotocopia.

Rogamos marquen la cantidad deseada.

Composición de los Nº de REF para novo.lign

1 2 3 4 5 6 7 8 9

novo.lign = **V**

SUP. = **O**, INF. = **U**

Diseño **B51** o **D48** en dientes anteriores,
Posterior **1G3** = **1** = Cuadrante **G** = Forma del diente
3 = Tamaño del diente

Anchura del conjunto de 6 anteriores
46 = 46 mm

Color **A30** = A3

S = Conjunto completo de 6,
4 = Conjunto 4 incisales,
3 = Conjunto 2 caninos (no aplicable a los dientes posteriores)

Remitente (sello):

N° de cliente

Fecha, firma

novo.lign P multifuncionales		Colores (sistema de colores clásicos A–D)																
		BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Carillas posteriores G3	REF	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
1G3 1. cuadrante (14, 15, 16, 17)	VO1G3 _ _ _																	
2G3 2. cuadrante (24, 25, 26, 27)	VO2G3 _ _ _																	
3G3 3. cuadrante (34, 35, 36, 37)	VU3G3 _ _ _																	
4G3 4. cuadrante (44, 45, 46, 47)	VU4G3 _ _ _																	
Carillas posterior G4																		
1G4 1. cuadrante (14, 15, 16, 17)	VO1G4 _ _ _																	
2G4 2. cuadrante (24, 25, 26, 27)	VO2G4 _ _ _																	
3G4 3. cuadrante (34, 35, 36, 37)	VU3G4 _ _ _																	
4G4 4. cuadrante (44, 45, 46, 47)	VU4G4 _ _ _																	
Carillas posterior W3																		
1W3 1. cuadrante (14, 15, 16, 17)	VO1W3_ _ _																	
2W3 2. cuadrante (24, 25, 26, 27)	VO2W3_ _ _																	
3W3 3. cuadrante (34, 35, 36, 37)	VU3W3_ _ _																	
4W3 4. cuadrante (44, 45, 46, 47)	VU4W3_ _ _																	
Carillas posterior W4																		
1W4 1. cuadrante (14, 15, 16, 17)	VO1W4_ _ _																	
2W4 2. cuadrante (24, 25, 26, 27)	VO2W4_ _ _																	
3W4 3. cuadrante (34, 35, 36, 37)	VU3W4_ _ _																	
4W4 4. cuadrante (44, 45, 46, 47)	VU4W4_ _ _																	
Carillas posterior W5																		
1W5 1. cuadrante (14, 15, 16, 17)	VO1W5_ _ _																	
2W5 2. cuadrante (24, 25, 26, 27)	VO2W5_ _ _																	
3W5 3. cuadrante (34, 35, 36, 37)	VU3W5_ _ _																	
4W5 4. cuadrante (44, 45, 46, 47)	VU4W5_ _ _																	

visio.lign Sistema de carillas Kit de introducción 2	REF	Color
21 piezas, 10 x novo.lign A, 8 x novo.lign P, 1 x combo.lign, 1 x Cánulas de mezcla, 1 x visio.link, 21 piezas, color a elegir	VLIGNSET2	

visio.lign Sistema de carillas Kit de introducción 3	REF	Color
27 piezas, como VLIGNSET2, 2 x crea.lign, 2x Opáquer combo.lign, 12 (en vez de 10) x novo.lign A, 27 piezas, color a elegir	VLIGNSET3	

Antes de rellenar hacer una fotocopia.

Rogamos marquen la cantidad deseada.

Remitente (sello):

N° de cliente

Fecha, firma

combo.lign		BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
REF		BL3	A10	A20	A3	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
Opáquer de fijación 8 g	CO2x4 _ _ _																	
Cánulas de mezcla combo.lign, 10 piezas	COMKG210																	

combo.lign color encía	Envase	REF	Cantidad
Composite de polimerización dual	8 g	CO2X4GUM	

combo.lign Opáquer	Envase	REF	Cantidad
light para A1 / A2 / A3 / B2	4 g	CO1X4OPL	
medium para A3,5 / B3 / D3	4 g	CO1X4OPM	
intensiv para A4 / C3	4 g	CO1X4OPI	
GUM	4 g	CO1X4OPG	
Opáquer catalizador, autopolimerizable	4 g	CO1X4KAT	
todos los colores, 2 x Kat	6 x 4 g	OLIGNSET1	

visio.link	Envase	REF	Cantidad
PMMA y Composite Imprimación	10 ml	VLPMMA10	

MKZ Imprimación	Envase	REF	Cantidad
Imprimación para metal y óxido de circonio	4 ml	MKZ02004	

MKZ EM-Activador	Envase	REF	Cantidad
Activador para estructuras de metal noble	4 ml	MKZEM004	

K-Imprimación	Envase	REF	Cantidad
imprimación para cerámica de revestimiento	3 ml	PPK25003	

visio.sil llave de silicona	Envase	REF	Cantidad
visio.sil transparente	50 ml	540 0120 0	
visio.sil ILT transparente	50 ml	540 0140 0	
Cánulas de mezcla (G4) visio.sil/visio.sil ILT	12 pzas.	320 0045 7	
visio.sil fix de trazo fino	50 ml	540 0130 0	
Cánulas de mezcla (G2) visio.sil fix	12 pzas.	320 0045 1	

beauty setup cera	Envase	REF	Cantidad
color diente claro	25 g	430 0030 0	
color diente oscuro	25 g	430 0031 0	

visio.lign Toolkit	Envase	REF	Cantidad
Composite Set de repasado	10 pzas.	VLTOOLKIT	

Accessorios	Envase	REF	Cantidad
Dispensador 5 ml 1:1	1 pza.	320 0044 1	
Jeringa husillo de trabajo	1 pza.	320 0044 2	
crea.lign Soporte para jeringa	1 pza.	320 0044 3	
Cánulas de aplicación	10 pzas.	320 0094 0	
crea.lign Líquido modelador	10 ml	CLFMOD10	
Thermo-Pen	1 pza.	110 0147 0	

Antes de rellenar hacer una fotocopia.

Rogamos marquen la cantidad deseada.

Remitente (sello):

N° de cliente

Fecha, firma

crea.lign	Envase	REF	Cantidad
crea.lign Dentin BL3	5 g	CLFNDBL3	
crea.lign Dentin A1	5 g	CLFNDA10	
crea.lign Dentin A2	5 g	CLFNDA20	
crea.lign Dentin A3	5 g	CLFNDA30	
crea.lign Dentin A3,5	5 g	CLFNDA35	
crea.lign Dentin A4	5 g	CLFNDA40	
crea.lign Dentin B1	5 g	CLFNDB10	
crea.lign Dentin B2	5 g	CLFNDB20	
crea.lign Dentin B3	5 g	CLFNDB30	
crea.lign Dentin B4	5 g	CLFNDB40	
crea.lign Dentin C1	5 g	CLFNDC10	
crea.lign Dentin C2	5 g	CLFNDC20	
crea.lign Dentin C3	5 g	CLFNDC30	
crea.lign Dentin C4	5 g	CLFNDC40	
crea.lign Dentin D2	5 g	CLFNDC10	
crea.lign Dentin D3	5 g	CLFNDC20	
crea.lign Dentin D4	5 g	CLFNDC30	
crea.lign Incisal E1	5 g	CLFN00E1	
crea.lign Incisal E2	5 g	CLFN00E2	
crea.lign Incisal E3	5 g	CLFN00E3	
crea.lign Incisal E4	5 g	CLFN00E4	
crea.lign Incisal opal	5 g	CLFN00I1	
crea.lign Incisal blue	5 g	CLFN00I2	
crea.lign Incisal rose	5 g	CLFN00I3	
crea.lign Incisal universal	5 g	CLFN00I4	
crea.lign GUM light	5 g	CLFN00G1	
crea.lign GUM rosa	5 g	CLFN00G2	
crea.lign GUM pink	5 g	CLFN00G3	
crea.lign Modifier beige	5 g	CLFN00M1	
crea.lign Modifier oliv	5 g	CLFN00M2	
crea.lign Modifier caramel	5 g	CLFN00M3	
crea.lign Modifier lila	5 g	CLFN00M4	
crea.lign Stain orange	1,4 g	CLFN00S1	
crea.lign Stain brown	1,4 g	CLFN00S2	

Accessorios	Envase	REF	Cantidad
crea.lign Líquido modelador	10 ml	CLFMOD10	

crea.lign Opáquer		Envase	REF	Cantidad
crea.lign Opáquer 1	A1 / B2	4 g	CLFHOP1	
crea.lign Opáquer 2	A2	4 g	CLFHOP2	
crea.lign Opáquer 3	A3 / D3	4 g	CLFHOP3	
crea.lign Opáquer 4	BL3 / B1 / C1	4 g	CLFHOP4	
crea.lign Opáquer 5	C2 / C3 / D2 / D4	4 g	CLFHOP5	
crea.lign Opáquer 6	B3 / B4	4 g	CLFHOP6	
crea.lign Opáquer 7	A3,5	4 g	CLFHOP7	
crea.lign Opáquer 8	A4 / C4	4 g	CLFHOP8	
crea.lign Opáquer GUM		4 g	CLFHOGUM	

Antes de rellenar hacer una fotocopia.

crea.lign Kit de introducción																Envase	REF	Cantidad
Jeringas con 5 g cada una (a elegir)																10 pzas.	CLIGNSETN	
DBL3	DA1	DA2	DA3	DA3,5	DA4	DB2	DB3	DB4	DC2	DC3	DD2	DD3	DD4	E2	E3	opal	blue	univ	G1	G2	G3

crea.lign Kit de introducción con soporte de jeringa																	Envase	REF	Cantidad
Jeringas con 5 g cada una, 2 x Stain, líquido modelador, soporte de jeringa, 12 x mango unitario																	12 pzas.	CLIGNSET12	
DBL3	DA1	DA2	DA3	DA3,5	DA4	DB2	DB3	DB4	E2	E3	opal	blue	univ	rose	M1	M2	M3	M4	G1	G2	G3

Rogamos marquen la cantidad deseada.

Remitente (sello):

N° de cliente

Fecha, firma

Dientes neo.lign A		Colores (sistema de colores clásicos A-D)																
		BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
anterior superior	REF	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
C43 Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOC43 _ _ _ S																	
A44 Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOA44 _ _ _ S																	
I45 Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOI45 _ _ _ S																	
S46 Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOS46 _ _ _ S																	
I47 Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOI47 _ _ _ S																	
D48 Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOD48 _ _ _ S																	
M48 Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOM48 _ _ _ S																	
D49 Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOD49 _ _ _ S																	
B51 Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOB51 _ _ _ S																	
anterior inferior																		
T35 Set 6 piezas (43, 42, 41, 31, 32, 33)	TUT35 _ _ _ S																	
D38 Set 6 piezas (43, 42, 41, 31, 32, 33)	TUD38 _ _ _ S																	
D41 Set 6 piezas (43, 42, 41, 31, 32, 33)	TUD41 _ _ _ S																	

Dientes neo.lign P multifuncionales		Colores (sistema de colores clásicos A-D)																
		BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
posteriores G 2	REF	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
1G2 1. cuadrante (14, 15, 16, 17)	TO1G2 _ _ _																	
2G2 2. cuadrante (24, 25, 26, 27)	TO2G2 _ _ _																	
3G2 3. cuadrante (34, 35, 36, 37)	TU3G2 _ _ _																	
4G2 4. cuadrante (44, 45, 46, 47)	TU4G2 _ _ _																	
posteriores G 3																		
1G3 1. cuadrante (14, 15, 16, 17)	TO1G3 _ _ _																	
2G3 2. cuadrante (24, 25, 26, 27)	TO2G3 _ _ _																	
3G3 3. cuadrante (34, 35, 36, 37)	TU3G3 _ _ _																	
4G3 4. cuadrante (44, 45, 46, 47)	TU4G3 _ _ _																	
posteriores G 4																		
1G4 1. cuadrante (14, 15, 16, 17)	TO1G4 _ _ _																	
2G4 2. cuadrante (24, 25, 26, 27)	TO2G4 _ _ _																	
3G4 3. cuadrante (34, 35, 36, 37)	TU3G4 _ _ _																	
4G4 4. cuadrante (44, 45, 46, 47)	TU4G4 _ _ _																	

Dientes neo.lign P lingualizados		Colores (sistema de colores clásicos A-D)																
		BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
posteriores L 2	REF	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
L2 max. sup. (14, 15, 16, 17/24, 25, 26, 27)	TOWL2 _ _ _																	
L2 max. inf. (34, 35, 36, 37/44, 45, 46, 47)	TUWL2 _ _ _																	
posteriores L 3																		
L3 max. sup. (14, 15, 16, 17/24, 25, 26, 27)	TOWL3 _ _ _																	
L3 max. inf. (34, 35, 36, 37/44, 45, 46, 47)	TUWL3 _ _ _																	
posteriores L 4	_ _ _ _ _ _																	
L4 max. sup. (14, 15, 16, 17/24, 25, 26, 27)	TOWL4 _ _ _																	
L4 max. inf. (34, 35, 36, 37/44, 45, 46, 47)	TUWL4 _ _ _																	

Carta de formas de dientes neo.lign con maletín	REF	Color
24 piezas (12 x neo.lign A, 12 x neo.lign P), color a elegir	VLIGNPRVTI	

neo.lign Upgrade Kit	REF	Color
24 piezas (12 x neo.lign A, 12 x neo.lign P), color a elegir	NULPSET2	

Antes de rellenar hacer una fotocopia.

Rogamos marquen la cantidad deseada.

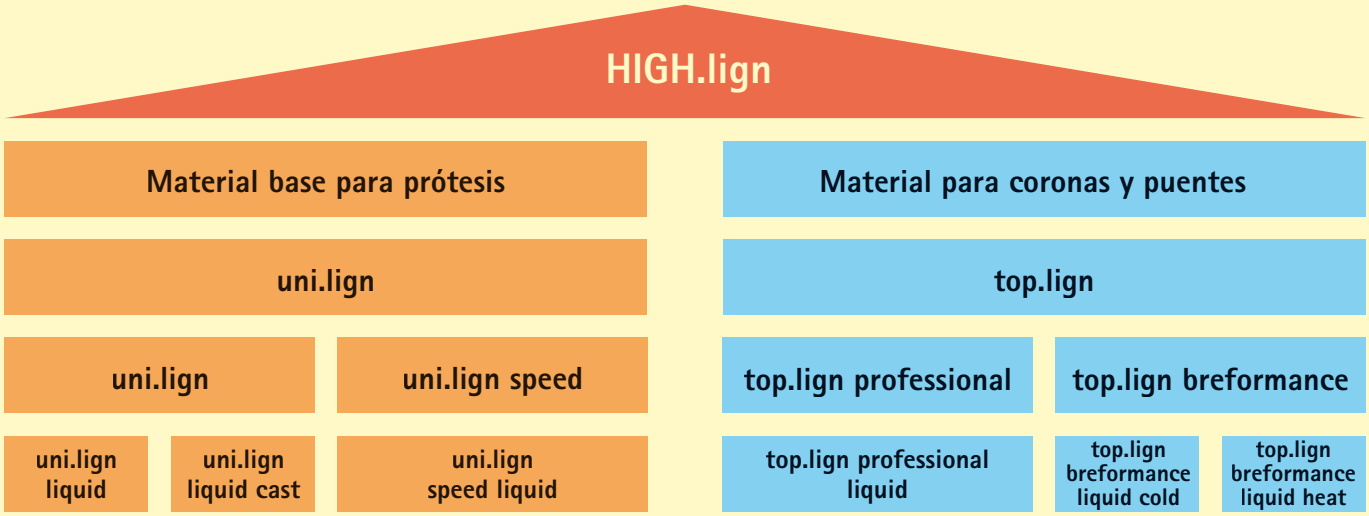
Remitente (sello):

N° de cliente

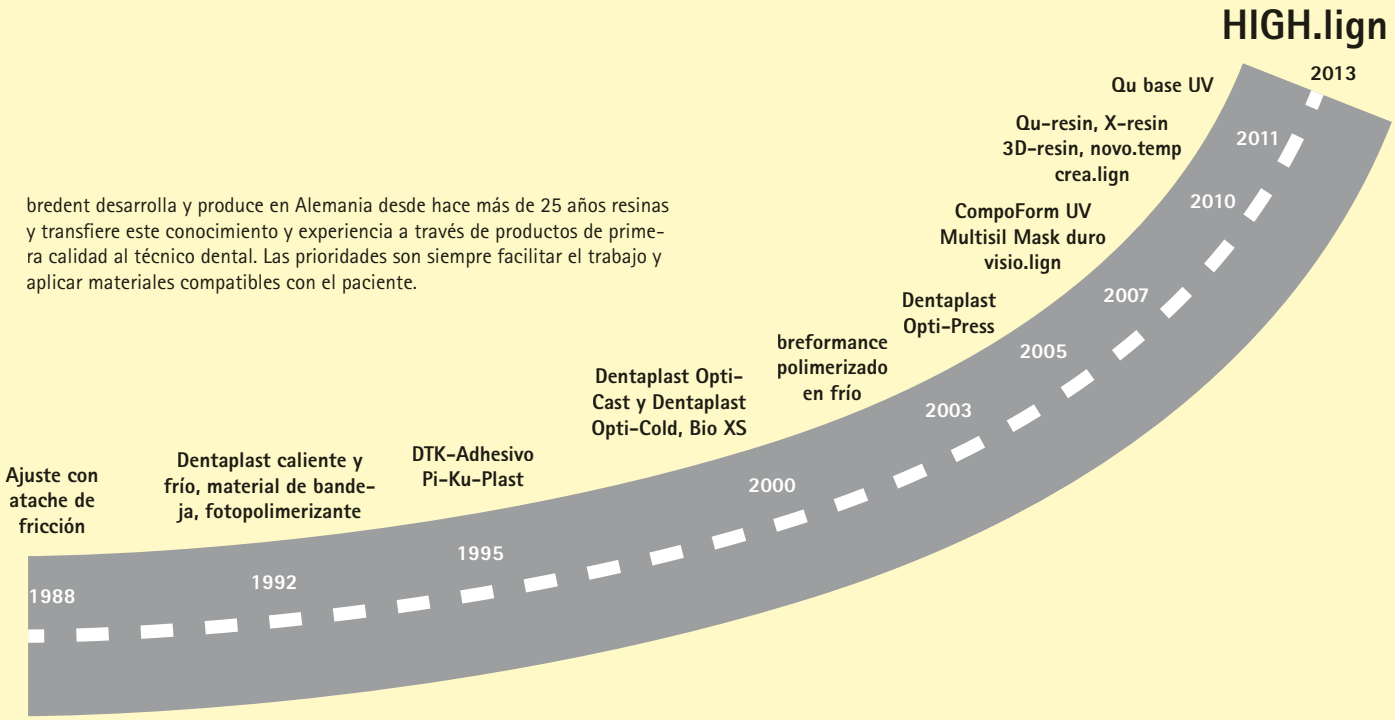
Fecha, firma

HIGH.lign

HIGH.lign – La resina del futuro
La nueva serie de resinas HIGH.lign incluye uni.lign, una resina de gran calidad para prótesis, y top.lign, un material para coronas y puentes. Las resinas del grupo uni.lign ofrecen al técnico dental un surtido armonizado de productos de resina que polimeriza en frío para prótesis de gran calidad que pueden realizarse con dientes del sistema de revestimiento visio.lign. La innovadora resina para reparaciones uni.lign speed permite realizar reparaciones con gran ahorro de tiempo. top.lign breformance sirve para la confección de provisionales de larga duración de gran calidad y top.lign professional es un material disponible para sustitutos dentales definitivos. Todas las resinas ofrecen un máximo rendimiento mecánico en sus correspondientes indicaciones.



bredent desarrolla y produce en Alemania desde hace más de 25 años resinas y transfiere este conocimiento y experiencia a través de productos de primera calidad al técnico dental. Las prioridades son siempre facilitar el trabajo y aplicar materiales compatibles con el paciente.



uni.lign

Máxima calidad para prótesis exigentes
Gracias a una nueva receta y un nuevo proceso de fabricación se supera con creces los valores exigidos por la norma DIN EN ISO 20795-1. Las resinas para prótesis obtenidas tienen unas propiedades mecánicas superiores a la media y satisfacen las exigencias más modernas. Para mantener la máxima calidad y la estabilidad en los colores de forma constante se utilizan exclusivamente materias primas de gran calidad que cumplen con las estrictas directrices de bredent. Los permanentes controles en la planta de producción de cada lote garantizan una calidad constante.

La sencilla transformación en el laboratorio así como la armonización de las diferentes resinas resultan de gran comodidad para el técnico dental. Un módulo de elasticidad optimizado y una gran resistencia a la flexión así como una gran estabilidad frente a la decoloración ofrecen al paciente un sustituto dental de larga duración. El bajo contenido en monómero residual así como su idoneidad para el pulido (resistencia a la placa) tienen como resultado una extraordinaria tolerabilidad.

En la fabricación de sustitutos dentales implantosoportados se consigue con crea.lign una individualización sin huecos y, por lo tanto, muy estética. Esto incrementa el prestigio del laboratorio.

Lab. Od. Lazetera Antonio - Savona - Italia
Dr. Vescia Luca –Villa Dossola - Italia

Lab. Od. Lazetera Antonio - Savona - Italia

Los diferentes tonos de color ofrecen más opciones en el trabajo. Los tres tonos disponibles, de transparente a opaco, así como los tres tonos en los colores veteados permiten conseguir reproducciones idénticas de la encía incluso en prótesis parciales.

uni.lign PC 10

uni.lign PC 20

uni.lign PC 30

uni.lign PF 10

uni.lign PF 20

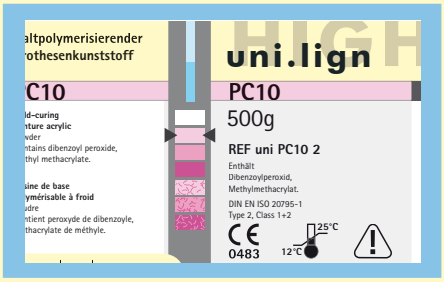
uni.lign PF 30

Información para pedidos en la página 325

uni.lign

Material base para prótesis polimerizante en frío
uni.lign es un componente en polvo con el correspondiente color que en función de las propiedades específicas requeridas para su aplicación se prepara mezclándolo con uni.lign liquid o uni.lign liquid cast. De este modo se amplía el espectro de trabajos que se puede realizar y aumentan las opciones para la aplicación del procedimiento de confección de prótesis.

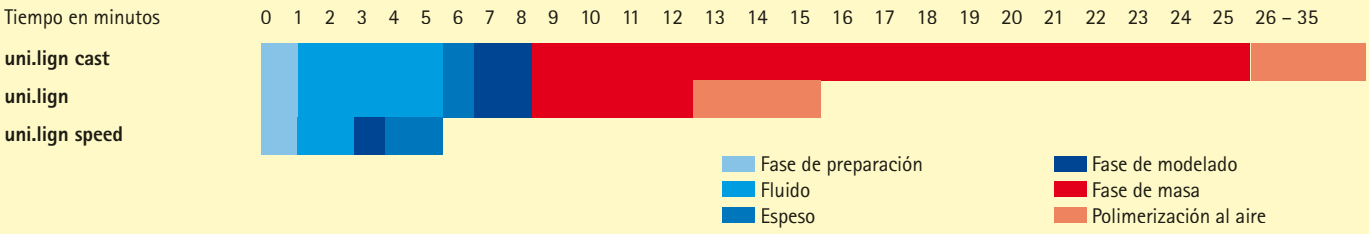
El producto se presenta en tres tamaños que van desde la unidad práctica para tener sobre la mesa (70 g) hasta el paquete recarga para grandes consumidores (1000 g).



Señalización clara y fácilmente identificable de las resinas. Una denominación sistemática e inequívoca de los tintes evita la confusión entre los distintos colores.

Los diferentes líquidos
La fase de modelado es más larga cuando se aplica uni.lign liquid cast en comparación con uni.lign liquid, ofreciendo de este modo un amplio espectro de posibles aplicaciones.
Esto permite realizar el colado de prótesis de mayor tamaño y de la cubeta Opti-Cast sin que se formen burbujas a la vez que se trabaja sin tensión.

Consejo:
uni.lign es también un material de reparación y ampliación quimio-plástico para el termoplástico de alto rendimiento Polyan IC (PMMA), ver página 359.



Indicaciones para uni.lign con uni.lign liquid

Compleción de prótesis a partir de esqueléticos.

Rebases y creación del reborde funcional

Todo tipo de reparaciones como fisuras, roturas, etc.

Indicaciones para uni.lign con uni.lign liquid cast

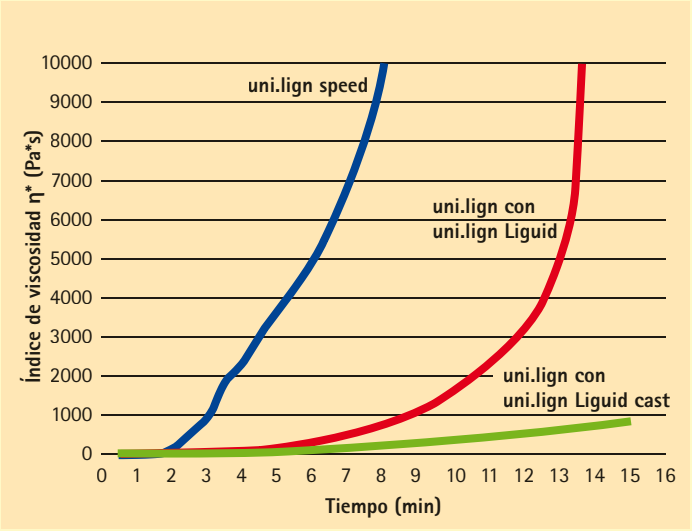
Construcción de prótesis totales aplicando el proceso de colado de resinas.

Compleción de prótesis a partir de esqueléticos

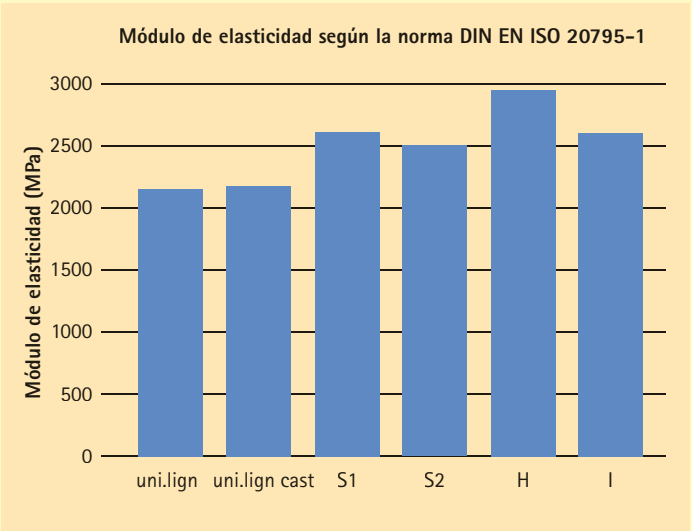
Rebasados y creación del reborde funcional

Todo tipo de reparaciones como fisuras, roturas, etc.

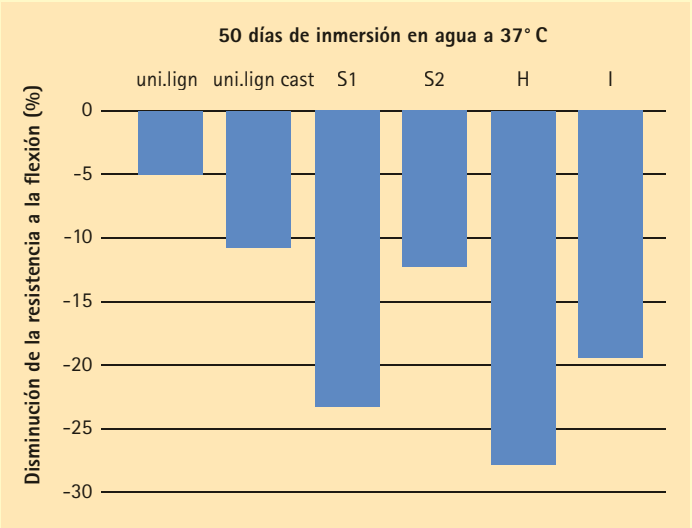
uni.lign



Material base para prótesis de polimerización en frío
La solución de las perlas de resina reacciona con el líquido para mezclas uni.lign liquid cast hinchándose lentamente, por lo que permite un tiempo de trabajo más prolongado. La mezcla de las perlas de resina con el líquido para mezclas uni.lign liquid reacciona también hinchándose, pero de forma claramente más rápida, lo que es idóneo para trabajos como reparaciones, rebasados o pequeñas sillas que requieren un tiempo de procesamiento más reducido.



Un módulo de elasticidad optimizado incrementa la flexibilidad de la prótesis, minimiza la susceptibilidad de fractura y ofrece, por lo tanto, una mayor seguridad al paciente.



Una densidad de la superficie optimizada para la aplicación una muy baja absorción de agua ralentizan el proceso de envejecimiento de las resinas uni. lign garantizando así calidad de alto nivel y una larga vida útil. La excelente estabilidad de los colores garantiza además que se siga satisfaciendo las elevadas exigencias estéticas a lo largo de todo el tiempo durante el que se use la prótesis.

uni.lign speed

Resina de reparación de polimerizado rápido
Realizar reparaciones, confeccionar ampliaciones y sillas pequeñas con uni. lign speed en poco tiempo es posible gracias a que la nueva resina se hincha en poco tiempo sin que ello influya en sus propiedades mecánicas.

uni.lign speed permite realizar reparaciones o ampliaciones del mismo color gracias a la armonización con los colores uni.lign. De este modo no se observa diferencia alguna.

La rápida continuación del trabajo se garantiza gracias a la breve duración del colado (1 minuto) así como el extremadamente corto tiempo de polimerización, de tan sólo 5 minutos. Esto permite ahorrar mucho tiempo.

La fase de modelado de 2 minutos permite una aplicación precisa de la resina y reduce los trabajos de acabado de la resina completamente polimerizada.

uni.lign - Índice de resinas

	uni.lign			uni.lign speed	
	70 g	500 g	1000 g	70 g	500 g
PC 10	uniPC101	uniPC102	uniPC103	unispc11	unispc15
PC 20	uniPC201	uniPC202	uniPC203	unispc21	unispc25
PC 30	uniPC301	uniPC302	uniPC303	unispc31	unispc35
PF 10	uniPF101	uniPF102	uniPF103	–	–
PF 20	uniPF201	uniPF202	uniPF203	–	–
PF 30	uniPF301	uniPF302	uniPF303	–	–
TC 10	uniTC101	uniTC102	uniTC103	–	–

uni.lign liquid			uni.lign liquid cast			uni.lign speed liquid	
100 ml	500 ml	1000 ml	100 ml	500 ml	1000 ml	100 ml	500 ml
unil0100	unil0500	unil1000	unilc100	unilc500	unilc000	unisplq1	unisplq5

top.lign professional

top.lign professional
Sistema compuesto de polvo y líquido resistente a la tinción para la confección rápida y sencilla de sustitutos dentales provisionales de larga duración o definitivos.

Es especialmente adecuado —gracias a su gran resistencia frente a la fractura— para prótesis inmediatas con puentes de grandes dimensiones aplicado junto con el sistema de bredent fast & fix. Su alta densidad permite un pulido rápido y perfecto. El intenso brillo evita la adhesión de placa y aumenta por ello la vida útil en la boca del paciente. Esto aporta mayor seguridad durante la fase de cicatrización de los implantes.

Ejemplos de aplicaciones

Puente atornillado implantosoportado SKY fast & fixed

Colado de la prótesis implantosoportada con barras con top. lign professional.

Prótesis de esqueléticos con ganchos.

Prótesis implantosoportada con barras terminada.

top.lign professional liquid
100 ml
REF pro Lig0 1

Accesorios:

Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9

Rodeo Cepillo redondo
15 unidades, Ø 18 mm
REF 350 0096 0

top.lign professional	g	REF
1 Masa de dentina A1	100	pro DA10 1
1 Masa de dentina A2	100	pro DA20 1
1 Masa de dentina A3	100	pro DA30 1
1 Masa de dentina A3,5	100	pro DA35 1
1 Masa de dentina A4	100	pro DA40 1
1 Masa de dentina B1	100	pro DB10 1
1 Masa de dentina B2	100	pro DB20 1
1 Masa de dentina B3	100	pro DB30 1
1 Masa de dentina B4	100	pro DB40 1
1 Masa de dentina C1	100	pro DC10 1

Dentaclean - Desinfectante de impresiones y prótesis

La desinfección con Dentaclean limpiador de impresiones y prótesis evita la transmisión de virus, bacterias y hongos del paciente al laboratorio.
Con el concentrado se obtiene 10 litros de solución lista para su uso, de gran eficacia y olor suave.

Desinfectante de impresiones y prótesis
1000 ml Concentrado
para obtener 10 litros de solución lista para su uso
25 piezas Bolsas de envío
REF 520 0100 6

Comprobado y autorizado por el Instituto de Higiene en Hospitales y de Control de Infecciones de Giessen (Alemania).

Por medio de impresiones no desinfectadas se puede transmitir enfermedades al laboratorio.

Tras aplicar el desinfectante de impresiones y prótesis Dentaclean dejan de detectarse virus, bacterias y hongos.

Bolsas de envío

Las bolsas de envío están identificadas con el rótulo "desinfectado". Disponen de un bolsillo aparte para la hoja del pedido con el fin de que no se humedezca.

Bolsas de envío
200 piezas
REF 520 0100 2

Dentaclean - Líquido limpiador de prótesis

Concentrado para la eliminación sin esfuerzo de placa, sarro y depósitos en la prótesis.

Dentaclean Limpiador de prótesis
1000 ml Concentrado
para obtener 11 litros de líquido listos para su uso
REF 520 0099 2

Hasta ahora eliminar el sarro ha resultado ser una tarea difícil y casi siempre ha requerido aplicar la lija. Esto es desagradable y requiere mucho tiempo.

El limpiador de prótesis Dentaclean elimina fácilmente hasta la placa más rebelde de forma segura y rápida en tan solo 15 min gracias a los elementos de calidad contenidos en el concentrado.

Las prótesis sucias resultan desagradables y su limpieza requiere una gran inversión de tiempo.

Con el limpiador de prótesis Dentaclean puede limpiarse prótesis de forma rápida y con poco esfuerzo.

Dentaclean - Líquido para baño de limpieza por ultrasonidos

Líquido para baño de limpieza por ultrasonidos Dentaclean. Concentrado para eliminar restos de pastas de pulido.
Olor suave, limpieza intensa.

La limpieza de los restos de material de pulido requiere mucho tiempo. Por ello se utiliza con frecuencia productos agresivos y perjudiciales para la salud.

La combinación de tensioactivos y emulsionantes armonizados consigue eliminar incluso las suciedades incrustadas sin dañar la superficie de forma rápida y con poco esfuerzo para el técnico.

Dentaclean Líquido para baño de limpieza por ultrasonidos
1000 ml Concentrado
para obtener 11 litros de líquido listo para usar.
REF 520 0099 7

Dentaclean - Eliminador de escayola / Dentaclean Speed - Eliminador de escayola

Solución ya lista para la retirada de restos de escayola en cualquier superficie. El eliminador de escayola Dentaclean se puede obtener en dos versiones: normal y Speed. La solución lista para su uso elimina restos de yeso de cualquier superficie. Si el trabajo requiere rapidez se dispone del eliminador de escayola Dentaclean Speed.

Dentaclean Eliminador de escayola
1000 ml
REF 520 0011 9
2500 ml
REF 520 0099 3

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

Los restos de escayola endurecida se eliminan en poquísimo tiempo del recipiente para mezclas sin dañarlo.

La suave y rápida eliminación de la escayola preserva la superficie de resina y el color.

Dentaclean - Líquido mezclador para polvo de piedra pómez

Dentaclean Líquido mezclador para polvo de piedra pómez
5000 ml
REF 520 0099 8

Dentaclean Líquido mezclador para polvo de piedra pómez
1000 ml
REF 520 0099 9

Modo de empleo:
Mezclar simplemente el polvo de piedra pómez con el líquido mezclador para polvo de piedra pómez Dentaclean, no añadir agua. De este modo la mezcla con el polvo de piedra pómez se mantendrá húmeda de dos a tres semanas.

Seguridad frente a gérmenes patógenos.

Dentaclean – Líquido para la mezcla con polvo de piedra pómez

- Mantiene húmeda la mezcla durante dos a tres semanas sin tener que volver a mezclar.
- Contiene aditivos protectores de la piel que protegen las manos del usuario.
- Contiene materias volátiles naturales que siguen desprendiendo un olor agradable incluso transcurridas varias semanas
- Eleva la adherencia de la pasta de pulido al cepillo y a la unidad que se está trabajando, por lo que se salpica menos piedra pómez. Así se ahorra tiempo de pulido, pues no es necesario reponer constantemente piedra pómez.

En el polvo húmedo de piedra pómez se encuentran gérmenes patógenos. El efecto desinfectante se produce en el transcurso de una hora.

El efecto beneficioso para la piel se consigue por la adición de productos de cuidado para la piel.

Ergonom - Espátula para cera

Espátula para modelar prótesis
Aúna varias herramientas. Al no requerirse cambiar de instrumental se agiliza y hace más eficaz la preparación del modelado en cera. Diseño ergonómico del mango para personas diestras y zurdas.

Ergonom
Espátula para cera
REF 310 0001 3

Filo especial con canto en la punta de la espátula para facilidad y agilizar el modelado de la forma de las papilas en relación con la edad del paciente.

La espátula con canto afilado está indicado para modelar las zonas alveolares.

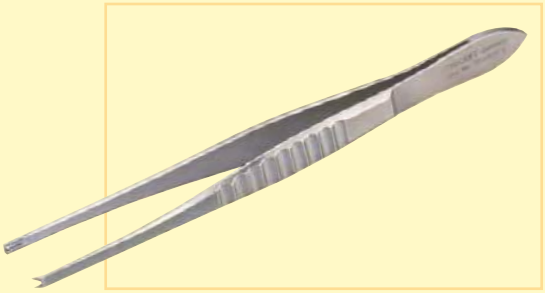
Gracias a la profundidad de la cucharilla se podrá aplicar con rapidez abundante cantidad de cera.

Aplicación más precisa y rápida de la cantidad necesaria de cera, reduciendo así la modelación posterior en la zona interdental.

Gracias a las curvaturas de la cucharilla puede crearse de forma rápida y limpia transiciones al borde funcional así como bordes funcionales individualizados.

La espátula para cera Ergonom permite modelar de forma rápida y sencilla modelados de cera de aspecto muy natural.

Pinza para reponer



- puntas especiales para una sujeción segura
- fabricadas con un material endurecido para ofrecer una larga vida útil
- evita la caída de unidades pequeñas y las molestias que supone volverlas a encontrar
- puntas gráciles para zonas estrechas

Agarre seguro de dientes de resina y cerámica a la hora de reponerlos en la cubeta y al limpiarlos con vapor. Las puntas especiales agarran los dientes y otras unidades pequeñas de manera segura permitiendo trabajar rápido.

Las puntas ofrecen un agarre seguro de dientes y otras unidades pequeñas.

Los dientes especiales y meditados de las puntas optima la seguridad durante el agarre.

Pinza para reponer
1 pieza
REF 310 0011 5

Con una pinza normal no es posible un agarre seguro de los dientes. Se evita la innecesaria pérdida de tiempo buscando unidades.

Las unidades pequeñas como tornillos o ataches se agarran con seguridad sin problemas. Especialmente para la implantología se hace una pinza necesaria.

Durante la terminación del montaje siempre resulta difícil reponer los dientes. Gracias a la forma especial y estrecha de las puntas de la pinza se consigue un agarre seguro de los dientes.

Termojeringa

En cuanto la resina adhesiva se haya calentado se aplica directamente con la termojeringa en el punto correspondiente. Se obtendrá una unión segura y resistente.

La resina adhesiva puede aplicarse sobre cualquier material. Finalizado el trabajo resulta fácil de retirar de los objetos sin dejar residuos.

Accesorio:

Barritas de resina adhesiva
Paquete de 250 gr **REF 510 0070 1**

Cubo de 1000 g **REF 510 0070 0**

Jeringuilla termo
REF 110 0121 1

Para la fijación y unión rápida sin residuos en cualquier tipo de modelo.
La resina adhesiva calentada se deja deformar y aplicar fácilmente sobre el modelo.

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Posi-boy

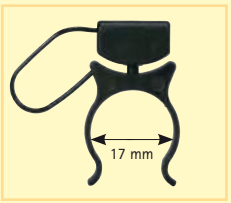
La tercera mano perfecta para sujetar el modelo en cualquier posición.
El Posi-Boy agiliza el trabajo con resinas autopolimerizables. Gracias a su pesada base metálica garantiza una perfecta posición en la olla a presión. Se evita el volcado, el rebose de resina y la deformación de sillas premoldeadas.

Posi-boy
REF 360 0101 0

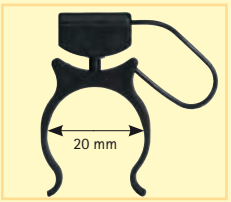
El Posi-Boy está fabricado con el material anticorrosivo V2 A, que garantiza su larga vida útil y mantiene la resina en la forma óptima en cualquier olla a presión. Por su resistente diseño y los ajustes personalizados que permite garantiza la sujeción segura del modelo.

Soporte para el papel de articular

Ya no es necesario dejar y volver a coger una y otra vez la unidad de mano para coger papel de articular. De este modo se agiliza el trabajo de retocado.

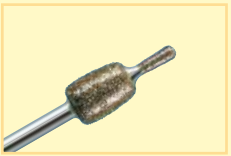


Soporte para papel de articular tamaño 1
1 pieza
REF 360 0121 7



Soporte para papel de articular tamaño 2
1 pieza
REF 360 0122 0

Accesorios:



Fresa de montaje
1 pieza
REF 340 0101 0

Separador de cera

Separador de cera wis con boli pincel pk 20
750 ml
REF 540 0070 4

Accesorio:

Botella pulverizadora de plástico sp
125 ml
REF 540 0075 0

Boli pincel pk 20
20 ml
REF 540 0072 0

Con el boli pincel se puede aplicarse de forma precisa y dosificada el separador de cera sobre el modelo.

Después de haber modelado con cera la silla se puede separar del modelo sin dañarlo.

Separador líquido microfino para cualquier modelado en cera. Separa escayola, resina, metal y también cera de otra cera.

Separador de escayola

Separador de escayola
750 ml
REF 540 0013 5

Accesorio:

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

Boli pincel pk 20
20 ml
REF 540 0072 0

El separador se impregna en la escayola sin formar ninguna capa, sellando la superficie. El boli pincel permite una aplicación rápida.

El separador de escayola asegura el separado sin problemas de las dos mitades de la cubeta.

Para la separación segura de dos superficies de escayola.
Aislante de escayola con base de alginato, que garantiza un ajuste sin fisuras. Para conseguir la máxima precisión y una separación sin daños al separar desmontables.

Isoplast ip

Aísla la escayola de la resina en todo tipo de resina termo y autopolimerizable.

Con el boli pincel puede aplicarse Isoplast de forma precisa y sin derroche de material.

Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9

Accesorio:

Boli pincel pk 125
125 ml
REF 390 0033 0

El separador de escayola y resina sella la superficie, garantizando así una reproducción exacta.

Isoplast crea una superficie lisa y brillante en la resina, reduciendo el tiempo de trabajo.

Rodetes de mordida

Rodetes de mordida preformados de cera con forma de maxilar y en barra con diferentes durezas.

medio, rojo, superior/inferior
74 piezas
REF 430 0022 0

medio, rojo, superior
74 piezas
REF 430 0020 0

medio, rojo, inferior
74 piezas
REF 430 0021 0

blando, rosa, superior/inferior
74 piezas
REF 430 0027 0

blando, rosa, superior
74 piezas
REF 430 0025 0

blando, rosa, inferior
74 piezas
REF 430 0026 0

Su forma perfilada en la base facilita la adaptación a la plancha.

duro, amarillo, superior/inferior
74 piezas
REF 430 0017 0

duro, amarillo, superior
74 piezas
REF 430 0015 0

duro, amarillo, inferior
74 piezas
REF 430 0016 0

superduro, blanco, superior/inferior
74 piezas
REF 430 0012 0

superduro, blanco, superior
74 piezas
REF 430 0010 0

superduro, blanco, inferior
74 piezas
REF 430 0011 0

Rodetes de mordida bw
en barras
medio, rojo
104 piezas
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0023 0

blando, rosa
104 piezas
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0028 0

duro, amarillo
104 piezas
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0018 0

superduro, blanco
104 piezas
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0013 0

Su utilización en prótesis parcial es ideal por su altura y anchura.

Preparar el modelo como de costumbre.

La forma perfilada de la base del rodete de mordida facilita el ajuste sobre la plancha base.

La consistencia de la cera permite cortar sin dificultad con el instrumento de corte tanto a lo alto como a lo ancho.

Gracias al rodete preformado en cera se consigue el ajuste fácilmente.

Encerado sencillo por lingual y vestibular sin necesidad de añadir cera con el consiguiente ahorro de tiempo y material.

La gran estabilidad de los rodetes de cera junto con un trabajo funcional permiten tomar un registro preciso de la mordida.

Cera de montaje asw

Para el montaje y la recolocación de dientes prefabricados sin aplicación de calor.

Cera de montaje asw 4
rosa
220 g
REF 430 0157 4

Cera de montaje asw 5
rosa
220 g
REF 430 0152 0

Cera de montaje asw 3
rosa
220 g
REF 430 0151 0

Surtido

Cera de montaje asw
rosa, 220 g
asw 3, 4, 5
REF 430 0149 0

Los tres tamaños diferentes de la cera de montaje rosa permiten una aplicación específica para los distinto tipo de trabajo.

Gracias a la óptima consistencia de la cera de montaje puede trabajarse sin necesidad de calentarse antes.

Se deja adaptar sin problemas a la plancha base.

Para la fijación de la cera de montaje no se tendrá que utilizar ninguna cera adicional.

La gran fuerza adhesiva de la cera fija los dientes ya antes del encerado.

Incluso terminado el encerado puede corregirse la posición de los dientes prefabricados.

Planchas de cera rosa standard mdwst

Las planchas de cera se aplican en todo el campo de la técnica protésica. Plancha de cera rosa estándar mdwst.

Dos grosores y tres consistencias diferentes ofrecen al técnico la posibilidad de individualizar los trabajos.

Grosor de la plancha
1,25 mm
Envase de 1000 g
75 x 150 x 1,25 mm
blando, rosa **REF 430 0164 3**
medio, rosa **REF 430 0164 2**
duro, rosa **REF 430 0164 1**

Grosor de la plancha
1,50 mm
Envase de 1000 g
75 x 150 x 1,5 mm
blando, rosa **REF 430 0164 6**
medio, rosa **REF 430 0164 5**
duro, rosa **REF 430 0164 4**

La gran estabilidad de la cera de modelado rosa en forma de plancha garantiza una resistencia adecuada para la plancha de base.

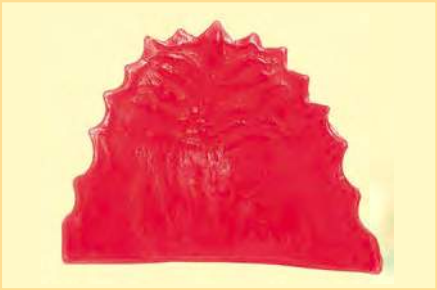
Después de enrollar las planchas de cera y encerarlas a la plancha de base se puede comenzar el montaje de los dientes.

Se puede formar fácilmente rodetes de mordida simplemente enrollando la plancha de cera y dándole forma.

La plancha de cera se puede utilizar para aliviar zonas retentivas en los modelos para cubetas individuales sin problemas.

Incluso después de prolongadas pruebas, la cera de modelado mantiene su estabilidad inicial.

Pliegues palatinos de cera gf



Mayor calidad, funcionalidad y estética en poco tiempo. Las escotaduras formadas para los dientes prefabricados facilitan el ajuste de los pliegues palatinos preformados.

Surtido

Pliegues palatinos de cera gf
30 piezas de cada

en total
120 piezas
0,5 mm A, B
1,5 mm A, B

REF 430 0218 0

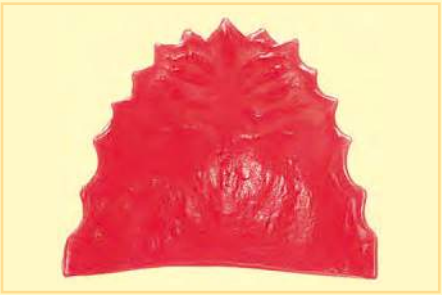
La utilización de pliegues palatinos de cera agiliza el trabajo del encerado y ahorra tiempo.

Cortar la cera rosa de modelado y sustituir por las pliegues palatinos de cera.

Los pliegues palatinos preformados se adaptan de forma sencilla y cómoda al paladar.

Con la punta fina para modelar de la espátula se puede unir con precisión las escotaduras de los pliegues palatinos a las zonas interdentales.

Se ha vuelto a conseguir la estética, funcionalidad y naturalidad en el paladar.



tamaño A

0,5 mm 100 piezas **REF 430 0214 A**

1,5 mm 60 piezas **REF 430 0211 A**

tamaño B

0,5 mm 110 piezas **REF 430 0215 B**

1,5 mm 70 piezas **REF 430 0212 B**

Material fotopolimerizable UV

Resina fotopolimerizable de alta estabilidad para cubetas individuales y planchas base.
La flexibilidad del material permite un fácil posicionamiento sobre el modelo, sin que se fisure. Al mismo tiempo se puede recortar con un instrumento la forma deseada. El color rosa ofrece a la base un color ideal para el montaje.

Material fotopolimerizable UV
50 piezas superior
REF 540 0011 0

Material fotopolimerizable UV
50 piezas inferior
REF 540 0011 1

Surtido

50 piezas
25 x Material fotopolimerizable UV - superior
25 x Material fotopolimerizable UV - inferior
REF 540 0011 2

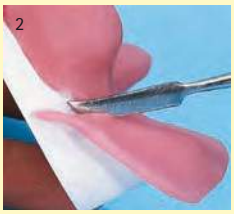
Material fotopolimerizable UV en bandas
2,5 mm x 90 mm
1350 gr
REF 540 0016 6

Material fotopolimerizable UV en bloque
1000 gr
REF 540 0011 3

Accesorio:

Polylux 2 aparato fotopolimerizador
con recipiente
REF 140 0099 0

Su gran flexibilidad facilita la colocación sobre el modelo sin dañar el material.



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

Su fácil adaptación permite mantener el grosor requerido de los tabiques.

Su alta estabilidad evita variaciones durante la fotopolimerización de la posición del mango modelado.

Después de tan sólo 10 min de fotopolimerización en la Polylux se ha curado el material.

Por su elevada estabilidad, el material UV evita la deformación durante la toma de impresión, asegurando un modelo de gran precisión.

El color rosa es la base perfecta para todo montaje.

Al utilizarse como base para plantillas de mordida o cubetas funcionales con rodetes de mordida, la resina garantiza un trabajo sin deformaciones en la boca del paciente.

Opti-Cast Sistema de resina colable

Surtido Opti-Cast

Opti-Cast Mufla
1 pieza
REF 360 0125 7

Tapón de cierre
20 piezas
REF 360 0125 8

Crear con poco esfuerzo una prótesis, repasarla y pulirla. Su óptima fluidez y sus tiempos ajustados de trabajo hacen de la resina colable Opti-Cast un producto de primera calidad. Las imprecisiones son meros recuerdos del pasado gracias a la selección de las materias primas usadas. Se ha minimizado el para líquidos residual gracias a una combinación optimizada de los materiales empleados.

Tapón de silicona
3 piezas
REF 360 0125 9

Tubo hueco metálico
1 pieza
REF 360 0126 0

Recipiente para mezclar maxi 1
80 ml
1 pieza
REF 320 004M 1

Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9

Medidor para líquidos
25 ml, 1 pieza
REF 360 0126 2

Medidor para producto en polvo
50 ml, 1 pieza
REF 360 0126 3

Bre-Gel BG 3
4 x 400 ml
REF 540 0105 4

Surtido

Opti-Cast PC 20

1	Cubeta
20	Tapones de cierre
3	Tapones de silicona
1	Tubo hueco metálico
1	Recipiente para mezclas maxi 1
1	Medidor para líquidos
1	Medidor para producto en polvo
500 g	uni.lign PC 20
500 ml	uni.lign liquid cast
30 ml	Isoplast ip

REF uni lcpc 2

Surtido

Opti-Cast PF 30

1	Cubeta
20	Tapones de cierra
3	Tapones de goma
1	Tubo hueco metálico
1	Recipiente para mezclas maxi 1
1	Medidor para líquidos
1	Medidor para producto en polvo
500 g	uni.lign PF 30
500 ml	uni.lign liquid cast
30 ml	Isoplast ip

REF uni lcpf 3

Bre-Gel BG 3 opaco líquido

Gelatina especial para el duplicado, para la confección de dentaduras económicas.

Se pone en remojo el modelo con el montaje encerado.

Para evitar una presión negativa durante la retirada del molde, se colocarán los tapones de cierre por la parte exterior de la cubeta.

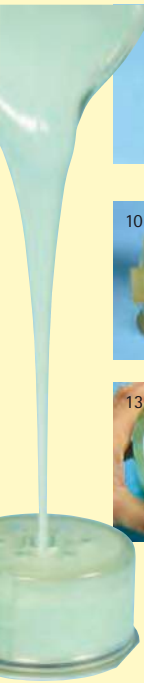
Introducir los tapones de goma en las aperturas de vertido.

Para garantizar una buena colocación de los bebederos de entrada se posicionará el modelo y la base de la cubeta como se ve en la foto. Un imán en la base de la cubeta incrementa su sujeción.

Agitar la gelatina de duplicar hasta que esté homogénea...

...y calentar en el microondas de 600 a 800 vatios durante 3 minutos hasta que se funda.

Sistema de resina colable



Para obtener un calentamiento por igual de la gelatina, removerla y calentarla para que se funda durante otros 2 min.

Manteniendo la tapa del bote abierta se evita la sobrepresión causada por el hervor.

El enfriamiento se realizará en un baño de agua fría y removiendo todo el tiempo hasta que el producto alcance los 40-45 °C.

Colar la gelatina en la cubeta hasta que rebose algo por los orificios de salida de aire.

El endurecimiento total de la gelatina se consigue tras 45 min en un baño de agua fría.

La ranura circular que tiene la base de la cubeta facilita separar su parte superior.

Dar un baño de agua al modelo durante 10 minutos para su terminación.

Desmoldar con cuidado usando aire a presión.

El laborioso modelado de la encía se habrá reproducido perfectamente.

El orificio de entrada y salida para la resina colable se realiza con precisión usando el tubo hueco metálico.

Antes de volver a colocar los dientes en el molde de gelatina, se lija su contorno...

...y base con la fresa de montaje (REF 340 0101 0) para que su superficie esté áspera.

La fina capa de Isoplast (REF 540 0101 9) y el breve tiempo de secado garantizan una capa de aislamiento perfecta.

Se recoloca el modelo en el molde de gelatina.

Para mejorar la estabilidad se mantiene los tapones de silicona bloqueando los orificios de llenado hasta que se cierre la cubeta.

Se posiciona la cubeta correctamente para que encaje en cierre centrador.

Se posiciona la cubeta sobre su base plana. Ahora puede colarse la resina desde arriba.

Moviendo la cubeta de un lado a otro se conseguirá expulsar las burbujas de aire.

Con agua fría se consigue un retardo de la polimerización, lo que permite rellenar resina durante la fase de polimerización.

En la olla a presión con 2 a 6 bar, entre 40 y 50 °C y durante 30 minutos se termina la polimerización de la resina.

Multisil-Soft

El rebase permanentemente blando

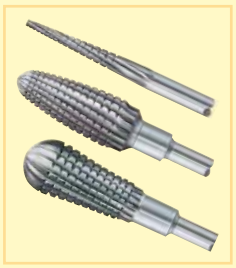
Multisil-Imprimación
5 ml
REF 520 0100 4

unión estable

El adhesivo se ha creado para la unión entre resina y silicona.

listo para su uso

Su buena fluidez permite trabajar con gran rapidez usando un aplicador.



Fresa para silicona
REF S187 QG 23
REF S263 QG 60
REF S237 QG 65

permite el repasado

El corte geométrico especial de la fresa para silicona facilita el repasado en los bordes funcionales y las transiciones.

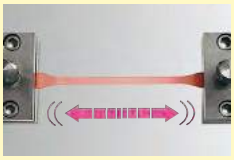
Multisil-Sellador
10 ml
REF 520 0100 5

evita la placa

El sellador Multisil evita la creación de placa sobre la superficie y la penetración de bacterias.

elasticidad permanente

El material destaca por su gran comodidad en la boca a largo plazo.



resistente a la rotura

Los materiales de gran reticulación presentan una resistencia extraordinaria frente a la rotura.

Pistola de aplicación
REF 320 0044 0

Surtido

Multisil-Soft

2 x 50 ml	Multisil-Soft en cartuchos
5 ml	Multisil-Imprimación
10 ml	Multisil-Sellador
12 piezas	Cánulas de mezcla
1 pieza	Fresa para silicona S237 QG 65

REF 540 0104 5

Repuestos:

50 ml Multisil-Soft en cartuchos
REF 540 0104 6

5 ml Multisil-Imprimación
REF 520 0100 4

10 ml Multisil-Sellador
REF 520 0100 5

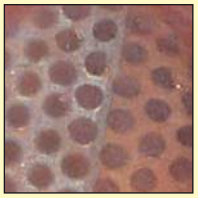
12 piezas Cánulas de mezcla amarillas
REF 320 0045 1

Ropak UV

Opáquer de color resina fotopolimerizable para cubrir las partes metálicas de los esqueléticos.

Ropak UV F – Líquido
10 ml
REF 520 0016 4

Ropak UV P – Polvo
10 gr
REF 520 0016 5



Con el opáquer rosa se consigue una estética perfecta que no tiene comparación.

La viscosidad del opáquer Ropak UV se puede determinar individualmente en función de las exigencias de cada caso.

Mezclar el polvo y el líquido sobre un bloc de mezclas hasta conseguir una consistencia homogénea.

Utilizar pinceles de un solo uso para su aplicación. Aún estando muy líquido, Ropak UV cubre las zonas deseadas.

Aplicar una capa fina con el pincel. Incluso las piezas del esquelético más oscuras quedarán estéticamente cubiertas.

Ropak compacto UV

La alternativa lista para usar para cubrir cómodamente las piezas del esque-

Ropak compacto UV
20 ml
REF 540 0013 3

Pincelar el Ropak compacto UV directamente con el pincel integrado en la tapa sobre la superficie limpia del metal.

Todas las superficies pinceladas con Ropak UV presentan una cubrición de color estable.

Gracias a la utilización de Ropak se confiere un aspecto más estético a la zona posteriormente cubierta con resina.

Opáquer compacto color diente UV

Para dar una mejor estética a las zonas con dientes prefabricados.

Opáquer compacto color diente UV
10 ml
REF 540 0010 5

El opáquer compacto color diente es ideal para la zona anterior.

Se pincela el opáquer de color diente y gran poder de cubrición sobre las zonas que se desea cubrir.

Permite tapar perfectamente el metal consiguiendo un sustituto dental estético.

Abraso-Gum Acryl **Conjunto para los trabajos con resina**

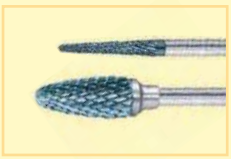
A mano para cualquier pequeña corrección en la resina.
Las fresas de metal duro de bredent y los pulidores de resina son de ayuda para las reparaciones, eliminan huellas de presión, alisan superficies y aportan gran brillo.

Surtido

5 piezas
1 Diatit Fresa D263 KG 60
1 Diatit Fresa D200 KF 23
1 Pulidor de resina grueso, verde
1 Pulidor de resina medio, gris
1 Pulidor de resina fino, rojo

REF 350 0099 2

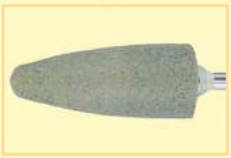
Fresa Diatit



1 pieza
REF D200 KF 23

1 pieza
REF D263 KG 60

Pulidor de resina grueso, verde

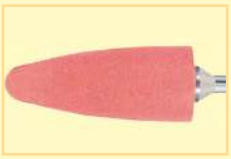


6 piezas
REF P243 HG 10

Pulidor de resina medio, gris

6 piezas
REF P243 HM 10

Pulidor de resina fino, rojo



6 piezas
REF P243 HF 10

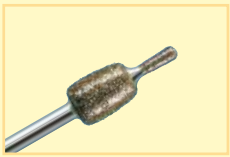
Utilizando poca presión se consigue una superficie lisa.

El pulidor verde grueso elimina cualquier huella de repasado de la fresa y da forma a la superficie.

El pulidor medio es ligeramente abrasivo y alisa la superficie en un solo paso.

El pulidor fino consigue en poco tiempo un brillo excelente sobre cualquier superficie de resina.

Fresa de montaje



Fresa de montaje
1 pieza
REF 340 0101 0

Dos fresas en una
Repasar en un solo paso sin tener que cambiar fresas

- Ajuste rápido de la base del diente durante el montaje
- Retocar zonas obstaculizantes en las caras oclusales de los dientes

Dos fresas en una

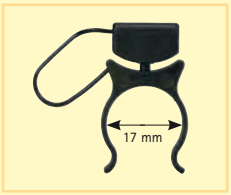
oclusal

Su pequeña punta de forma redondeada está cubierta de grano de diamante sintético fino y agresivo que permite rebajar con precisión y rapidez los obstáculos por oclusal.

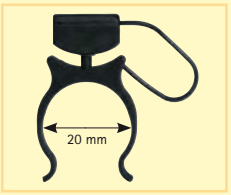
basal

Su gran cuerpo abrasivo cubierto de diamante natural seleccionado garantiza una gran potencia abrasiva y, por lo tanto, un rápido repasado.

Accesorio:



Soporte para papel de articular tamaño 1
1 pieza
REF 360 0121 7



Soporte para papel de articular tamaño 2
1 pieza
REF 360 0122 0

Fresas Diacryl

Ahorro de tiempo y alta calidad en el repasado de resina con las fresas adiamantadas Diacryl.
Gracias a su capa uniforme de granos de diamante gruesos con cantos afilados y una forma específica, las fresas Diacryl resultan idóneas para el repasado rápido de prótesis de resina y de material de cubeta.

Surtido
1 pieza de cada
REF 340 0107 0

Fresa gruesa
1 pieza
REF 340 0103 0

Por el grano de diamante extra grueso y la forma hueca del cuerpo abrasivo, esta fresa resulta perfecta para el repasado a la vez que consigue una máxima refrigeración.

Fresa de bordes redonda
1 pieza
REF 340 0106 0

Por su forma estrecha en la parte media se consiguen bordes uniformes en cubetas funcionales.

Fresa universal
1 pieza
REF 340 0104 0

Su aplicación es universal para papilas toscas y de gran superficie así como para la zona de inserción de las raíces.

Fresa de bordes puntiaguda
1 pieza
REF 340 0102 0

Con esta fresa Diacryl se termina de dar forma y se libera de cantos vivos los frenillos de labios y mejillas.

Fresa de papilas
1 pieza
REF 340 0105 0

Su forma de llama fina y puntiaguda permite repasar el trabajo dejándolo más fino en las zonas de inserción de papilas y alveolos.

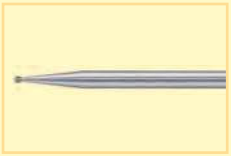
Goma de repasado
1 pieza
REF 340 0090 0

Su superficie para una abrasión delicada permite una preparación rápida y óptima para pasar a pulir. La goma de repasado evita tener que utilizar papel de lija.

Herramientas de metal duro

Fresas de metal duro

Para el repasado de resina
Formas especiales con dentado cruzado para obtener superficies lisas en todo tipo de resinas.



Rapidy Microfresa con talón biselado
1 pieza
REF H001 NH 10

La microfresa Rapidy está provista de un talón biselado que hace que aún en zonas de difícil acceso se consiga una abrasión rápida.

Fresas Diatit

Para mayor durabilidad y mayor rendimiento abrasivo.

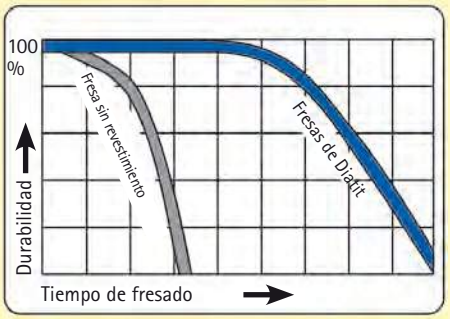
1 pieza
REF D194 KS 70

El dentado cruzado grande es ideal para el desbaste rápido de material en superficies amplias.

Las fresas de bredent con el templado especial de protección consiguen una dureza de 3700 según Vickers (HV).

1 pieza
REF D468 GG 16

Por medio de las fresas Diatit se puede cortar resina con precisión y sin apenas virutas.



Una fresa Diatit con templado especial alcanza un 100% más de dureza y el triple de durabilidad en comparación con una fresa bredent sin este templado especial.

1 pieza
REF D237 KG 65

El dentado cruzado permite conseguir superficies lisas sin presión y con rapidez.

1 pieza
REF D263 KG 60

Por su forma universal evita tener que cambiar de fresa durante el trabajo.

1 pieza
REF D194 KG 23

El ángulo agudo en cuña de cada uno de los filos produce un fresado agresivo y cortante.

Para consultar más formas de fresas véase el capítulo C.

1 pieza
REF D274 KG 60

El corte oblicuo de esta fresa consigue una superficie superlisa en poco tiempo.

Conjunto para pulir resina

El programa completo de pulido para la técnica de aplicación de resina
Pulir con sistema

Para obtener más información sobre cepillos para pulir consulte el capítulo 12.

Abraso Star K50
abrasivo suave
320 gr
REF 520 0016 1

La pasta de piedra pómez se distribuye por los pelos del cepillo permitiendo así un pulido especialmente prolongado.

Los finos componentes abrasivos de la pasta de piedra pómez facilitan un pulido cuidadoso de la resina para prótesis.

Abraso-Soft Acryl
Ø 80 mm
1 pieza
REF 350 0080 0

Cepillo Abraso Acryl
Ø 80 mm
1 pieza
REF 350 0078 0

Disco abrillantador **Acryl**
Ø 100 mm
1 pieza
REF 350 0082 0

Pasta de piedra pómez para el pulido de resina y metal
3 x 500 gr
REF 520 0016 0

Conjunto para pulir resina **REF 350 0084 0**

150 gr Abraso Star K50 abrasivo suave
500 gr Pasta de piedra pómez
1 pieza Abraso-Soft Acryl
1 pieza Cepillo Abraso Acryl
1 pieza Disco abrillantador Acryl

Pulido de brillo con cepillos de unidad de mano

Pulido con unidad de mano para resina
Con los cepillos y los discos de la unidad de mano se consigue brillo sobre cualquier superficie de resina.

Cepillo de borrego
Ø 22 mm
15 piezas
REF 350 0065 0

El cepillo de borrego muy blando abrillanta las zonas del paladar sin dejar superficies rugosas, evitando así que se pegue placa.

Cepillo de estrella, pelo de cabra, blanco
Ø 19 mm
15 piezas
REF 520 0015 1

La forma de estrella le da un 50% más de rendimiento de pulido, trabajando así menos tiempo.

Cepillo de estrella, pelo de cabra, blanco
Ø 13 mm
15 piezas
REF 520 0014 1

Con el tamaño pequeño del cepillo de pulir de estrella se consigue entrar en zonas más difíciles. Ideal para pulir zonas interdentales sin dañarlas.

Disco de tela impregnado psl-b
Ø 22 mm
15 piezas
REF 350 0091 0

Con la disco de tela estable se consigue dar en resinas duras un excelente brillo.

Accesorio:

Acrypol pasta de brillo para resina de revestimiento
170 gr
REF 520 0017 0

Disco de piel vuelta
Ø 22 mm
15 piezas
REF 350 0066 0

Por medio de la disco de piel vuelta se consigue evitar dañar las zonas de unión entre metal y resina.

Abraso Star brillo asg
Pasta para brillo
2 x 50 ml
REF 520 0016 3

Cepillo de fieltro
Con 3 discos finos de fieltro
Ø 22 mm
15 piezas
REF 350 0064 0

Los tres discos de fieltro se adaptan perfectamente a cualquier estructura, facilitando así el pulido más fino.

Cepillos para pulir

Abraso-Soft Acryl
Gracias a la fibra porosa y las cerdas blanqueadas Chungking, el cepillo absorbe más pasta de pulir y reduce al 50 % el tiempo de repasado.

La estructura porosa de la fibra recoge más cantidad de piedra pómez o pasta de pulir que un cepillo convencional. Se evita así el constante reponer de pasta de pulir. La fibra absorbe más aire y refrigera y protege así más la resina durante el pulido. Se evitan de este modo los sobrecalentamientos en la superficie.

Abraso-Soft Acryl
Ø 80 mm
1 pieza
REF 350 0080 0

La combinación de la pasta de piedra pómez con las cerdas blanqueadas Chungking permite que el cepillo se impregne de más pasta de pulido de piedra pómez.

La piedra pómez mezclada con agua se dispersa por la fibra y las cerdas quedándose adherida más tiempo y surgiendo poco a poco a la superficie.

Las cerdas del cepillo son cerdas Chungking blanqueadas. El blanqueado las hace más rugosas, blandas y absorbentes. La superficie rugosa retiene por un lado mejor la piedra pómez, por otro lado pule con más eficacia sin dañar la superficie.

Cepillos redondos para pulir con centro de resina
Cepillos redondos – Chungking blanco para un pulido abrasivo
La forma estrecha del cepillo grande es ideal para pulir en zonas de difícil acceso.

Chungking blanco
Ø 80 mm
4 hileras
12 piezas
REF 350 0034 0

Chungking blanco
Ø 70 mm
3 hileras
12 piezas
REF 350 0030 0

Chungking blanco
Ø 65 mm
4 hileras
12 piezas
REF 350 0074 0

Chungking blanco
Ø 60 mm
3 hileras
12 piezas
REF 350 0075 0

Chungking blanco
Ø 50 mm
2 hileras
12 piezas
REF 350 0027 0

Cepillo estrecho
de pelo de cabra blanco con **núcleo** metálico para el pulido delicado.
Las suaves cerdas de pelo de cabra evitan la abrasión de la estructura de la superficie de los dientes prefabricados y facilitan el pulido interdental.

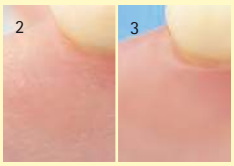
Cepillo estrecho – pelo de cabra blanco, con núcleo metálico
Ø 48 mm
10 piezas
REF 350 0061 0

Discos para pulir

Disco Abraso Acryl
La combinación de las tres hileras de cerdas especiales Chunking con capas intermedias de un tejido especial consiguen un pulido previo con un resultado excelente.

Disco Abraso Acryl
Ø 80 mm
1 pieza
REF 350 0078 0

La estrecha forma del disco Abraso Acryl posibilita el pulido preciso incluso en zonas interdentales estrechas. Evita el cambio del cepillo.



Después del repasado se consigue en poco tiempo un brillo previo excelente.

Gracias a las capas de tejido especial intercalado en la relación 2x2 la pasta de pulir o el polvo de piedra pómez se mantiene más tiempo en la superficie del disco que en los cepillos convencionales. Las partículas abrasivas se van distribuyendo poco a poco sobre la superficie que se está puliendo, lo que facilita el trabajo.

Disco de pulido previo Acryl
Pulido abrasivo – ahorro de tiempo.

Las capas estables del disco de pulido previo Acryl son de lino con tratamiento de silicona. Esto produce un pulido especialmente abrasivo.

Disco para pulido previo Acryl
Ø 80 mm
24 capas
1 pieza
REF 350 0099 1

Ø 60 mm, 24 capas
1 pieza
REF 350 0098 0

Proceso de pulido que supone un ahorro de tiempo sin sobrecalentamiento de la resina.

Gracias a los dos tamaños diferentes se puede pulir también la zona del paladar
sin esfuerzo.

Discos para pulir

Disco para pulido con gran brillo Acryl
No se deshilacha el cepillo, producción reducida de calor.

Disco para pulido con brillo Acryl
por 1 pieza,

Ø 60 mm, 40 capas	**REF 350 0094 0**
Ø 100 mm, 35 capas	**REF 350 0082 0**

Las capas exteriores reforzadas con fibra le otorgan al disco una estabilidad perfecta para dar brillo.

Las 35 y 40 capas de tejido están soldadas por ultrasonido a prueba de retorcimiento. Su gran estabilidad tiene como resultado un brillo excepcional.

Por el ligero entretejido de la tela se produce una circulación de aire durante el pulido de brillo evitando que se caliente la resina. De este modo el pulido resulta especialmente suave para la superficie.

El lino seleccionado especialmente evita que se produzca excesivo calor sobre la superficie de resina.

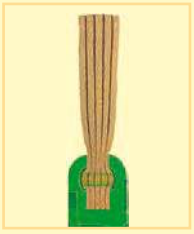
Disco de piel
Consigue un gran brillo trabajando a una temperatura especialmente baja protegiendo con ello la superficie.

Disco de piel para resina
por 1 pieza

Ø 80 mm, 5 capas	**REF 350 0036 0**
Ø 100 mm, 5 capas	**REF 350 0035 0**

Disco de piel para metal
por 1 pieza

Ø 60 mm, 9 capas	**REF 350 0099 0**



Con el disco de piel se puede pulir resinas en frío a velocidades de hasta 1500 rev/min protegiendo así los dientes.

Al pulir en frío se consigue en la zona interdental un gran brillo que evita las retenciones donde pueda depositarse la placa.

La disco de piel produce un brillo perfecto, lo que evita la retención de bacterias o placa. Esto facilita la higiene de la prótesis.

bredent group

El gran aumento de alergias e intolerancias a aleaciones dentales, amalgamas, monómeros residuales y las reacciones alérgicas resultantes han conducido a un replanteamiento en la elección de los materiales dentales para las soluciones odontológicas restauradoras.

La utilización de resinas termoplásticas altamente compatibles permite la fabricación de sustitutos dentales de gran calidad, libres de metal y biocompatibles. Para cada ámbito de la técnica dental se dispone de un termoplástico específico.

Con el sistema de moldeo al vacío *for* 2 press se utiliza el polímero de altas prestaciones BioHPP para la confección de estructuras extraordinariamente resistentes para sustitutos dentales definitivos fijos y removibles. La elasticidad de este polímero de altas prestaciones se ha adecuado especialmente al hueso humano.

Para el sistema de colado por inyección thermopress 400 se dispone de cinco diferentes termoplásticos en distintos colores. Esta gama de tipos de resinas ofrece un gran campo de aplicaciones.

Sistema de moldeo al vacío *for* 2 press
Pasos del sistema ... 351
Equipo de moldeo al vacío *for* 2 press ... 352
for 2 press - Los componentes del sistema ... 353
for 2 press y BioHPP ... 354
Sustituto dental fijo ... 355
Sustituto dental removible ... 356
Implantología ... 356

Sistema de colado por inyección thermopress 400
Pasos del sistema ... 357
thermopress 400 ... 358
Polyan IC ... 360
poly.link IC (Adhesivo) ... 360
bre.dentan HP ... 360
Bio Dentaplast ... 361
bre.flex ... 362
bre.flex 2nd Edition ... 362

BREDENT GROUP ACADEMY INTERNATIONAL

La flexibilidad distingue el concepto de bredent group academy international. Los cursos tienen una estructura modular y están orientados a las indicaciones ya sea técnico-dentales u odontológicas. Las opciones de combinación son óptimas, pues los diferentes módulos sobre sustitutos dentales fijos, sustitutos dentales removibles, sustitutos dentales combinados, sustitutos dentales implantosoportados, dientes naturales y la profilaxis están armonizados y relacionados entre sí.

Cada uno de los módulos puede cursarse por separado e integra los módulos que conforman la estructura así como soluciones interrelacionadas. Este polifacético y compacto concepto ofrece al interesado la opción de desarrollos posteriores y personales.

Esta flexibilidad permite a todos los colaboradores de bredent satisfacer los deseos de sus clientes y seguir desarrollando sus conocimientos. Este concepto también posibilita una presentación muy concreta, consiguiendo el máximo impacto posible gracias a la integración de todos los productos, sistemas y conceptos terapéuticos de bredent y bredent medical.

En cada uno de los módulos se presenta al interesado con precisión por medio de texto e imágenes el objetivo del curso, la descripción del mismo y la lista de materiales.

Resulta de gran provecho la rápida y sencilla navegación a través del concepto. El colaborador de bredent medical reconoce rápidamente la ruta relacionada con las indicaciones, por otro lado, el colaborador de bredent identifica la ruta relacionada con los productos y sistemas.

Para la realización in situ se dispone de colaboradores de bredent group cualificados y con formación específica. Estos colaboradores conocen a través de bredent group academy todos los productos, sistemas y conceptos terapéuticos y participan de forma regular en actividades formativas, y actualizan sus conocimientos para que se correspondan con el estado actual de la técnica.

¡Desarrolle su potencial personal en la bredent group academy!

Se confecciona un modelado con cera sobre un modelo maestro de escayola o resina aplicando las reglas típicas de laboratorio. Al igual que en el caso de las coronas o puentes de cerámica, el odontólogo debería realizar una preparación tangencial o biselada. Las superficies de oclusión completamente anatómicas son posibles gracias al color blanco del BioHPP. Las construcciones de estructuras pueden revestirse con los composites de revestimiento habituales.

Tras haber determinado el peso específico de la cera para el modelado y la cantidad mínima necesaria de BioHPP para el proceso de moldeado se reviste el modelado de cera dentro de una mufla de silicona específica. Tras un tiempo de fraguado de 20 minutos puede colocarse la mufla junto con el punzón de un único uso directamente dentro del horno de precalentamiento.

La mufla con masa de revestimiento puede calentarse del modo convencional o aplicando la técnica Speed. El BioHPP también se funde en 20 minutos a 400 °C dentro del horno de precalentamiento. A continuación se coloca la mufla con el punzón encima en el equipo de moldeo al vacío *for* 2 press. Al elevar manualmente la mesa de moldeo arranca automáticamente el proceso de moldeo y finaliza transcurridos 38 minutos. Más adelante se extrae del revestimiento la mufla enfriada hasta la temperatura ambiente.

Con las fresas de carburo de tungsteno con dentado cruzado resulta muy fácil mecanizar el BioHPP y sin que se requiera mucha presión de contacto. La velocidad de la rotación no excederá las 8.000 rev/min. En caso de requerirse una unión por adhesión puede aplicarse adicionalmente retenciones mecánicas en forma de perlas o cristales, si bien esto no es absolutamente necesario.

Resulta decisivo para una buena unión por adhesión la aplicación del agente adhesivo visio.link, que debe usarse asimismo en caso de aplicar composites de revestimiento ajenos al sistema. Tras su aplicación, visio.link se polimeriza durante 90 seg en un equipo de fotopolimerización (p. ej. bre.lux). A continuación se procede al revestimiento.

BioHPP permite un extraordinario pulido si se utilizan los instrumentos rotatorios adecuados.
1° paso: Fresa de carburo de tungsteno (dentado cruzado)
2° paso: Fresa Diagen Turbo
3° paso: Rodillo de goma para pulir Ceragum
4° paso: Cepillo de pelo de cabra con polvo de piedra pómez (tamaño del grano de 0-90 µm)
5° paso: Cepillo de pelo de cabra con pasta de pulido de alto brillo (Abraso-Starglanz)

El s*is*tema de moldeo con vacío for 2 press produce sustitutos dentales biocompatibles y sin metal de máxima calidad. El espectro de indicaciones abarca desde sustitutos dentales fijos a removibles con todo tipo de elementos de fricción. El material que se procesa es el polímero de alto rendimiento BioHPP, que ha sido desarrollado específicamente como material de estructuras para el ámbito dental. BioHPP puede revestirse con todos los composites de revestimiento aplicando el agente especial de adhesión visio.link. El coste de inversión para el sistema completo es muy reducido, por lo bastan unos pocos trabajos para recuperar la inversión.

Los materiales utilizados

Equipo de moldeo con vacío for 2 press	Página 352
Componentes del sistema *for* 2 press	Página 353
for 2 press y BioHPP	Página 354
Sustitutos dentales fijos	Página 355
Sustitutos dentales removibles	Página 356
Implantología	Página 356

Equipo de moldeo con vacío *for* 2 press

***for* 2 press Equipo de moldeo para la confección de sustitutos dentales biocompatibles y libres de metal.**
Con el equipo de moldeo con vacío for 2 press se procesa el polímero termoplástico de alto rendimiento BioHPP en una mufla de masa de revestimiento ligada con fosfato. El resultado final es una construcción de estructura blanca libre de metal que puede revestirse excelentemente con composites de revestimiento habituales de forma individualizada y excelente estética. El sustituto dental confeccionado con BioHPP está homologado para aplicaciones definitivas.
El proceso de fundido del polímero de alto rendimiento BioHPP se lleva a cabo en el horno de precalentamiento disponible en el laboratorio. El proceso de moldeo que sigue a este paso se realiza de forma completamente automática con vacío.

Equipo *for* 2 press
1 pieza
REF 140 0060 0

Conjunto básico *for* 2 press
1 x molde *for* 2 press (compuesto de un plato de mufla) 3/16 mm y junta de silicona, 35 x 210 g de masa de revestimiento Brevest *for* 2 press incl. 2 litros de líquido Bresol *for* 2 press, 25 x *for* 2 press filler 16mm (punzón de moldeo desechable para la compresión del material dentro de la mufla)
20 g BioHPP, 1x instrucciones de procesamiento
REF 140 0060 1

Tras calentar la mufla de masa de revestimiento en el horno de precalentamiento y haberse fundido la cera o la resina del modelado se funde también el BioHPP a 400 °C en el horno de precalentamiento. Inmediatamente después se introduce la mufla con el BioHPP fundido y tras colocar encima el punzón de moldeo desechable en el equipo de moldeo con vacío *for* 2 press. Empujando hacia arriba el elevador se dispara de forma automática el proceso de compresión en una atmósfera al vacío.

Tras el proceso de moldeo mediante compresión por vacío, que dura 3 minutos, comienza el proceso de enfriado mientras se mantiene la presión negativa. Solo así se garantiza que las propiedades del material Bio HPP se manifiesten.

Transcurridos 35 minutos finaliza completamente el proceso de moldeo y el equipo emite una señal de aviso acústica y otra óptica mediante un LED. Entonces puede extraerse inmediatamente la estructura de BioHPP del revestimiento y procederse a la continuación del trabajo.

Ejemplo de aplicación: puente con cinco coronas independientes ferulizadas de BioHPP revestidas con carillas visio.lign.

Foto: Laboratorio del maestro técnico dental Harald Schwindt.

Especificaciones técnicas *for* 2 press

Tensión de red	90 - 250 voltios, 50 - 60 Hz
Consumo	15 vatios
Potencia de vacío de la tobera Venturi	ca. 760 mbar
Peso	13 kg
Dimensiones (An x Al x Pr)	250 x 600 x 290 mm
Clase de protección	IP 34
Nivel acústico	< 70 dB
Presión de entrada del aire	mín. 4,5 hasta máx. 6 bar
Fusible de protección	T 2,5 A

for 2 press - Componentes del sistema

El material BioHPP
BioHPP está protegido contra la humedad y envasado en tubitos de plástico transparente.
La tabla para el cálculo de la cera permite determinar el peso con una de precisión de gramos. Sólo se procesa el material requerido.

BioHPP

Granulado, 20 g	**REF 540F2PB2**
Granulado, 100 g	**REF 540F2PB3**
Pastillas Ø 25 mm, 75 g (5 x15 g)	**REF 540F2PB4**
Pastillas Ø 25 mm, 150 g (10 x 15 g)	**REF 540F2PB5**
Pastillas Ø 15 mm, 20 g (5 x 4 g)	**REF 540F2PB6**
Pastillas Ø 15 mm, 40 g (10 x 4 g)	**REF 540F2PB7**

Anillo de silicona y anillo metálico
Anillo de silicona y anillo especial metálico para el sistema de cilindro for 2 press mold. Retirada rápida y sencilla del cilindro de revestimiento con el anillo de silicona. Superficie interior estriada aumenta la superficie para agilizar la expulsión de humedad durante el precalentamiento. El anillo metálico se deberá utilizar con la base de cilindro N°9 con los embolos de inyección de 26mm para las pastillas (Pelets) de BioHPP de 25mm.

Anillo de silicona
N. 3, **REF 360F2PR3**
N. 9, **REF 360F2PR9***
* adecuado a la base del cilindro N°9 con los émbolo de inyección de 20 mm

Anillo metálico
N. 9, **REF 360F2PM9***
* adecuado a la base del cilindro N°9 con los émbolo de inyección de 26 mm

Punzón para moldeo de un único uso *for* 2 press filler para resultados seguros al moldear
Punzón de un sólo uso para moldear la resina de alto rendimiento. Redondeado por un lado para un mejor deslizamiento durante el moldeo. Enfriamiento uniforme y simultáneo con la masa de revestimiento, sin riesgo de que se produzcan fisuras en el material moldeado, resistente a la presión.

Punzón para moldeo desechable

16 mm, 25 pzas.	**REF 570F2P16**
20 mm, 25 pzas.	**REF 570F2P20**
26 mm, 14 pzas.	**REF 570F2P26**

Sistema de mufla *for* 2 press mold
Consta de una base de cilindro y correspondiente a ella un cilindro de silicona o metálico.
El cilinsro metálico refuerza el cilindro mientras se esta trabajando con las pastillas (Pelets) de BioHPP y solo se podrá utilizar con eñ embolo de inyección de 26mm.

Base de cilindro y anillo de silicona / metálico

16 mm, N. 3	
para anillo de silicona	**REF 360F2P16**
20 mm, N. 9	
para anillo de silicona	**REF 360F2P20**
26 mm, N. 9	
para anillo de metálico	**REF 360F2P26**

Muffelteller einzeln

16 mm, N. 3	**REF 360F2PT1**
20 mm, N. 9	**REF 360F2PT2**
26 mm, N. 9	
para anillo de metálico	**REF 360F2PT4**

Masa de revestimiento brevest *for* 2 press
Masa de revestimiento especial de grano fino para el sistema *for* 2 press. Adecuada para la aplicación como masa de revestimiento con calentamiento rápido o convencional. Fácil de extraer de la mufla.
Brevest *for* 2 Press
Caja con (aprox. 7,35 kg) 35 bolsas de 210 g, incluye 1000 ml Bresol *for* 2 press
REF 570F2PV1

Bresol *for* 2 press
Líquido para la masa de revestimiento brevest *for* 2 press
1000 ml
REF 520F2PL1

Accesorios:

Fresa con talón biselado "Generación M"
REF H274 M5 16

Fresas con talón biselado "Generación M"
REF H263 M5 40

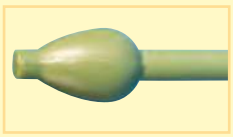
Diagen-Turbo-Grinder
REF 340 0020 0

Ceragum
Rodillo de goma para pulir
REF PWKG0600

Cepillo de pelo de cabra
REF 350 0061 0

Abraso-Starglanz
REF 520 0016 3

Acrypol
REF 520 0017 0



Bebedero con cabeza para colado de cera
REF 430 0144 7

for 2 press y BioHPP

Ventajas y beneficios de BioHPP

Proceso de fabricación reproducible

Ventajas: **Calidad uniforme gracias a un proceso de prensado controlado automática y electrónicamente**

Beneficios: **Características del material estables y evitación de reclamaciones**

Efecto de absorción de golpes (off-peak)

Ventajas: **Protección del implante frente a grandes cargas masticatorias**

Beneficios: **Larga vida útil y un mayor confort para el paciente**

Material similar al diente resistente a la abrasión

Ventajas: **Superficies masticatorias con forma estable durante un uso prolongado**

Beneficios: **Mejora la calidad de vida**

Material para estructuras revestible de color blanco

Ventajas: **Permite el revestimiento individualizado con composites de revestimiento**

Beneficios: **Permite la adaptación individualizada a los dientes restantes y evita el desconchamiento**

Baja densidad (de 1,3 a 1,5 g/cm³)

Ventajas: **Sustituto dental muy ligero**

Beneficios: **Ofrece mayor confort al paciente**

Mantenimiento de la fricción en los elementos de unión

Ventajas: **Evita la pérdida de fricción**

Beneficios: **Aumenta el confort y ahorra una nueva fabricación del sustituto dental**

Homogeneidad

Ventajas: **Materiales de relleno uniformemente distribuidos en la matriz semicristalina del polímero**

Beneficios: **Fabricación de sustitutos dentales definitivos (clase IIa según la ley alemana sobre productos sanitarios, MPG)**

Biocompatibilidad

Ventajas: **No contiene sustancias incompatibles con el organismo humano, como metales. Los monómeros residuales se liberan.**

Beneficios: **Ofrece un sustituto dental compatible con el organismo humano y saludable**

Características específicas del material BioHPP

Características mecánicas según la norma
DIN EN ISO 10477

Módulo de elasticidad	–	4 000 MPa
Resistencia a la flexión (sin rotura del material)	–	>150 MPa
Absorción de agua	–	6,5 µg/mm³
Solubilidad	–	< 0,3 µg/mm³

Ciclo térmico 10.000 ciclos 5 °C / 55 °C
de conformidad con DIN EN ISO 10477

Módulo de elasticidad	–	4 000 MPa
Resistencia a la flexión	–	>150 MPa (sin rotura del material)

Ensayo de resistencia a la rotura en un puente de 3 elementos

Carga máxima sin rotura (después de 24 h sumergido en agua a 37 °C)	–	>1 200 N
Carga máxima sin rotura (tras envejecimiento mediante carga mecánica y alternancia térmica 1,2 millones x 50 N, 10.000 x 5 °C / 55 °C)	–	>1 200 N

Otras características

Ámbito de fundición (DSC) – aprox. 340 °C

Resistencia de la unión – > 25 MPa
combo.lign

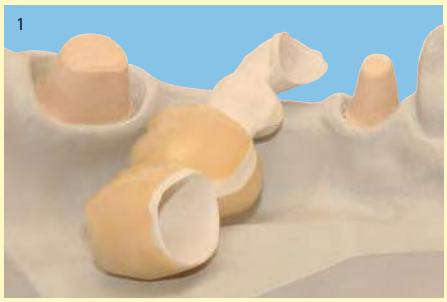
Densidad – 1,3 a 1,5 cm³

Dureza (HV) – 110 HV 5/20

Puente de dientes anteriores con 6 elementos y un revestimiento estético de gran calidad.

Ámbitos de aplicación de BioHPP - sustitutos dentales fijos

Región posterior



Para poder confeccionar prótesis estéticas y de larga vida útil con BioHPP resulta decisiva la unión entre el BioHPP y el composite de revestimiento.

El agente de adhesión visio.link del sistema de revestimiento visio.lign aúna todas las propiedades extraordinarias de un excelente adhesivo para materiales tales como PMMA y composite. visio.link es a la vez imprimación y adhesivo.

Región anterior

La zona estética de la región anterior ofrece el mejor espectro de indicaciones para aplicar este material de estructuras biocompatible y libre de metal.

Este puente es comparable por su estética con un puente de dióxido de circonio.

Al aplicar sustitutos dentales de BioHPP se está usando en el maxilar inferior un material con una flexibilidad adaptada al hueso.

Molares

En la zona molar puede utilizarse BioHPP como restauración completamente anatómica gracias a su coloración original. La resistencia a la abrasión de este material hace que este ámbito sea ideal para su aplicación.

El puente de BioHPP se adapta con seguridad aplicando adhesivo DTK sobre las vainas de adhesión uni.fit.

Estética del rojo y blanco

Se puede confeccionar ampliaciones de la encía usando el agente adhesivo visio.link.

Fotos: Laboratorio dental Schwindt, Landau/Pfalz (Alemania)

Ámbitos de aplicación de BioHPP - Sustitutos dentales removibles

Trabajos con barras

1

BioHPP ofrece en combinación con construcciones primarias de metal y cerámica extraordinarias propiedades en cuanto a la fricción. Esto significa para el paciente un gran confort al llevar la prótesis y una fácil inserción y extracción. La propiedad de ser inerte excluye cualquier posible interacción.

Trabajos telescópicos

2

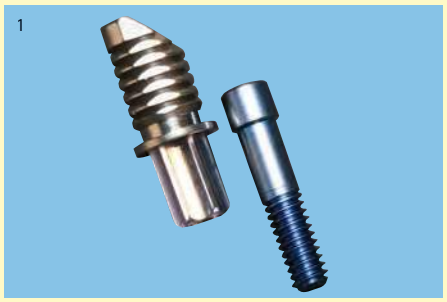
No hay pérdida de fricción gracias a la flexibilidad del material. La construcción secundaria resulta ideal para el revestimiento. No hay desgaste en la construcción primaria.

Foto: Laboratorio dental Fiedler, Neulußheim

Ámbitos de aplicación de BioHPP - Implantología

Aditamentos individualizables

1



El aditamento individualizable SKYuni.HPP se ha desarrollado para los implantes SKY y blueSKY de la marca bredent medical. En el futuro se dispondrá de aditamentos adicionales para sistemas ajenos.

2

Se arena el SKYuni.HPP antes del modelado con cera aplicando dióxido de aluminio con grano de 110 µm y una presión de máximo 3 bar.

3

Modelado de cera listo sobre el SKYuni.HPP.

4

El modelado de cera se une mediante un bebedero al SKY uni.HPP sobre el formador de base del sistema *for* 2 press. Se utiliza para ello un bebedero con cabeza.

5

El aditamento individualizado moldeado cubierto de BioHPP.

6

Ahora se puede revestir directamente el aditamento terminado, también se puede cubrir con una corona de cerámica o cubrir con una corona de BioHPP y terminar con un revestimiento de visio.lign.

Sistema de colado de resina con inyección thermopress 400

El modelo maestro preparado para el duplicado con silicona se fija en el centro de la cubeta para duplicados. A continuación se vierte la silicona para duplicados Exaktosil N21 ya mezclada en la cubeta, evitando la formación de burbujas.
Las zonas marginales de la cera de la base se cortarán de forma que se solapen. El resultado será una unión mecánica suficiente para la resina de la silla.

El molde para el duplicado de silicona puede llenarse inmediatamente después del fraguado con la escayola de expansión Expando-Rock.
Es importante prestar atención a la proporción necesaria para la mezcla con la escayola de expansión Expando-Rock teniendo en cuenta la resina termoplástica que se va a utilizar. Estas proporciones para las mezclas deben consultarse en las instrucciones de uso. En caso de usar el termoplástico Polyan IC no se utilizará Expando-Rock sino la escayola de clase 4 Exakto-Rock S.

El modelado de cera deberá realizarse con ceras de modelar con temperaturas de fundición bajas. Las zonas marginales de las sillas de resina deberán modelarse con un listón terminal con solapas para formar la retención mecánica.

El modelo de duplicado se reviste con una escayola del tipo 3 en la mitad inferior de la cubeta. Para poder separar las dos mitades de la cubeta de forma fácil y sin que produzcan daños al eliminar la cera, debería aliviarse con escayola el área retentiva. Durante el proceso de inyección se dirige la resina fundida por un canal de inyección de 10 mm y a continuación por un bebedero en forma de abanico de 1,5 mm de grosor al modelado de cera.

Todos los materiales termoplásticos son muy fáciles de mecanizar con fresas de carburo de tungsteno con dentado cruzado, como por ejemplo, fresas para silicona. A continuación se alisa la superficie con un cepillo de tiras de papel de lija y se realiza el pulido previo con el motor pulidor con piedra pómez. Para acabar se pule la superficie con un disco pulidor de tejido aplicando una pequeña cantidad de la pasta correspondiente para obtener un pulido de alto brillo.
(Imagen Bio Dentaplast)

Tras realizar los diferentes pasos del trabajo se acaba la construcción de la estructura termoplástica, en este caso un trabajo telescópico, con resinas de color encía. Para esto se puede utilizar también Polyan IC, biocompatible y con reducido índice de monómero residual, realizando un segundo revestimiento e inyección.

Con el sistema de colado con inyección thermopress 400 es posible procesar distintas resinas termoplásticas. El equipo de colado con inyección se ha seguido desarrollando para adaptarlo a las cada vez mayores exigencias específicas de los materiales.
Es un equipo práctico para el técnico dental pues le permite ejecutar con rapidez los trabajos requeridos para la confección de sustitutos dentales libres de metal.

Los materiales utilizados

thermopress 400	Página 358
Polyan IC	Página 360
poly.link IC (Adhesivo)	Página 360
bre.dentan HP	Página 360
Bio Dentaplast	Página 361
bre.flex	Página 362
bre.flex 2nd Edition	Página 362

thermopress 400

Equipo de colado con inyección para procesar resinas termoplásticas hasta una temperatura de fundición de 400 °C

- No se requiere accesorios tales como una botella de CO_2 o una conexión a aire comprimido, de modo que se ahorra costes adicionales y tiempo. Calidad constante ya que no se produce descenso de la presión.
- Gran comodidad al manejar el equipo.
- Ahorro de tiempo al poder trabajar a la vez con ambas cámaras calefactoras.
- El proceso de inyección solo se realizará una vez la tapa esté cerrada, ofreciendo así más seguridad. La extracción de la bandeja resulta cómoda gracias a la expulsión automática del cartucho tras soltarse el estribo de sujeción.

thermopress 400
1 Máquina con cable de red
2 Llave Allen
1 Cepillo de limpieza
1 Utillaje especial
REF 110 0040 0

1

El proceso de fundición se ajusta mediante resistencias de alto rendimiento a las características de la resina. Esto permite potenciar al máximo las propiedades mecánicas del material.

2

Las fuerzas de compresión ejercidas sobre la cubeta especial de hasta 2 kN son absorbidas por el equipo gracias a su sistema especial de guías y sujeciones. De este modo se garantiza una inyección de la resina termoplástica fundida en la oquedad de la cubeta con precisión y sin inclusiones de aire.

3

El software del equipo contiene los 5 parámetros requeridos para el procesamiento. En el equipo es posible disponer cómodamente para el usuario de hasta 30 programas para fundición.

Datos técnicos del thermopress 400

Anchura	650 mm
Altura	250 mm
Profundidad	300 mm
Peso	40 kg
Voltaje	220 - 230 V
Potencia	0,5 - 1,6 kW
	máx. 2,2 kW

Accesorio thermopress 400:

1 Marco para desenmuflado y émbolo*	**REF 140 0090 4**
1 Pinza para cartuchos*	**REF 140 0090 6**
1 Gancho para mufla con llave Allen*	**REF 140 0091 2**
1 Mufla N pequeña* (L 122 cm, A 102 cm, A 72 cm)	**REF 140 0N90 3**
1 Mufla N grande (L 140 cm, A 102 cm, A 72 cm)	**REF 140 0N90 5**
1 Cepillo de limpieza	**REF 110 0040 2**
1 thermopaste 400 grasa especial , 50 gr*	**REF 540 0105 1**
Expando-Rock-Set	
5 kg Escayola de expansión, 500 ml Expandosol	**REF 570 0ERS 5**

thermopress 400 surtido accesorio
7 piezas
REF 110 0040 1

Ver el apartado anterior sobre accesorios para thermopress 400: Los artículos marcados con un * están incluidos en el surtido de accesorios de thermopress 400.

thermopress Set de iniciación (20 cartuchos)

5 x 30 g	Polyan IC rosa 1	2 x 20 g	bre.flex rosa 2
3 x 24 g	Polyan IC transparente	2 x 16 g	bre.dentan HP A
5 x 24 g	bre.flex 2nd Edition rosa veteado	3 x 16 g	Bio Dentaplast A2

REF 140 0090 2

Información para pacientes

thermopress 400
REF 000 4150 E

thermopress 400 Pasaporte del paciente
REF 000 6280 E

thermopress 400 Prospecto informativo
REF 992 9450 E

thermopress 400 Información para pacientes
REF 000 1350 E

Programa de cursos y formación continua,
Cursos de 2 días (Senden/Alemania)
REF 950 0020 0

thermopress 400 Surtido S1 (20 cartuchos)

2 x 30 g	Polyan IC rosa 1	5 x 20 g	Bio-Dentaplast A3
2 x 24 g	Polyan IC rosa 2	1 x 250 ml	Acryl Sep
5 x 24 g	bre.flex 2nd Edition rosa veteado	1 x 20 ml	Laca para muñones, fotopolimerizable, transparente
1 x 24 g	Polyan IC transparente		
5 x 16 g	bre.dentan HP A	1 x 50 g	thermopaste 400

REF 540 S000 1

thermopress 400 Surtido S2 (20 cartuchos)

5 x 16 g	Bio Dentaplast A2	5 x 16 g	Bio Dentaplast B3
5 x 16 g	Bio Dentaplast A3	1 x 250 ml	Acrylic Sep Aislamiento sintético escayola
5 x 16 g	Bio Dentaplast B2		

REF 540 S000 2

thermopress 400

La gran selección de resinas termoplásticas permite utilizar el equipo thermopress 400 en casi todos los ámbitos.

Polyan IC

De larga vida útil, ofrece una superficie compacta y, por lo tanto, lisa. Esto mejora el confort a la hora de llevar prótesis totales.

- sin apenas monómero residual – gran tolerancia
- mínima absorción de agua - efecto de succión permanente, ajuste duradero
- disponible en los colores transparente, rosa 1, rosa 2, rosa 3, rosa 4 veteado y rosa 5
- temperatura de fundición 280 °C

poly.link IC

Ein perfekt auf den Hochleistungsthermoplasten Polyan IC abgestimmter Bonder, der einen maximalen Haftverbund garantiert, sofern die Kontaktflächen der Konfektionszähne mit 110 µ angestrahlt und entsprechende Retentionen eingearbeitet wurden.

- maximaler Haftverbund des Konfektionszahnes zu Prothesenbasis Polyan IC
- schnelle und leichte Verarbeitungsweise

uni.lign

Chemoplastisches Pulver-Flüssigkeitssystem auf Basis eines Kaltpolymerisates (PMMA).
Ideales Ergänzungs- und Reparaturmaterial für Polyan IC Hochleistungsthermoplaste, das den schnellen und sicheren Haftverbund ohne zusätzlichen Bonder gewährleistet.

- große Farbauswahl PC 10 (für Polyan IC rosa 1), PC 20 (für Polyan IC rosa 2), PC 30 (für Polyan IC rosa 3), PF 10 (für Polyan IC rosa 4, geadert), TC 10 (für Polyan IC glasklar)
- gute Fließfähigkeit
- hohe mechanische Festigkeit, bestens für das Einarbeiten von Halteelementen (z. B. Lokatoren) in die Prothesenbasis geeignet

bre.dentan HP

es un termoplástico polimerizado, lo que aumenta la resistencia a la fractura y la biocompatibilidad en soluciones temporales en forma de coronas y puentes.

- se puede revestir con cualquier resina convencional, como la resina K+B
- disponible en los tres colores más habituales A, B y C.
- temperatura de fundición 280 °C

bre.flex

Material de base para prótesis parciales.
Otros ámbitos de aplicación son las férulas y las protecciones para deportistas.

- disponible en los colores traslúcido, rosa 1, rosa 2, rosa 3 y color diente B.
- temperatura de fundición 222 °C

bre.flex 2nd Edition

- disponible en los colores transparente, rosa 2 y rosa veteado
- temperatura de fundición 280 °C

Bio Dentaplast

Los ganchos y ataches, que son generalmente de metal, se pueden confeccionar ahora de color diente con Bio Dentaplast. Esto mejora la estética en los dientes naturales que llevan ganchos de retención.
Otras indicaciones se pueden encontrar en

- técnica de coronas y puentes (provisional)
- técnica de telescópicos y ataches
- ganchos de color diente
- los colores se asemejan a los colores Vita A1, A2, A3, B2, B3
- se trabaja a una temperatura de 220 °C

Polyan IC

Un termoplástico para grandes exigencias estéticas.

	Polyan IC	termo/autopolimerizables
Monómero residual	< 1 %	2-7 %

Polyan IC
(termoplásticos para prótesis parcial y completa)

Color	Cantidad	REF
transparente	20 x 24 g	**540 PI02 4**
transparente	20 x 30 g	**540 PI03 0**
rosa 1	20 x 24 g	**540 PI12 4**
rosa 1	20 x 30 g	**540 PI13 0**
rosa 2	20 x 24 g	**540 PI22 4**
rosa 2	20 x 30 g	**540 PI23 0**
rosa 3	20 x 24 g	**540 PI32 4**
rosa 3	20 x 30 g	**540 PI33 0**
rosa 4 veteado	20 x 24 g	**540 PI42 4**
rosa 4 veteado	20 x 30 g	**540 PI43 0**
rosa 5	20 x 24 g	**540 PI52 4**
rosa 5	20 x 30 g	**540 PI53 0**

Modelación en cera

La cera flexible del bebedero para la resina con el diámetro necesario de 10 mm se lleva al modelado de cera a través de una plancha de cera de 1,5 mm de grosor (bebedero en forma de abanico).

La silicona de protección para los dientes Dentasil (REF 520 0029 6) consigue una alta dureza final. Gracias a esto se protege los dientes de la alta presión de la inyección.

Enmuflar

El modelado de cera se reviste con escayola de la clase III dentro de la cubeta y a continuación se elimina la cera.

Retención

Las zonas rugosas y retentivas de los dientes prefabricados se pincelan con el adhesivo. La retención circular obtenida con Vb2 garantiza un agarre seguro.

Pulir

La gran densidad de la prótesis de Polyan IC permite el repasado y pulido del mismo modo que una resina convencional.

poly.link IC

Por mediio del acondicionamiento final con el poly.link IC, la superficie de los dientes confeccionados rugosa y con sus retenciones, se consigue la máxima unión hacia la base de la prótesis de

poly.link IC, Adhesivo, 50 ml
REF polylnk5

thermopress
Anillo de muestra de colores
23 pzas.
REF 992 5031 R

Anillo de muestra de colores
Polyan IC
6 pzas.
REF 992 503F P

bre.dentan HP

Resina termoplástica de alta resistencia a la rotura adecuada para coronas, puentes y provisionales de larga vida útil y en color diente. Rápido, sencillo y económico.

bre.dentan HP
3 colores dentales
(Técnica de coronas y puentes)

Las excelentes propiedades de este material garantizan una colocación precisa y un ajuste perfecto. Resulta ideal para la creación de sustitutos provisionales exactos y de gran calidad.

		Cantidad	REF
bre.dentan HP A	*(A2)	20 x 16 g	**540 0DA1 6**
bre.dentan HP B	*(A3/B2)	20 x 16 g	**540 0DB1 6**
bre.dentan HP C	*(C2/D3)	20 x 16 g	**540 0DC1 6**

*corresponde a los colores Vita

Bio Dentaplast

... permite múltiples aplicaciones en trabajos con ataches y esqueléticos. Los perfiles de ganchos preforjados están reforzados para el colado de resina con inyección. No se precisa remodelar, por lo que se ahorra tiempo y se dispone de la forma transversal ideal.

Expando-Rock-Set
5 kg Escayola de expansión
500 ml Expandosol
REF 570 0ERS 5

Ganchos premolar y molar forjados para la inyección de resina
10 tablas con 10 ganchos cada una
izquierda + derecha
REF 430 0748 5

Bio Dentaplast
(colores de diente según el anillo de Vita)

	Cantidad	REF
A1	20 x 16 gr	**540 BA11 6**
A1	20 x 20 gr	**540 BA12 0**
A1	1 x 500 g	**540 BA10 5**
A2	20 x 16 gr	**540 BA21 6**
A2	20 x 20 gr	**540 BA22 0**
A2	1 x 500 gr	**540 BA20 5**
A3	20 x 16 gr	**540 BA31 6**
A3	20 x 20 gr	**540 BA32 0**
A3	1 x 500 gr	**540 BA30 5**
B2	20 x 16 gr	**540 BB21 6**
B2	20 x 20 gr	**540 BB22 0**
B2	1 x 500 gr	**540 BB20 5**
B3	20 x 16 gr	**540 BB31 6**
B3	20 x 20 gr	**540 BB32 0**
B3	1 x 500 gr	**540 BB30 5**

Preparación del trabajo (en este caso una prótesis telescópica)

Las crestas alveolares elegidas para la silla de resina se cubren con cera de preparación (REF 430 584 0). Los bordes terminales se cortan solapándose para que la resina de la silla pueda anclarse mecánicamente. A continuación se llena el modelo con Exaktosil N21.

Duplicado

Para que no se dañen las piezas coladas primarias por la fuerza de la inyección se recomienda incluir refuerzos de metal inmediatamente después de verter Expando-Rock en las piezas primarias.

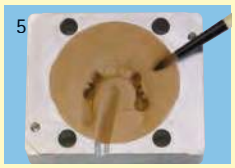
Modelar

El modelado de cera se debe realizar con ceras para modelar más blandas con temperaturas de fundición bajas. Es fundamental evitar cantos agudos y afilados. Debido a que se mecaniza sólo levemente la resina termoplástica puede que el modelado de cera resulte más grueso.

Revestir

Para obtener propiedades del material óptimas y reproducibles se recomienda preparar bebederos en forma de abanico. De este modo se garantiza que la resina líquida alcanza la geometría de la estructura por la vía más corta y rápida.

Aislar



Las dos mitades de la cubeta deben aislarse la una de la otra con el producto específico para ello Acrylic Sep (REF 520 0029 1). Debe tenerse en cuenta que ambas mitades se atornillarán y se introducirán en el equipo de colado de resinas con inyección justo antes de iniciarse el proceso de inyección. De lo contrario existe el riesgo de que se formen burbujas dentro de los objetos moldeados.

Mecanizar

Todos los materiales termoplásticos permiten un fácil mecanizado con fresas de carburo de tungsteno con dentado cruzado, como por ejemplo las fresas para silicona. A continuación se alisa la superficie con un cepillo de tiras de papel de lija y se realiza el pulido previo con el motor para pulir aplicando piedra pómez. Para acabar se pule la superficie con un disco pulidor de tejido aplicando una pequeña cantidad de pasta correspondiente para obtener un pulido de alto brillo.

Terminar

Tras el mecanizado se puede terminar la construcción de la estructura termoplástica, en este caso un trabajo telescópico, con resinas de color encía. Para esto se puede utilizar también Polyan IC, biocompatible y con reducido índice de monómero residual, realizando un segundo revestimiento e inyección.

bre.flex y bre.flex 2nd Edition

bre.flex es una poliamida flexible y muy compatible que ha dado excelentes resultados con pacientes alérgicos.
bre.flex puede mecanizarse de forma ideal con fresas para silicona.

bre.flex y bre.flex 2nd Edition
(prótesis telescópicas, protectores deportivos y férulas, esqueléticos y trabajos con ataches)

bre.flex

Color	Cantidad	REF
incoloro	20 x 24 g	**540 0F12 4**
incoloro	20 x 20 g	**540 0F12 0**
incoloro	20 x 16 g	**540 0F11 6**
incoloro	1 x 500 g	**540 0F10 5**
Color diente B	20 x 24 g	**540 0F22 4**
Color diente B	20 x 20 g	**540 0F22 0**
Color diente B	20 x 16 g	**540 0F21 6**
Color diente B	1 x 500 g	**540 0F20 5**
rosa 1	20 x 24 g	**540 0F02 4**
rosa 1	20 x 20 g	**540 0F02 0**
rosa 1	20 x 16 g	**540 0F01 6**
rosa 1	1 x 500 g	**540 0F00 5**
rosa 2	20 x 24 g	**540 0F42 4**
rosa 2	20 x 20 g	**540 0F42 0**
rosa 2	20 x 16 g	**540 0F41 6**
rosa 2	1 x 500 g	**540 0F40 5**
rosa 3	20 x 24 g	**540 0F32 4**
rosa 3	20 x 20 g	**540 0F32 0**
rosa 3	20 x 16 g	**540 0F31 6**
rosa 3	1 x 500 g	**540 0F30 5**

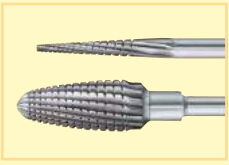
bre.flex 2nd Edition

Color	Cantidad	REF
rosa 2	1 x 500 g	**540 0F50 5**
rosa 2	20 x 16 g	**540 0F51 6**
rosa 2	20 x 24 g	**540 0F52 4**
rosa veteado	1 x 500 g	**540 0F60 5**
rosa veteado	20 x 16 g	**540 0F61 6**
rosa veteado	20 x 24 g	**540 0F62 4**
transparente	1 x 500 g	**540 0F80 5**
transparente	20 x 16 g	**540 0F81 6**
transparente	20 x 24 g	**540 0F82 4**

Accesorio:

Cartuchos vacíos de aluminio
18 piezas
REF 540 KL01 8

Diatit-Multidrill
1,5 Ø x 8 mm
REF 330 0073 0



Fresa para silicona
REF S187 QG 23
REF S263 QG 60

Fresa adiamantada para la técnica de carillas Vb2
1 pieza
REF 340 0083 0

Separador de escayola
750 ml
REF 540 0013 5

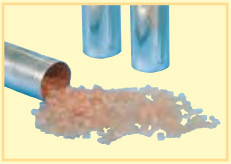
Pistola de dosificación
REF 320 0044 0

Exaktosil N 21
Componente A
1000 ml
Componente B
1000 ml
REF 540 0114 7

Abroso-Gum Acryl
6 piezas
REF P243 HG 10

Abroso-Gum Acryl
6 piezas
REF P243 HM 10

Cepillos de estrella Rodeo
15 piezas, Ø 21 mm
REF 350 0097 0



Cartuchos vacíos
18 piezas
REF 540 KL01 8

Qu-resin rosa
Cartucho de 50 ml
REF 540 0116 5

Acrylic Sep Separador de resina escayola
250 ml
REF 520 0029 1
750 ml
REF 520 0029 4

Silicona de protección Dentasil
2 x 50 ml con
24 cánulas de mezcla
tamaño 2, amarillo
REF 520 0029 6

Cánulas de mezcla
tamaño 2, amarillo
12 piezas
REF 320 0045 1

Bebederos de cera para inyectar
275 g, Ø 10 mm
REF 430 0741 0

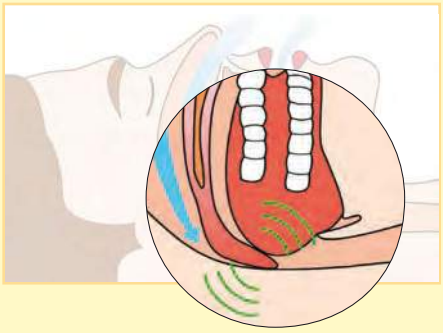
Adhesivo conector
REF 520 0029 2

El ronquido se vuelto a la enfermedad número 1 del pueblo. En el 50% de los dormitorios se interrumpe el sueño por los ronquidos extremos – este ruido pued llegar hasta un volumen de 90 decibelios, que corresponde al ruido de un caminión que pasase por el dormiotorio.
Como tratamiento existen dos conceptos de terapia a su disposición. La férula de protusió, que se coloca cuando existe un sindrome de obstrucción de apnea del sueño suave a medio y la terapia biofuncional con el activador de vacio, que se colocará cuando existe ronquido sin obstrucción.

Terapia de ronquido / Férula para protusiva *Sleep*Plus
Terapia de ronquido 364
Férula para protusiva *Sleep*Plus 364

Terapia de ronquido / Terapia biofuncional
Terapia biofuncional 366
Activador al vacío para *silencos* 366
Activador al vacío para *silencos kids* 367
silencos aparato de noche 367

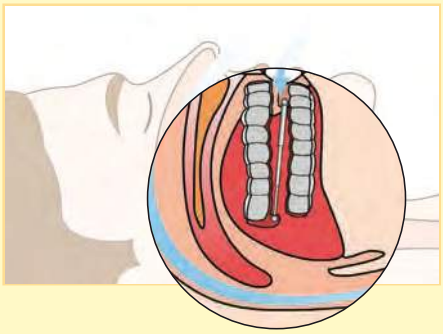
Terapia de ronquido



Enfermedad de la población Roncar
En el 50 % de los dormitorios se interrumpe el sueño por ronquidos extremos (volumen de hasta 90 decibelios)!
Con el aumento de edad más de la mitad de la población sufre de problemas de ronquidos:

- 40 - 60 % de los ronquidos son sencillos sin ausencia de respiración (ronquido primario)
- 5 - 10 % de los ronquidos se consideran enfermedad con peligrosidad para la salud con cierre de las vías respiratorias (obstrucción abnea).

El ronquido no solo es una carga de ruido o interrupción del sueño, puede tener como consecuencia graves enfermedades, como por ejemplo, tensión alta, ataque apopléjico, ataque al corazón.



El grado de influencia de férulas de profusión intraoral con síndrome de apneas del sueño obstructivo leve o medio se han demostrado en diferentes estudios. La aplicación está indicada por la sociedad alemana de medicina dental del sueño (DGZS). Es necesario un diagnostico dental especial, antes de ser aplicado.

Con la creación individual de la férula de profusión intraoral (IPS) *Sleep*Plus se mantiene la mandíbula durante la noche hacia mesial, reduciendo así las posibles faltas de respiración.

Férula para protusiva *Sleep*Plus

Un sistema para el tratamiento del sindrome de apnea del sueño obstructivo(OSAS) leve o medio.

Férulas telescópicas, fijación de mandíbula, así como elevación frontal y lateral de mordida que forman una aparatología de tratamiento conjunto.

Férula de protusión *Sleep*Plus

La férula de protusión *Sleep*Plus es un medio efectivo y confortable de tratamiento en ronquidos obstructivos, que ofrece alta comodidad. El nuevo desarrollo de las actuales férulas de protusión ofrece por medio de las articulaciones telescópicas una muy buena movilidad lateral y vertical. En la férula de protusión *Sleep*Plus se ha introducido la férula telescópica por oclusal evitando así que se pueda dañar la mejilla.

Un apoyo de la articulación maxilar es introducido en resina, tiene como función relajar la musculatura durante el sueño.

La creación de la férula de protusión *Sleep*Plus por parte de la clínica, siempre bajo diseñada bajo aspectos clínicos, garantiza una alta aceptancia por parte del paciente. El concepto de tratamiento se ha valorado durante muchos años.

Con la férula de protusión *Sleep*Plus amplían Ustedes el abanico de productos. Ofrece a sus clientes un medio de tratamiento, que es desarrollado por la clínica y que se ha valorizado durante muchos años.

Con la alta comodidad del *Sleep*Plus podrán darle más éxito a su laboratorio! Ofrezcan a sus odontólogos un producto que satisfazcan a los clientes.

Le apoyamos a Usted con:

- Workshops para la creación práctica (Certificado)
- Cursos de formación sobre terapias de ronquidos (Certificado)
- Apoyo de Marketing con
  - Prospecto para el paciente
  - Poster para la sala de espera
  - Información para el paciente en Internet con consejos a donde puede recurrir sea clínica o laboratorio.

bredent group
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Férula para protusiva *Sleep*Plus

Férula de protusión SleepPlus

La articulación de rotación en la férula telescópica hace que exista una mejor movilidad vertical y lateral.

Componentes del sistema y sus ventajas:
- Las férulas telescópicas son enviadas con muelles regulables, que se ajustarán a la situación de mordida.
- Las articulaciones de bolas permiten una mayor libertad de movilidad tridimensional
- Las telescópicas que se integran por oclusal ofrecen una mayor comodidad a la hora de ser llevado. Se protegen las mejillas!
- Por medio de la elevación de mordida se descargan las articulaciones de la mandíbula.
- La fijación de reposo frontal perfecta mantiene la mandíbula en una posición confortable.

Reserven una plaza en nuestro Workshop para aprender a realizar una férula de profusión intraoral *Sleep*Plus.
Las características de construcción que hay que tener en cuenta y las correspondientes componentes del sistema están totalmente coordinados entre si. La manipulación será impartida por profesionales cualificados .
Pregunten por la oferta actual de cursos.

Su ventaja:
- **Ganancia de nuevos clientes**
- **Ampliación de tratamientos**

Gustosamente le informará nuestro asesor sobre más detalles.

***Sleep*Plus**
Poster para la sala de espera, 2 piezas
REF 0P0 0080 E

Manual para la creación del *Sleep*Plus
1 pieza
REF 000 3220 E

***Sleep*Plus**
Prospecto para el paciente, 20 piezas
REF 000 2990 E

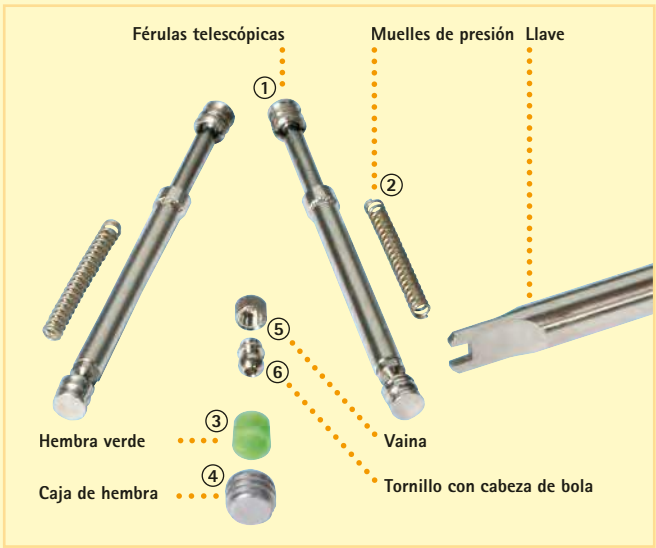
Surtido

2 Férulas telescópicas
2 Muelles de presión
1 Llave
1 Tornillo con cabeza de bola
1 Hembra verde
1 Caja de hembra
1 Vaina

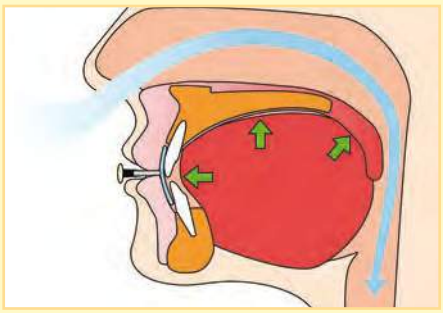
REF 580 0119 0

Reposición:

10	Férulas telescópicas incl. 10 Muelles de presión	**REF 580 0119 1**
10	Muelles de presión	**REF 580 0118 1**
1	Llave	**REF 580 0119 2**
1	Tornillo con cabeza de bola	**REF 450 0004 7**
8	Hembras verdes vks-oc Ø 2,2 mm	**REF 430 0544 0**
2	Caja de hembra vks-oc Ø 2,2 mm	**REF 430 0696 0**
2	Vainas	**REF 580 0119 3**
1	Destornillador corto Llave	**REF 330 0069 0**
1	Lápiz de introducción vks-oc Ø 2,2 mm	**REF 430 0548 0**



Terapia biofuncional



El activador de vacío ayuda, entrenando diariamente, mantener los labios cerrado y por medio de tragar conseguir un estado tranquilo de la boca.
Este proceso se visualiza por medio del indicador de presión del aparato. La terapia biofuncional se aprovecha de este indicador de presión del activador de vacío como señal biofeedback, para entrenar la posición de descanso cerrado.
Los pasos de tratamiento se controlan sistemáticamente. Duración de práctica y procedimiento se mostrarán en el anillo monitor de presión. La meta del tratamiento es conseguir una estabilización sistemática duradera de la posición de reposo cerrado.

El proceso se desarrollo en la Universidad de Göttingen, Prof. Dr. Dr. W. Engelke, y se utiliza desde el 2003.

Literatura: Engelke, W.: Tratamiento de terapia Roncho en la clinica dental (Systematische Ronchopathiebehandlung in der zahnärztlichen Praxis), Cuvillier Verlag, Göttingen.

La utilización es sencilla y se puede integrar perfectamente en la clínica dental y la ortodoncia.
Diseño cómodo para la boca y por medio del material de alta calidad permite una comodidad a la hora de llevarlo y ayuda la colaboración del paciente.
Si lo necesitase le enviamos una carpeta con la información completa.

Ejercicios básicos con el *silencos*:
por medio de recogida de saliva y de acontinuación tragar se crea en la cavidad bucal una presión negativa. Nada más tragar se respirará tranquilamente por la nariz y se mantendrá dicho vacio resultante. No se requiere ninguna tensión muscular. La membrana informa sobre dicha presión en la boca. Durante los ejercicios, deberá estar la membrana hacia dentro del embudo, esto indica una correcta posición en reposo cerrado.
Los ejerciicios se deberán repetir diariamente durante 15 a 30 min. El objetivo del ejercico es de aprender la posición de reposo cerrada y mantenerla. La duración y frecuencia de la terapia acordará el terapeuta con el paciente

Activador al vacío para *silencos* para el tratamiento de adultos

***silencos* ofrece un método que funciona para roncadores primarios sin obstrucción. Con una regularidad en la práctica y un entrenamiento diario se realizarán técnicas de respiración por la nariz para conseguir una posición de reposo en la boca, así como del velo del paladar.**
Das Mundschild ist aus weichem, flexiblen Silikon hergestellt und angenehm zu tragen.

Otras posibilidades de terapia:
- Entrenamiento de la posición de reposo cerrado
- Acostumbrase de como respirar por la nariz
- Estabilización de la lengua y velo del paladar
- Ayuda de inmovilización durante la prueba radiologica (OPG y CT)
- Entrenamiento de cierre de boca
- Movilización de la base de la boca después de una intervención quirúrgica de tumor
- Para entrenamiento para devolver la función de boca en la rehabilitación neurológica

silencos
incl. caja para guardar
1 pieza
REF 580 0600 0

silencos
Poster para la sala de espera
2 piezas
REF 0P0 0040 E

silencos
Prospecto para el paciente
20 piezas
REF 000 2740 E

Accesorios:

silencos
Membrana
5 piezas
REF 580 M600 0

silencos
Embudo
2 piezas
REF 580 T600 0

silencos
Tapón
5 piezas
REF 580 S600 0

bredent group

Activador al vacío para *silencos kids* para tratamiento infantil

La posición incorrecta de los dientes y las anomalías del maxilar pueden ser producidas por tragar mal, hábitos patológicos de la boca o malos hábitos (por ejemplo chupar el dedo gordo). Estos se deberían reconocer prematuramente y tratado.
El activador de vacío ofrece todas las funciones de una placa de boca de ante sala, pero se utilizará como aparato de practica por encima de las posibilidades de MVP, ya que el éxito de la practica podrá controlar la membrana. *silencos kids* se desarrollo para niños en edad preescolar.
La protección de boca se creará de silicona blanda y flexible, para ser llevado comodamente.

Otras posibilidades de terapias:
- Influencia controlada de los hábitos, como por ejemplo chupar el dedo gordo, morder los labios
- Obtención del equilibrio en el sistema orofacial
- Habito de la posición natural de la lengua
- Alteracción myofuncional
- Tratamiento de alteracciones habituales limitado de la posición de la lengua
- Tratamiento de la mordida abierta frontal
- Postratamiento en adenotonsilectomía
- Tratamiento de disfunciones habituales
- Terapia de juego

silencos kids
incl. caja para guardar
1 pieza
REF 580 0600 K

silencos kids
Poster para la sala de espera
2 piezas
REF 0P0 0050 D

silencos kids
Prospecto para el paciente
20 piezas
REF 000 2780 E

Accesorios:

silencos
Membrane
5 piezas
REF 580 M600 0

silencos
Embudo
2 piezas
REF 580 T600 0

silencos
Tapón
5 piezas
REF 580 S600 0

silencos Aparato de noche

***silencos* Aparato de noche**
incl. caja para guardar
1 pza.
REF 580 N600 0

Para ser utilizado en el ronquido velar o respiración habitual.

El *silencos* Aparato de noche es un protector bucal de silicona. En combinación con una férula superior creada, cierra la boca hacia el exterior y exige tener que respirar por la nariz por la noche. Así se consigue reducir la vibración del velo del paladar mientras se respira – se reduce o eliminan los ruidos de ronquido significantemente. La aplicación de la terapía requiere que haya una respiración nasal adecuada. El *silencos* Aparato de noche es una solución económica, de rápida aplicación y creación para la terapia del ronquido. Funciona el el vestibulo bucal como una cortina, promovienmdo así la respiración nasal. Su elasticidad da una gran movilidad del maxilar y le da al paciente una alta comodidad de llevarlo. Gracias a la unión con la férula superior está siempre en su correcta posición en la boca- también con la boca abierta.
Antes de introducirlo en la boca, se deberá controlar ya sea sobre el modelo o delante del odontólogo si exsite alguna interferencia entre las zonas de labios, mejillas y arco dental , como por ejemplo, un apoyo bajo en l frenillo labial o abultamiento inecesario labial o forma incorrecta del espacio bucal. En el caso de que el frenillo o la encia sea comprimida por la férula, se deberá recortar los bordes con una tijera, para evitarlo.
Aconsejamos utilizar el *silencos* Aparato de noche en combinación con el activador de vacio *silencos* y la terapia biofuncional. Ejercicios terapéuticos regulares estabilizan la boca y los músculos de la garganta y la habituación de la correcta posición de la lengua.

Sobre una férula individual superior (como por ejemplo al vacio) se posicionará en la zona de los molares....

...elementos de retención.

Los elementos de retención se crearán individualmente de alambre, como por ejemplo de 0,9 a 1,0mm de grosor y se incorporará en la férula superior con resina.

Es ahora cuando se fija el protector de boca en las aperturas del *silencos* Aparato de noche. El material blando y ajustable se podrá cortar con una tijera o con una fresa para silicona si hiciese falta

MAYOR CALIDAD DE VIDA – VOLVER A DORMIR SANO

El ronquido se ha convertido en un problema de salud pública N° 1. En el 50% de los dormitorios se interrumpe el plácido y sano sueño por culpa de los ronquidos - este ruido puede llegar hasta los 90 decibelios, que corresponde al ruido de un camión pasando por la calle.

Para su tratamiento existen dos conceptos de terapia a su disposición. La férula de protusión, que se insertará cuando exista un sindrome de apnea ligero o medio y la terapia con el activado al vacio, que se utilizará en los primeros sintomas de ronquido sin obstrucción.

Conviertase en asesor en su clínica y posicione a su laboratorio en un nuevo y atractivo campo de negocios. Amplia información está disponible para las clínicas, laboratorio y el paciente.
Plusvalia en el laboratorio**!**

Todos los componenetes de se han desarrolado con anaplastólogos experimentados. La técnica aprendida en los cursos abren al laboratorio un nuevo campo de tabajo.

Futuros desarrollos que permitan una adhesión entre metal/silicona y silicona/silicona , sera un hito en la anaplastología.

Las ventajas de siliconas blandas y resinas duras para la anaplastología unidos en una resina blanda, forman la base de nuevos desarrollos.

Surtido de introducción para Epítesis de silicona
Surtido Multisil-Epítesis 370
Material de impresión
Multisil-Epítesis soft-form y duro-form 370
Cera de modelar
Plancha de cera para modelar para Epítesis 371
Material para Epítesis
Multisil-Epítesis transparente 371
Multisil-Epítesis city / country / beach 371
Material para caracterización y colorear
Multisil-Maquillaje 372
Multisil-Epítesis Espesante 372
Multisil-Sellador 372
Multisil-Primer 372
Multisil-Colores intensivos 373
Multisil-Fibras 373
Sellado de superficie
Sellador para Epítesis mate 374

Surtido Multisil-Epítesis

Surtido de introducción para la creación de una Epítesis de silicona.

- El contenido de la maleta se ha creado por experimentados Epitesistas
- Contiene todos los materiales necesarios para realizar una Epítesis de silicona
- Robusta maleta de aluminio y compartimentos visbles de su contenido, agilizan la elección del material

Surtido Multisil-Epítesis

1	Maleta de aluminio con protectores de gomaespuma
20	Cánulas de mezcla rosa
1	Pistola de dosificación
1	Pincel
1	Espátula de mezcla para Epítesis
1	Pie de rey
30	ml Isoplast ip
5	ml Multisil-Epítesis Espesante
5	ml Multisil-Primer
10	Colores intensivos diferentes de 5 gr
10	Fibras diferentes de 2,5 gr
10	Maquillajes diferentes de 5 gr
2 x 50	ml Multisil-Epítesis soft-form
2 x 50	ml Multisil-Epítesis duro-form
1 x 50	ml Multisil-Epítesis city
1 x 50	ml Multisil-Epítesis country
1 x 50	ml Multisil-Epítesis beach
3 x 50	ml Multisil-Epítesis transparente

REF 540 0106 0

Accesorios:

12 Cánulas de mezcla rosa	**REF 320 0045 2**
1 Pistola de dosificación	**REF 320 0044 0**
1 Pincel A + Soporte	**REF 330 0114 6**
1 Pincel C + Soporte	**REF 330 0114 8**
1 Espátula de mezcla para Epítesis	**REF 320 0045 3**
1 Pie de rey	**REF 320 0045 4**
750 ml Isoplast ip	**REF 540 0101 9**
1 Block de mezcla	**REF 320 0045 5**
80 Folios de plástico	**REF 320 0045 6**

Multisil-Epítesis soft-form y duro-form

Soft-form

Material de impresión para Epítesis a base de silicona 1:1 distribuido en cartuchos dobles para ahorrar tiempo y material.

Multisil-Epítesis
soft-form
2 x 50 ml
REF 540 0106 1

- por su blanda dureza de 25 Shore A está indicado para trabajar en zonas con zonas retentivas
- por su extrema estábilidad crea un impresión segura

Multisil soft-form para la creación de impresiones con zonas retentivas.

Duro-form

Multisil-Epítesis
hard-form
2 x 50 ml
REF 540 0106 2

- 45 Shore A da estábilidad en superficies grandes y cubre al Multisil-soft-form
- la extrema estábilidad da seguridad para crear un impresión segura

Multisil duro-form para cubrir y dar estábilidad al Multisil soft-form.

Plancha de cera para modelar para Epítesis

Cera de plancha semejante al color de la piel para la Epítesis.

Plancha de cera para modelar para Epítesis
75 x 150 x 2,8 mm
1000 gr
REF 430 0739 6

- Para facilitar la modelación en la Epítesis se ha desarrollado una plancha de cera de un grosor de 2,8 mm, con una dureza ajustada, una plasticidad especial y una pegajosidad equilibrada
- después de haber calentado la cera de modelar para Epítesis, permanece un largo tiempo moldeable y agiliza el modelado de la Epítesis

Multisil-Epítesis transparente

Multisil-Epítesis
transparente
2 x 50 ml
REF 540 0106 3

transparente

Material para Epítesis transparente y blando a base de silicona 1:1.
- Prático cartuchos doble de mezcla garantiza un calidad de mezcla siempre igual
- Silicona transparente para poder colorear individualmente con Multisil Colores intensivos.
- por sus largo tiempo de manipulación de 2 horas a 23° C ambientales permite tener tiempo suficiente para personalizar el color requerido
- polimerización sencilla a 60° C, sin tener que tener aparatos especiales
- una dureza final de 35 Shore A y una alta resistencia a la rotura, dándole una llevabilidad segura al paciente.
- la buena fluidez de la silicona permite la perfecta reproducción de detalles de lo modelado.

Multisil-Epítesis city / country / beach

Multisil-Epítesis
city
50 ml
REF 540 0106 4

city

Multisil-Epítesis
country
50 ml
REF 540 0106 5

country

Multisil-Epítesis
beach
50 ml
REF 540 0106 6

beach

Material para Epítesis blando coloreado a base de silicona 1:1.
- 3 tones de color de piel diferentes facilita la creación de color de la Epítesis:
  city = tono de color de piel claro
  country = tono de color de piel normal
  beach = tono de color de piel oscura
- Mezclar en él Multisil-Epítesis transparente, ahorra tiempo al personalizar el color
- al poder individualizar el color por medio del Multisil Colores intensivos aumenta la posibilidad de conseguir el tono de piel deseado
- una dureza final de 35 Shore A y una alta resistencia a la rotura, dandole una llevabilidad segura al paciente
- la buena fluidez de la silicona permite la perfecta reproducción de detalles de lo modelado

Multisil-Maquillajes

Maquillajes para caracterizar la superficie.
Diez colores diferentes ofrecen múltiples de combinaciones para adaptar al color de piel que tiene el paciente.

Multisil-Maquillajes
Envase de cristal de 5 gr

Color	REF
blanco	**540 0108 0**
amarillo	**540 0108 1**
rojo	**540 0108 2**
azul	**540 0108 3**
negro	**540 0108 4**
verde	**540 0108 5**
violeta	**540 0108 6**
marrón claro	**540 0108 7**
marrón	**540 0108 8**
marrón ocuro	**540 0108 9**

Multisil-Epítesis Espesante

Para variación de la viscosidad de la silicona de adición.

Multisil-Epítesis Espesante
transparente
5 ml
REF 540 0106 8

Silicona sin espesante del Multisil-Epítesis.

Silicona con espesante del Multisil-Epítesis. Este espesante hace que la silicona sea más estáble y facilita realizar la técnica por capas en la Epítesis.

Multisil-Sellador

Laca selladora para superficies de silicona.

Multisil-Sellador
transparente
10 ml
REF 520 0100 5

El sellador de la base de la Epítesis evita la adhesión de suciedad y segreciones y facilita así la limpieza.

Multisil-Primer

Multisil-Primer Adhesivo

Multisil-Primer
5 ml
REF 520 0100 4

Perfecta adhesión de la silicona con la resina.

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Multisil-Colores intensivos

Colores para siliconas para tintar siliconas de adhesión.

- dies colores intensivos diferentes ofrecen un amplio campo de posibilidades de caracterización en coloridos
- alta estábilidad de colores garantizan una estábilidad de colores en la epítesis

Multisil-Colores intensivos
Envase de cristal de 5 g

Color	REF
blanco	540 0107 0
amarillo	540 0107 1
rojo	540 0107 2
azul	540 0107 3
ocre	540 0107 4
rojo amarillento	540 0107 5
umbra	540 0107 6
suntan	540 0107 7
neutral	540 0107 8
marrón	540 0107 9

Multisil-Fibras

Fibras viscosas para caracterizar la Epítesis.

- diez fibras diferentes ofrecen una amplia posibilidad de caracterización según el tono de color que se busque
- las finas fibras especia les, gráciles ofrecen una buena presentación de vasos sanguíneos, vello, etc.

Diferentes viscosidades de fibras se han creado especialmente para la necesidad de la Epítesis.

Multisil-Fibras
Envase de plástico de 2,5 g

Color	REF
plata	530 0060 0
blanco	530 0060 1
beige	530 0060 2
rojo fuerte	530 0060 3
rojo vino	530 0060 4
lila	530 0060 5
bordeaux	530 0060 6
azul	530 0060 7
mocra	530 0060 8
ocre	530 0060 9

Sellador para Epítesis mate

Sellador para Epítesis mate Primer
10 ml
REF 540 0109 1

Sellador para Epítesis mate Coating
20 ml
REF 540 0109 2

Sellador para Epítesis mate Polvo para matizar
10 gr
REF 540 0109 3

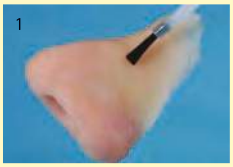
Sellado de superficies mates para siliconas de adición intraraticulada.

- produce un superficie mate sobre Epítesis de sili cona y así un aspecto más natural de la recons-trucción
- protege el maqullaje superficial del desgaste y ofrece así una mejor confortabilidad a la hora de llevar la Epítesis
- contiene un laca protectora a rayos UV para la silicona y maquillaje y protege así al decolora-miento
- por su fácil manejo asegura y mantiene un sellado más duradero sobre la superficie de la Epítesis

Surtido

3 piezas
1 Sellador para Epítesis mate, Primer
1 Sellador para Epítesis mate, Coating
1 Sellador para Epítesis mate, Polvo para matizar

REF 540 0109 4



Se pincelará el Primer sobre la superficie de Epítesis.

Por medio del maquillaje Multisil para Epítesis se caracterizará la recons-trucción.

Se taponará con un pincel una fina capa de Coating sobre la superficie.

Dejar secar aprox. dos minutos a 65° C (por ej. con un secador de pelo).

Espolvorear después de 15 minutos el polvo de matización.

Introducir la Epítesis durante 2 min. en agua calientea.

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Aparatos – máxima calidad para trabajos exigentes

La maquinaria producida en Alemania ofrece alta calidad y reducen los pasos de trabajo., ahorrando así tiempo. Especialmemte desarrollado para el campo de trabjo del técnico dental y odontólogo.

Sistema de mezcla al vacio ecovac 376
Aparato de perforación Master-Pin mpb 1 377
KoEx-Medidor de expansión y contracción 378
bre.Lux Power Unit 379
Polylux 2 380
Caja protectora 380
for 2 press y BioHPP 381
thermopress 400 382
CPS Cordless Prosthodontic Screwdriver 384
Waxpool duo 385
Espátula eléctrica bwm 3 386
Fresadora BF 2 387
Zócalo de fresado 388
Soporte de modelos BF 2 388
Araña de transmisión 388
Sistema de medición Brenometer 388
turbina airaqua 389
Polierjet 390

Sistema de mezcla al vacio ecovac

ecovac

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

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

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

Accesorio:

Pie sobremesa, 1 pieza **REF 210 0045 0**

Espiral helicoidal especial ecovac

La espiral helicoidal especial recoge desde todas las partes del vaso de mezcla el material de mezcla y mezcla en sentido horizontal y vertical. No existe la posibilidad de quedar restos de material sin mezclar en la base del vaso, que luego puedan influir en la expansión del material.
La suma de las características nombrada y los componentes indican un índice de seguridad, mejora el ajuste en la creación del trabajo dental y evita la pérdida de tiempo a la hora del retocado.

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

Vaso de mezcla ecovac

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

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

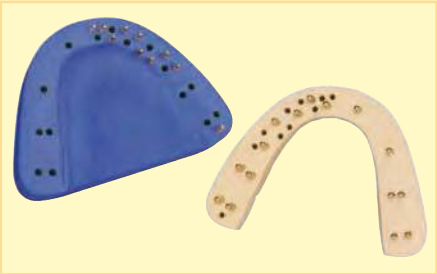
Vaso de mezcla, D
(para la utilización en mezcladoras de Degussa)
425 ml

REF 140 0B94 4

Aparato de perforación Master-Pin mpb 1

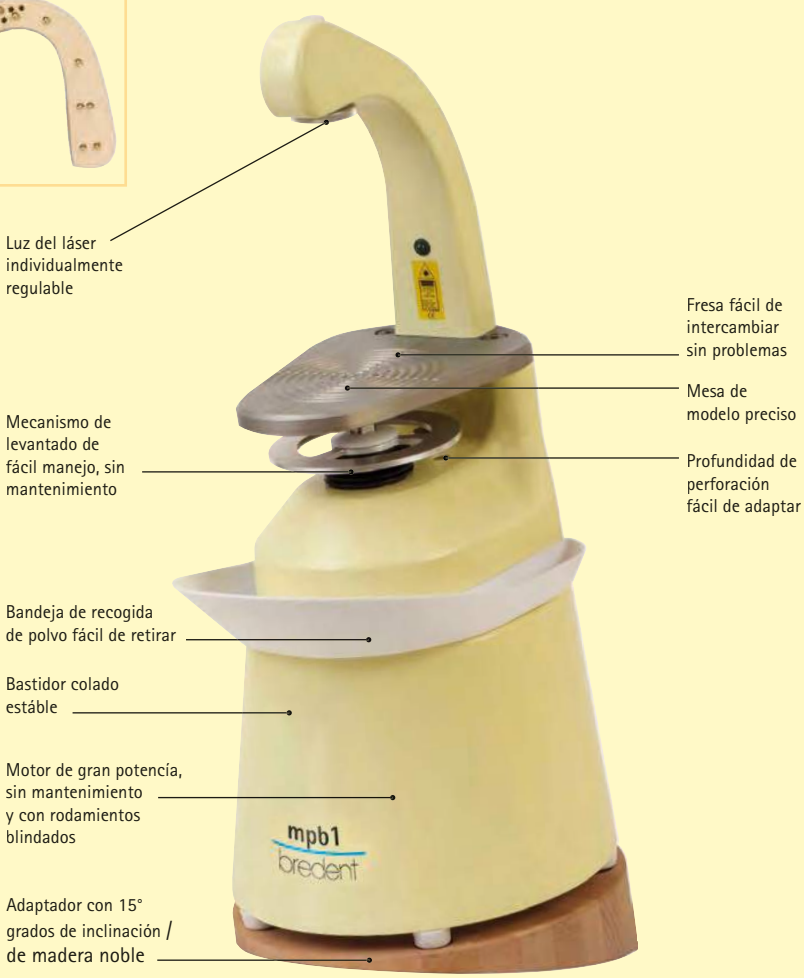
El motor de gran potencia y alto rendimiento sin mantenimiento está perfectamente equilibrado.

Esto garantiza agujeros exactos y aumenta la precisión de los modelos. El confortable servicio a través del fácil mecanismo de alzamiento facilita el trabajo.



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

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



Accesorios

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

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

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

Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundidad Especial/amarilla REF 360 0119 3
Si hubiesen problemas de pegar bien el Master Pin, se podrá realizar con la fresa de Diatit con limitador de profundiad especial/amarilla una agujero más grande. Está fresa es 0,01 mm más grande en su diámetro que la Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundidad Standard/verde.

Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundidad Especial/roja REF 360 0119 4
Si el agujero para el Master-Pin fuese demasiado grande, se podrá realizar con la Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundiad especial/roja una agujero más estrecho. Está fresa es 0,01 mm más pequeño que la Master-Pin fresa de tungsteno Standard/verde.

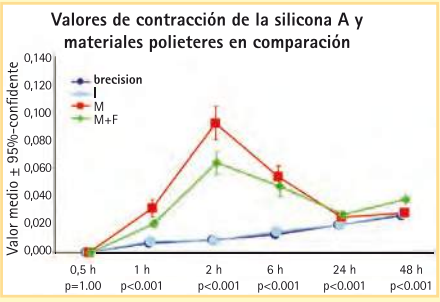
KoEx-Medidor de expansión y contracción

Por que existen diferencias de precisión entre modelos y la situación en boca? Con el KoEx Medidor de expansión y contracción se podrá medir la expansión y contracción de los materiales.

KoEx-Medidor
1 pza. incl.
2 Insercciones de contracción
REF 110 0148 0

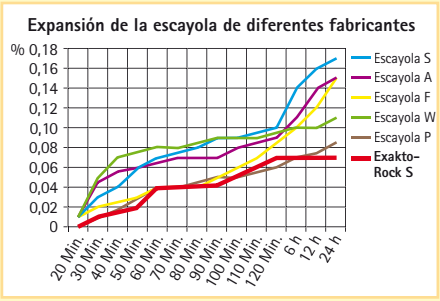
Material de impresión, Contracción

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



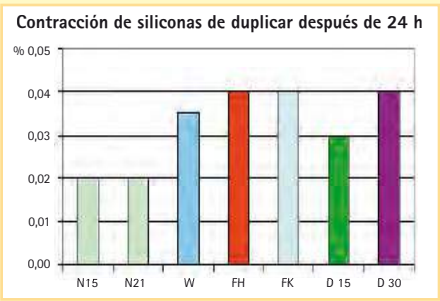
Escayolas, Expansión

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



Siliconas para duplicar, Contracción

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

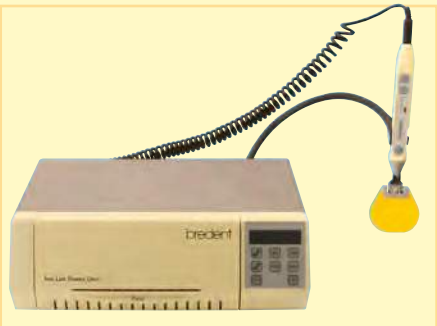


Revestimientos, Expansión

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

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

bre.Lux Power Unit



Equipo de polimerización de múltiples aplicaciones para la clínica y el laboratorio
Para el trabajo con materiales de revestimiento y materias primas dentales antes era necesario utilizar varios equipos de luz. Gracias al equipo bre.Lux es posible trabajar ahora con tan solo un equipo para los diferentes materiales de uso habitual.

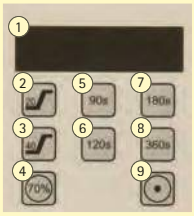
Surtido

bre.Lux Power Unit

El surtido consta de:
1 equipo de fotopolimerización
1 bre.Lux LED N
Equipo de mano
con cable en espiral
1 bre.Lux UpDown
1 soporte flexible
1 cable de red

REF 140 0097 0

Funcionamiento
- Fijación / curado previo / polimerización intermedia y final directamente en el puesto de trabajo con un sólo aparato.
- 370 - 500 nm cubren todo el intervalo de ondas de luz necesario para la fotopolimerización, también para la lámpara de mano
- La potencia ralentizada y su reducción optimizan las propiedades y los resultados del material dental.
- El retardo del arranque y el tiempo de polimerización pueden combinarse fácilmente.
- Un mayor volumen ofrece capacidad para dos modelos, iluminación idónea y homogénea.



Teclado de la unidad de fotopolimerización
(1) Pantalla de visualización
(2) 20 segundos con el 50 % de rendimiento
(3) 40 segundos con el 50 % de rendimiento
(4) Función permanente con el 70 % de rendimiento
(5) 90 segundos a pleno rendimiento
(6) 120 segundos a pleno rendimiento
(7) 180 segundos a pleno rendimiento
(8) 360 segundos a pleno rendimiento
(9) Función permanente a pleno rendimiento

Constancia
El teclado dispone de diversos parámetros. En la parte izquierda: reducción del rendimiento para la fase inicial con 20 y 40 segundos, así como en funcionamiento permanente. En la parte derecha: cuatro tiempos de trabajo programados, así como funcionamiento permanente a pleno rendimiento. Se puede combinar, por ejemplo, un inicio con rendimiento reducido y una duración del proceso de 60 a 360 segundos, según se requiera. Ejemplo: 40 segundos con rendimiento reducido en combinación con un tiempo total de 180 segundos; esto quiere decir que al tiempo total de 180 segundos se restará 40 segundos, por lo que el rendimiento completo funcionará ya sólo durante 140 segundos.
Rogamos sigan las recomendaciones de uso para los productos bredent.

Teclado de la lámpara de mano

(1) Función completa, Start/Stop
(2) 15 segundos
(3) 30 segundos

Energía
bre.Lux Power Unit es un equipo de luz LED para fotopolimerización con más de 21 Power LED con 3 potencias de luz diferentes, que abarcan desde 370 nm hasta 500 nm. Los LED tiene una vida útil de 20 000 horas.
La lámpara de mano bre.Lux LED N (con cable en espiral) dispone de un intervalo de potencia de 370 nm a 500 nm. El soporte flexible –con anillo de recogida para la lámpara– hace de tercera mano y permite por lo tanto trabajar con las dos manos al mismo tiempo.

Polylux 2

La maquina de luz de alto rendimiento y utillzable para cualquier campo de materiual dental fotopolimerizable con una onda de longitud de 350 hasta 500 Nm.

Los dos tubos de diferente luz garantizan una buena fotopolimerización del material. La buena distribución de la luz permite un endurecimiento cuidadoso y preciso del material.

- Manejo confortable y sencilla gracias a la disposición de los botones
- Totalmente con espejos el área de trabajo para aumentar la zona de polim erización por medio de la bandeja compacta
- Se puede acceder por tres partes diferentes, pudiendo así polimerizar objetos más grandes
- reducción de gasto de energía para una larag vida de la maquina

Datos técnicos

Número de fuentes de luz	2 Tubos de luz a 9 Vatios
Longitud de ondas	350 – 500 Nm
3 Programas	180 seg./360seg./Constante
Tensión de red	115 V, 50 Hz / 230V, 50 Hz
Medidas de la lámpara	aprox. 250 x 120 x 90 mm
Medidas de interior de la cajonera	aprox. 140 x 110 x 55 mm
Peso	aprox. 1,5 kg

Polylux 2 con cajón, 230 V **REF 140 0099 0**
Polylux 2 con cajón, 115 V **REF 140 0099 1**

Caja protectora

La caja protectora evita la inhalación de polvo, protege los ojos y protege su salud. Se puede elegir entre con o sin salida de aspiración. Se puede conectar directamente a la aspiración.

Caja protectora con aspiración **REF 220 0010 0**
Medida: aprox. An 410 x P 350 x Al 260 mm
Ø 35 mm

Caja protectora sin aspiración **REF 220 0011 0**
Medida: aprox. An 410 x P 350 x Al 260 mm

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

for 2 press y BioHPP

El sistema de presión vacio *for* 2 press para la creación de trabajos dentales sin metal totalmente biocompatible.
Con el sistema de presión vacio *for* 2 press se crea en un cilindro con el revestimiento de fosfato el polímero de alto rendimiento termoplástico BioHPP. El resultado es una estructura sin metal de color blanco, que se podrá recubrir perfectamente con composites convencionales, consiguiento una alta estética individual. El trabajo creado en BioHPP esta certificado para ser un trabajo definitivo. El proceso de fundición del polimero de alto rendimiento BioHPP se realizará en el horno de precalentamiento que se tiene en el laboratorio. El proceso de prensado se realizará posteriormente bajo vacio totalmente automatizado.

***for* 2 press Maquina**
1 pza.
REF 140 0060 0

***for* 2 press Set básico**
1 x *for* 2 press mold (consta de base de cilíndro)
3/16 mm y cilíndro de silicona, 35 x 210 g
Brevest *for* 2 press EBM incl.
1 liro Bresol *for* 2 press Liquid,
25 x *for* 2 press filler 16mm (troquel de un solo uso para el prensado del material en el cilíndro)
20 g BioHPP,
1x Hoja de instrucciones
REF 140 0060 1

Una vez que el cilíndro de revestimiento haya estado calentadose en el horno de precalentamiento y se haya combustionado la cera o resina de modelar, se funde también a 400ºC el BioHPP en el horno de precalentamiento. Directamente después se posiciona el cilíndro con el BioHPP fundido y el troquel de prensado en la maquina de presión vacio *for* 2 press. Subiendo la base de la maquina a continuación, se comenzará el proceso de prensado automáticamente bajo vacio.

Después del 3 minutos de proceso de presión vacio, comienza el proceso de enfriamiento bajo presión. Solo así se garantiza, que las caratcterísticas del material BioHPP se mantegan completamente.

Después de 35 min. se ha terminado todo el proceso, que se señalizará por un sonido acustico y una luz LED. Ahora se podrá sacar del revestimiento la esrtuctura del BioHPP y repasarla.

Ejemplo de manipulación sobre un puente de 5 piezas sobre BioHPP con carillas visio.lign.

Imagen:
Laboratorio del Maestro en ténica dental
Harald Schwindt.

Datos técnicos *for* 2 press

Voltaje	90 - 250 Voltios, 50 - 60 Hz
Potencia	15 Vatios
Rendimiento de vacio Venturi	aprox. 760 mbar
Peso	13 kg
Medida (B x H x T)	250 x 600 x 290 mm
Clase de protección	IP 34
Nivel de ruido <70 dB	
Presión de aire de entrada	Min. 4,5 hasta máx. 6 bares
Resistencia de la maquina	T 2,5 A

Accessorios:

High Performance Polymer

BioHPP (Granulado), 20 g	**REF 540F2PB2**
BioHPP (Granulado), 100 g	**REF 540F2PB3**
BioHPP (Pastillas Ø 25 mm), 75 g (5 x15 g)	**REF 540F2PB4**
BioHPP (Pastillas Ø 25 mm), 150 g (10 x 15 g)	**REF 540F2PB5**
BioHPP (Pastillas Ø 15 mm), 20 g (5 x 4 g)	**REF 540F2PB6**
BioHPP (Pastillas Ø 15 mm), 40 g (10 x 4 g)	**REF 540F2PB7**

Accessorios:

***for* 2 press mold Set (Sistema de cilindro)**

16 mm, base de cilindro y anillo de silicona, N. 3	**REF 360F2P16**
20 mm, base de cilindro y anillo de silicona, N. 9	**REF 360F2P20**
26 mm, base de cilindro y anillo metálico, N. 9	**REF 360F2P26**

***for* 2 press base de cilindro**

16 mm, N. 3 para anillo de silicona	**REF 360F2PT1**
20 mm, N. 9 para anillo de silicona	**REF 360F2PT2**
26 mm, N. 9 para anillo de metálico	**REF 360F2PT4**

***for* 2 press anillo de silicona y anillo metálico**

Anillo de silicona, N. 3	**REF 360F2PR3**
Anillo de silicona, N. 9	**REF 360F2PR9**
Anillo metálico, N. 9	**REF 360F2PM9**

***for* 2 press filler (embolo de inyección de un solo uso)**

filler, 16 mm, 25 pzas.	**REF 570F2P16**
filler, 20 mm, 25 pzas.	**REF 570F2P20**
filler, 26 mm, 14 pzas.	**REF 570F2P26**

Masa de revestimiento

Brevest *for* 2 press, 35 x 210 g, 1000 ml Bresol	**REF 570F2PV1**
Bresol *for* 2 press Liquid 1000 ml	**REF 520F2PL1**

thermopress 400

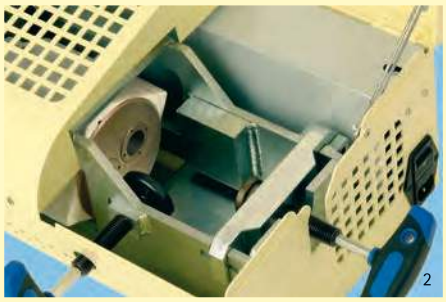
Maquina de inyección para inyección de resinas termoplásticos con una temperatura de fundición de hasta400° C

- no hace falta ningún accesorio adicional como una botella de CO_2 o comprensor. Así se ahora costes adicionales y tiempo. Calidad homogénea, al no tener perdida de presión.
- Más comodidad a la hora del manejo de la maquina.
- Ahorro de tiempo en el modo de trabajo a poder trabajar de manera paralela con las dos cámaras de calentamiento.
- El procedimiento de la inyección solo se realizará con la tapa cerrada, ofreciendo así más seguridad durante el proceso. La colocación de la mufla es más cómoda, gracias a la expulsión automática del cartucho una vez se haya abierto la barra posterior.

thermopress 400
1 Maquina con cable de red
2 Llave de Allen
1 Cepillo de limpieza
1 Utillaje especial
REF 110 0040 0

1

El proceso de fundición de la resina se ajustará según la necesidad por medio de los elementos especiales de calentamiento de alto rendimiento. Solo así se podrá conseguir las mejores características mecánicas del material.


2

Las fuerzas de presión que actúan sobre la mufla especial hasta 2 kN son tomadas por la guía especial y el sistema de montaje en el dispositivo. Se garantiza así que la resina termoplástica no tenga burbujas y reproduzca fielmente el espacio en la mufla, cuando se inyecte.

3

En el Software del programa se han introducido los 6 diferentes parámetros de trabajo de los materiales. Se podrá introducir un totsl de 30 programas de fundición en la maquina.

thermopress 400

Datos técnicos del thermopress 400

Anchura	650 mm
Altura	250 mm
Profundidad	300 mm
Peso	40 kg
Voltaje	220 - 230 V
Rendimiento	0,5 - 1,6 kW max 2,2 kW

thermopress 400 surtido accesorio
7 piezas
REF 110 0040 1

Ver arriba accesorio Thermopress 400: Los artículos marcados con un * están incluidos en el surtido de accesorio del thermopress 400!

thermopress 400 Información para pacientes
REF 000 4150 E

thermopress 400 Pasaporte del cliente
REF 000 6280 E

thermopress 400 Prospecto informativo
REF 992 9450 E

thermopress 400 Información para el paciente
REF 000 1350 E

Programa de cursos y formación continua, Curso de 2 días (Senden)
REF 950 0020 0

Accesorio thermopress 400:

1 Marco de desenmuflado y émbolo*	**REF 140 0090 4**
1 Pinza para cartuchos*	**REF 140 0090 6**
1 Gancho para mufla con llave allen*	**REF 140 0091 2**
1 Mufla N pequeña* (L 122 cm, A 102 cm, A 72 cm)	**REF 140 0N90 3**
1 Mufla N grande (L 140 cm, A 102 cm, A 72 cm)	**REF 140 0N90 5**
1 Cepillo de limpieza	**REF 110 0040 2**
1 thermopaste 400 grasa especial , 50 gr*	**REF 540 0105 1**
Expando-Rock-Set	
5 kg escayola de expansión, 500 ml Expandosol	**REF 570 0ERS 5**

thermopress Set de iniciación (20 cartuchos)

5 x 30 g	Polyan IC rosa 1	2 x 20 g	bre.flex rosa 2
3 x 24 g	Polyan IC transparente	2 x 16 g	bre.dentan HP A
5 x 24 g	bre.flex 2nd Edition rosa beteado	3 x 16 g	Bio Dentaplast A2

REF 140 0090 2

thermopress 400 Surtido S1 (20 cartuchos)

2 x 30 g	Polyan IC rosa 1	5 x 20 g	Bio-Dentaplast A3
2 x 24 g	Polyan IC rosa 2	1 x 250 ml	Acryl Sep
5 x 24 g	bre.flex 2nd Edition rosa beteado	1 x 20 ml	laca para muñones, fotopolimerizable, transparente
1 x 24 g	Polyan IC transparente		
5 x 16 g	bre.dentan HP A	1 x 50 g	thermopaste 400

REF 540 S000 1

thermopress 400 Surtido S2 (20 cartuchos)

5 x 16 g	Bio Dentaplast A2	5 x 16 g	Bio Dentaplast B3
5 x 16 g	Bio Dentaplast A3	1 x 250 ml	Acrylic Sep Aislamiento sintético
5 x 16 g	Bio Dentaplast B2		

REF 540 S000 2

CPS Cordless Prosthodontic Screwdriver

Cuanto tiempo pierde en soltar y fijar los tornillos de las prótesis?
Con el CPS pueden ahorrarse hasta aprox. un 50 % de tiempo.

Esta Usted siempre seguro, que el tornillo de la prótesis esta bien atornillado?
Con el CPS siempre tendrán el momento de giro adecuado y correcto.

Alcanzan todos los tornillos con facilidad?
Por medio del CPS podrán llegar a cualquier sitio por limitado que este, mejor que con el contra-ángulo, ya que no existe cable.

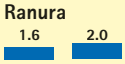
CPS Cordless Prosthodontic Screwdriver
- Motor sin cable
- tiempo de trabajo hasta 40 tornillos
- Cargador
- Contra-ángulo 80:1
- Destornilladores:

REF 580 CPS4 0

Allen

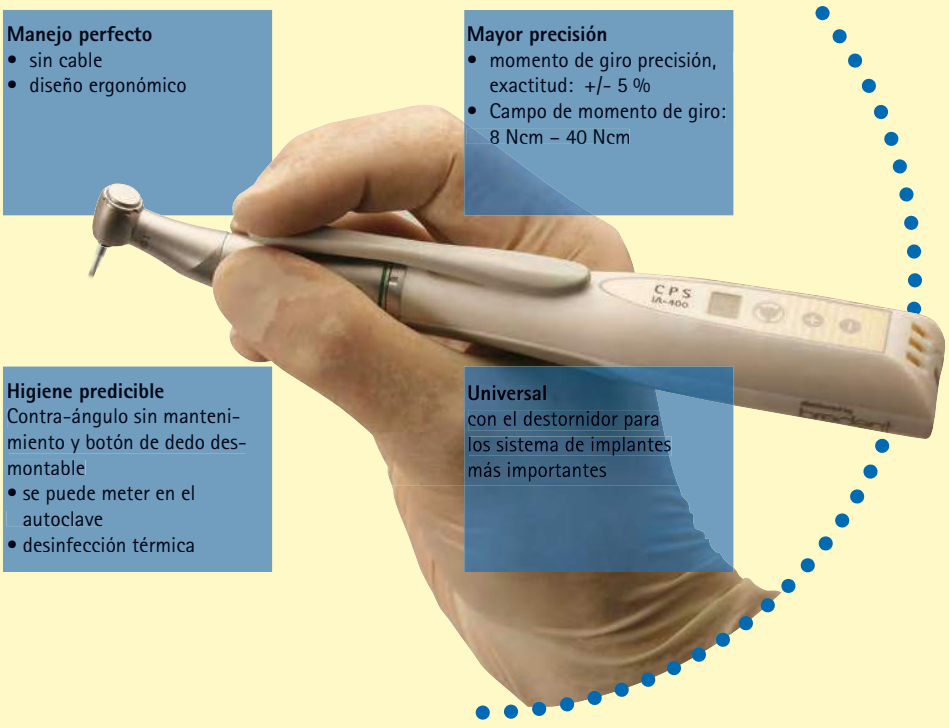
Torx

Ranura



Manejo perfecto
- sin cable
- diseño ergonómico

Mayor precisión
- momento de giro precisión, exactitud: +/- 5 %
- Campo de momento de giro: 8 Ncm – 40 Ncm



Higiene predicible
Contra-ángulo sin mantenimiento y botón de dedo desmontable
- se puede meter en el autoclave
- desinfección térmica

Universal
con el destornidor para los sistema de implantes más importantes

Waxpool duo

Waxpool duo Aparato
REF 110 0150 0

Surtido

4 piezas
1 Waxpool duo Aparato
1 Waxpool duo Pieza de mano
2 Punta para modelar
REF 110 0152 0

Waxpool duo
Pieza de mano
REF 110 0151 0

Accesorio:

Bloc de soporte
REF 140 0096 5

Punta para modelar tamaño1
REF 320 WP4G 1

Punta para modelar tamaño3
REF 320 WP4G 3

Punta para mod-elar tamaño5
REF 320 WP4G 5

Modelliercuchilla Standard
REF 320 WP47 2

Waxpool duo

Calentador de cera y espátula de cera dos en uno – regulador digital para su comodidad

- Carcasa de plástico estable y de fácil mantenimiento
- Tapa de plástico intercambiable
- Claro diseño
- Intercambiable de C° a F°

Calentador de cera
- Temperatura regulable con exactitud para calentar de la cera dando más calidad
- Elementos de calentamiento de alto rendimiento reducen el tiempo de fundición de la cera
- Espesor uniforma de las cofias gracias a la constante temperatura
- Se evita quemarse los dedos durante la inmersión, gracias a la posición algo mas profunda de los recipientes
- Punto de fusión hasta 120°.C

Espátula de cera
- Enchufe por separado para la espátula
- Solo un aparato en el puesto de trabajo
- Se evita cansancio a la hora de trabajar por su diseño de mango ergonómico
- Intercambio rápido de las puntas
- Elemento de aislamiento especial reduciendo el calentamiento del mango
- Boost-Taste permite en cada ajuste un calentamiento rápido hasta temperatura final
- Temperatura final hasta 240° C

Espátula eléctrica bwm 3

Regulador bwm 3
con pieza de mano y espátulas de modelar Gr. 5
REF 140 0096 3

Regulador
bwm 3
REF 140 0096 0

Pieza de mano bwm 3
REF 140 0096 2

Soporte para pieza de mano bwm 3
REF 140 0096 5

Pedal
bwm 3
REF 140 0096 1

Accesorio:

Protector de espuma para el mango
4 piezas
REF 140 0096 4

Espátula eléctrica con tecnología integrada de alta calidad. La cómoda pieza de mano permite encerar de forma relajada.

- pieza de mano ergonómica
- calentamiento rápido por medio del pedal de pie Rapid-Speed
- regulador de temperatura regulable
- intercambio de punta de modelar de manera rápida y sencilla

Punta de modelar bwm 3 Gr. 1 **REF 320 004G 1**

Punta de modelar bwm 3 Gr. 3 **REF 320 004G 3**

Punta de modelar bwm 3 Gr. 5 **REF 320 004G 5**

Punta de modelar bwm 3 standart **REF 320 0047 2**

Retirada rápida y cómoda de las puntas de modelar.

Soporte formado para la fijación de la pieza de mano en el aparato.

Soporte móvil para reposo de la pieza de mano.

Las formas de las puntas permiten un uso de manera individual.

La integración de los instrumentos de modelar en el mango , permite un intercambio rápido y sencillo de las puntas para modelar sin riesgo de dañarse.

El mando de instrumentos especial evita la rotación de las puntas para modelar durante el trabajo.

Las puntas de modelar estan seguras y visibles ordenadas sobre el regulador.

Si no se tuviese que utilizar la espátula eléctrica, se podra dejar sobre la base.

Con el pedal de pie se podrá elevar la temperatura de manera rápida de la que está puesta. El funcionamiento del pedal se verá por medio de la luz encendida en el regulador.

Manipulación del regulador de manera visible y fácil, para trabajar de manera relajada.

Pieza de mano con almuadilla flexible y estable facilitando el trabajar.

High-Tech aplicado en el buen sentido y diseño - para trabajar de manera cómoda y rápida.

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Fresadora BF 2

Deslizamiento preciso garantiza un resultado de fresado y perforación perfecto.

Perforación exacta gracias al limitador de profundidad.

- suave rotación sin vibraciones
- alta precisión de giro de rotación.

Raíl de deslizamiento preciso garantiza una larga vida del brazo

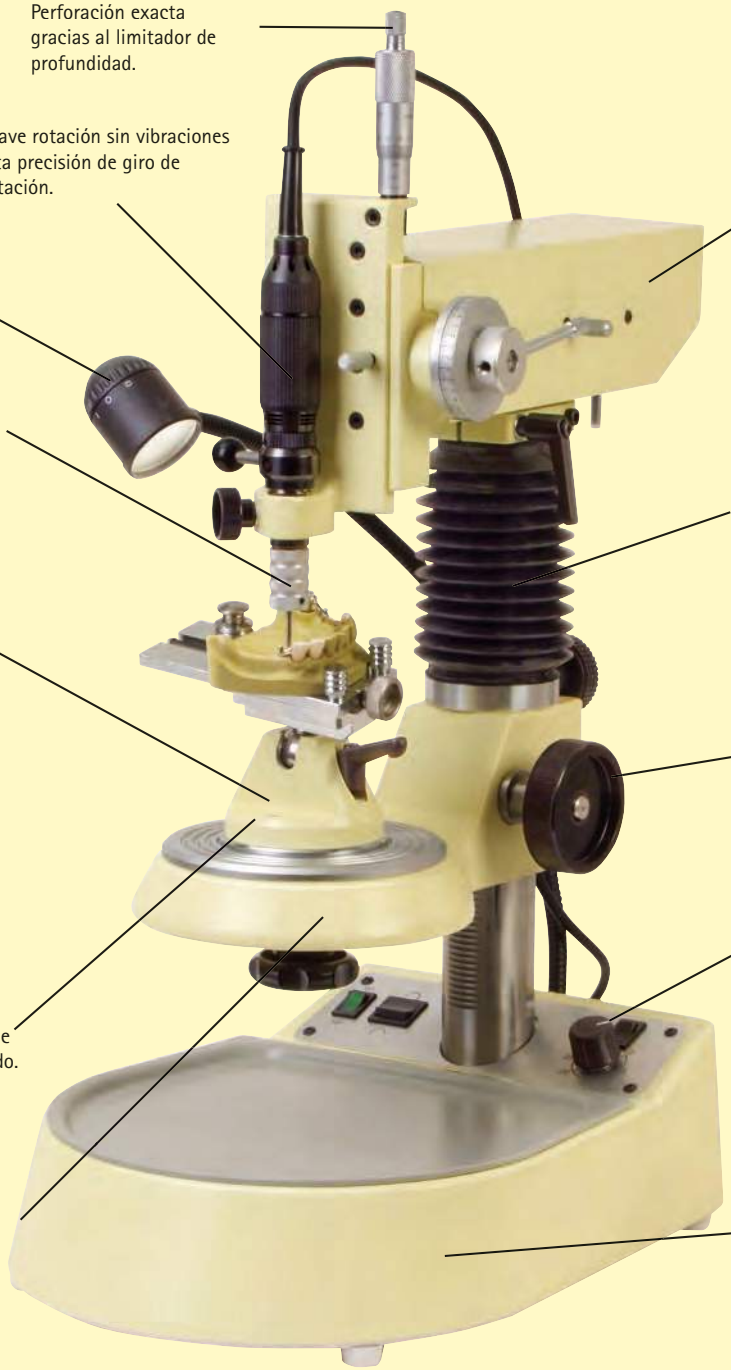
Iluminación perfecta en el puesto de trabajo, gracias a la lámpara integrada

Cambio rápido de fresa garantizado por parada rápida.

Construcción realizada en aluminio de alta calidad y de acero de cromo inoxidable

El soporte de modelos se puede posicionar tanto en posición horizontal como en posición vertical de 90°.

Precisión y facilidad de cambio de altura



Campo de trabajo visible para facilitar llegar mejor a la elección de las revoluciones deseadas, marcha a derecha e izquierda e iluminación

Rápido y seguro el cambio de modelo en la mesa de fresado.

Mesa de fresado variable de altura

- Posición de visión y de trabajo por igual.
- Mesa de fresado ergonómica permite trabajar más relajado y sin esfuerzos.

Gracias a la bandeja de plástico se garantiza un proceso de fresado limpio en el puesto de trabajo

Fresadora BF 2
incl. 1 Soporte de modelo BF 2
1 pieza
REF 140 0098 0

Datos técnicos

Voltaje	230 Voltios / 50/60 Hz
Potencia	80 Vatios
Revoluciones	0 - 30.000 U/min.
Pinza de sujeción	Ø 2,35 mm
Resistencia	protección de sobrecarga térmica
Momento de torsión	2,6 Ncm
Peso	18 kg
Ancho/Profundidad/Altura	250 x 370 x 510 mm

Accesorios:

Pinza de 2,35 mm	**REF 730 0016 9**
Pinza de 3 mm	**REF 730 0015 3**
Rueda de soporte para macho de terraja	**REF 330 0115 4**
Soporte de modelo BF 2	**REF 730 0017 0**
Zócalo de fresado	**REF 140 0089 3**
Adapter turbina airaqua	
16 mm	**REF 730 0018 4**
18 mm (BF1)	**REF 730 0018 3**
28,5 mm	**REF 730 0018 5**
Araña de transmisión	
3 mm	**REF 360 0116 3**
2,5 mm	**REF 360 0126 5**

Zócalo de fresado

Zócalo de fresado con rosca para su fijación en la base de la fresadra BF1. Al mismo tiempo sirve para soltar la escayola, de manera limpia, con solo girar suavemente el tornillo, sin dañar la placa m etálica.

Zócalo de fresado
1 pieza
REF 140 0089 3

Soporte de modelos BF 2

El soporte de moldeos se podrá utilizar con cualquier fresadora, también con las que tengan imán. El giro de 90° da la posibilidad de realizar perforaciones laterales en barras, sin tener que retirar el modelo.

Soporte de modelos BF 2
1 pieza
REF 730 0017 0

Araña de transmisión

Transmisión exacta desde el modelo al zócalo de fresado. Hasta 8 unidades se pueden transferir simultaneamente.

Araña de transmisión
3 mm
REF 360 0116 3
2,35 mm
REF 360 0126 5

Sistema de medición Brenometer

Sistema de medición Brenometer

Cuatro platos de medición diferentes según Ney permiten un exacto posicionamiento de los perfiles de los ganchos en las zonas retentivas. Un lápiz de búsqueda, con una mina de lápiz roja con soporte permiten obtener una correcta medición.

Surtido

1 Brenometer Soporte de mina
1 Brenometer Lápiz de busqueda
1 Brenometer Plato 0,25
1 Brenometer Plato 0,35
1 Brenometer Plato 0,50
1 Brenometer Plato 0,75

REF 310 0000 2

El diseñar y medir ganchos con un solo aparato ahorra tiempo y dinero.

Reposiciones:

Brenometer Soporte de mína	**REF 310 0000 4**
Brenometer Lápiz de busqueda	**REF 310 0000 3**
Brenometer Plato 0,25	**REF 310 0002 5**
Brenometer Plato 0,35	**REF 310 0003 5**
Brenometer Plato 0,50	**REF 310 0005 0**
Brenometer Plato 0,75	**REF 310 0007 5**

turbina airaqua

La airaqua turbine es un aparato compacto y manejable con una ligera pieza de mano para la manipulación con precisión de materiales duros, p.ej. ceramica de alto rendimiento como circonio sinterizado, ceramica injectada-prensada.
La airaqua turbine dispone sobre una instalación de vaporisación de una mezcla de agua/aire que con ella se deja humedecer el campo de trabajo. El enframiento impide una sobrecalentura del material. Se reduce considerablemente la production de microfisuras y se asegura el manejo del material.
El spray impide polvo, cuida las herramienta rotatorios y le alarga la utilidad. Optionalment esta disponible un adaptador para la turbina de la microfresadora.

El conmutador en la pieza de mano permite un encendido y apagado del spray. La regulación fina se regula atravez de los mandos en la base. Un pequeño rotor permite un máximo confortde trabajo y una vista óptimo sobre la pieza de trabajo. La lubricación se efectua directamente sobre los rodamiento.
La pieza de mano dispone de un adaptador MIDWEST que permite el uso de contraangulo, turbinas y motores de aire con conecciones del mism estandart.

Datos técnicos:

Velocidad	300 000 R · min^{-1}
Energia	Aire de presión
Presión para uso	2.8 – 3.2 bar
Consumo de aire	40 l/min
Depósito de agua	350 ml
Pinza	1,6 mm
Lubricación	Manual
Ancho	ca. 190 mm
Altura	ca. 190 mm
Fondo	ca. 125 mm

turbina airaqua
REF 110 0146 0

Volumen de suministro:
Base de mesa con filtro, regulador, manómetrodepósto de agua con regulador, pedal, pieza de mano con rotor, aceite especial 30ml con adaptador

Accesorio:

Adapter turbina airaqua BF1
16 mm
REF 730 0018 4
18 mm
REF 730 0018 3
28,5 mm
REF 730 0018 5

Reposición airaqua Aceite para turbinas
30 ml
REF 520 0033 5

Polierjet

El desarrollo industrial de una técnica de pulido, agiliza el tratamiento de la superficie a tratar.

Quadro-Finish

Polierjet Quadro-Finish
incl. Material para pulir
4 Tambores de pulir
REF 130 0046 0

Datos técnicos	
Altura	800 mm
Ancho	880 mm
Profundidad	590 mm
Rendimiento del motor	0,75 KW
Toma de corriente	2,7 A /230 V
Peso	152 kg

Duo-Finish

Polierjet Duo-Finish
incl. Material para pulir
2 Tambores de pulir
REF 130 0045 0

Datos técnicos	
Altura	670 mm
Anchura	755 mm
Profundidad	600 mm
Rendimiento del motor	0,75 KW
Toma de corriente	2,7 A /230 V
Peso	126 kg

Se eleva la biocompatibilidad del esquelético por la compactación de la superficie con respecto al pulido convencional:

- sin irritación de encías por cantos afilados
- sin irritación de mucosa por poras

- calidad de pulido homogénea
- sin posibilidad de doblarse los esqueléticos por pulido manual
- mejora y normaliza el ajuste de los trabajos de esqueléticos
- se evita el pulido engorroso y pérdida de tiempo a la hora de pulir con gomas
- menos suciedad y aire más agradable en el laboratorio
- templado de superficie de aleaciones no nobles, es por ello que los ganchos se vuelven más elásticos
- pulido perfecto en los interiores de los ganchos

La estructura de los ganchos del esquelético mejora por el rodamiento del material de pulido. Por fuera es una cáscara dura en su interior un núcleo blando, es por ello que se vuelven más elásticos y flexibles los ganchos, semejante a un tallo.

Trabajos de esqueléticos, coronas y puentes de aleaciones no nobles y titanio se pulirán en tres pasos de trabajo hasta el pre-brillo. El ahorro de tiempo por trabajo de esquelético es de aprox. 20min con respecto al pulido tradicional.

Accesorios:

Soporte de armazón
REF 730 0016 8

Tambores de pulir
REF 730 0016 7

Consulte por leasing

1. Prepulido

Cerámica de pulir 3/3, 8000 gr
REF 730 0015 7

Cerámica de pulido 6/12, 7200 gr
REF 730 0015 8

Cerámica de pulido 9/9, 7800 gr
REF 730 0015 9

Polvo agresivo grueso, 5500 gr
REF 730 0016 2

2. Pulido principal

Bolas de porcelana para pulir, 9800 gr
REF 730 0016 0

Lápices de porcelana para pulir, 8800 gr
REF 730 0016 1

Polvo agresivo fino, 3500 gr
REF 730 0016 3

3. Brillo principal

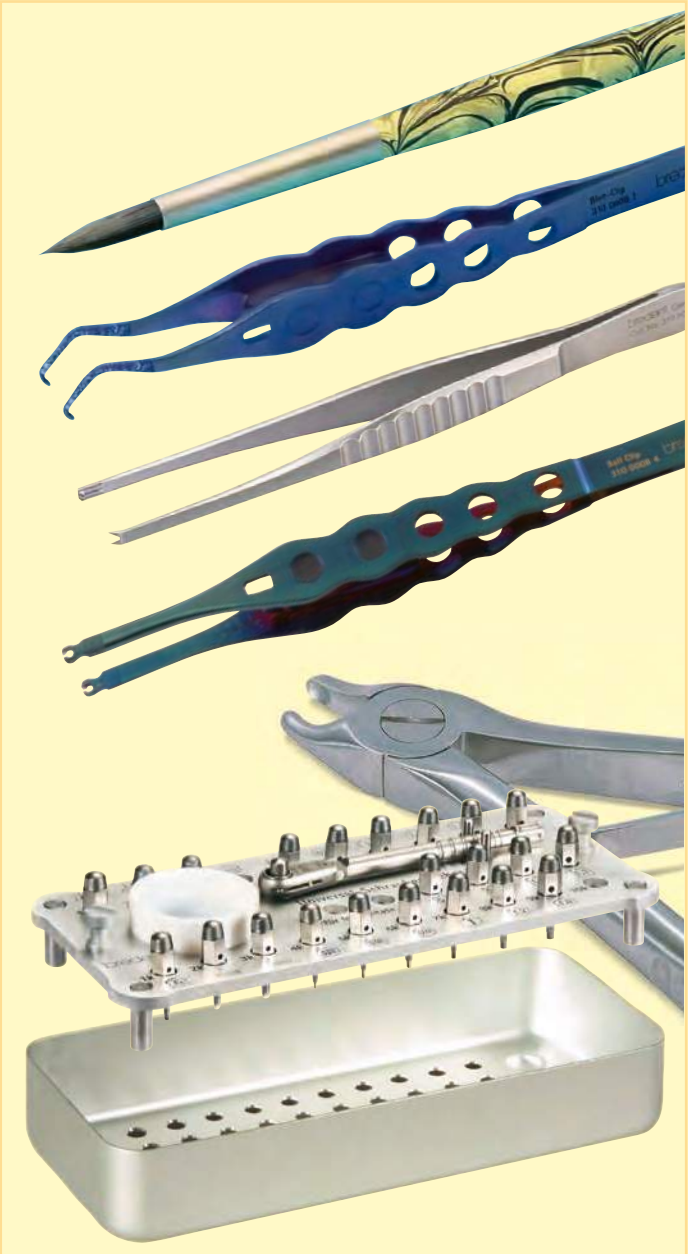
Granulado de pulir, 4000 gr
REF 730 0016 4

Crema de brillo, 290 gr
REF 730 0016 5

Lápices de acero para pulir, 2500 gr
REF 730 0016 6

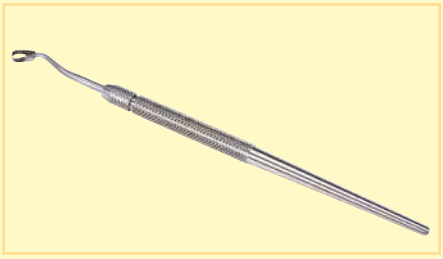
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Instrumentales innovadoras simplifican el trabajo durante el día a día. De acuerdo con este principio desarrola bredent productos sofisticados, que ahorran tiempo y reducen costes que se generan durante el proceso de trabajo.



Abdruck-Cut 392
Disco cervical 392
Jeringuilla termo 392
Piezo-Blitz pb1 393
Cuchillo de escayola 393
Espátula para cera - Ergonom 394
Sistema de mandril Quick 394
Quick Change 395
Spot Clip 396
Mameloncutter 396
Quicktool 397
Ceramix 397
MagicContrast 398
MagicBrush 398
KoliBrush 400
Unique Brush 401
Blue-Clip 402
Clip de bola 403
Pinza para reponer 404
Alicate para fricción de bredent 405
Novo-Grip 405
Pollygriff 406
Transfuser 406
Adaptador de cera 407
Surtido universal de destornilladores 408
Surtido universal de destornilladores contra-ángulo 409
Destornillador 410

Abdruck-Cut



Abdruck-Cut
1 pieza
REF 360 0114 0

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

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

Accesorio:

Cuchilla de aro
1 pieza
REF 360 0115 0

Disco cervical

Precisión y ahorro de tiempo en la realización de cofias de cera y plástico.

Disco cervical
REF 320 0091 0

El borde de corte de acero de 0,1 preciso con un diámetro de 3 mm garantiza un corte exacto.

Comparación de corte en una plancha de cera base de 0,5 mm con una cuchilla y el disco cervical.

Gracias a la cera de nuestra cera de inmersión se puede conseguir cofias de cera de alta precisiòn.

Jeringuilla termo

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

Jeringuilla termo
REF 110 0121 1

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

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

Accesorio:

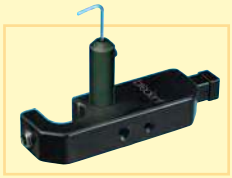
Barritas de plástico kklw
250 gr envase **REF 510 0070 1**
1000 gr cubo **REF 510 0070 0**

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Piezo-Blitz pb 1

Piezo – encendedor eléctrico para todos los tipos de encendedores de gas. Ajsuta a calquier encendedor (tb. antiguos)



Piezo-Blitz pb1
REF 360 0126 6

Gracias a la chispa del electrodo de encendido se podrá encender la llama principal, como la secundaria.

... ya no tiene que perder tiempo buscando cerillas o encendedor

Cuchillo de escayola

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

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

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

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

Cuchillo de escayola
REF 310 0011 4

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

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

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

Espátula para cera - Ergonom

Espátula de modelar para prótesis.
Dos espátulas en una. Por ello se evitará cambiar de instrumento durante el encerado del trabajo, agilizando así el trabajo de encerar. Diseño de mango ergonómico para personas diestras y zurdas.

Espátula para cera – Ergonom
REF 310 0001 3

Canto afilado especialmente de la punta de la espátula para facilidad y agilizar el modelado de las formas de papilas.

La espátula con canto afilado está indicado para modelar las zonas alveolares.

Por la profunda cucharilla se podrá colocar abundante cantidad de cera.

Colocado más preciso y con la cantidad necesaria de cera, reduciendo el tener que modelar posteriormente en la zona interdental.

Por la forma curvada de la cucharilla, se podrá facilitar y agilizar el repasado de uniones y bordes funcionales, dándoles una forma individual.

Con la espátula para cera Ergonom se podrá modelar con más agileza y rapidez el modelado, dando un aspecto más natural.

Sistema de mandril Quick

Obtendrá 40 seg. de ventajas en el cambio de cada disco de corte, discos abrasivos y discos de pulir del mandril, ya que cada segundo merece la pena.
El atornillador magnético asegura la fijación de la rosca hexagonal.

Rosca hexagonal con una base más grande de acero magnetizado endurecido.

Mandril Quick no magnetizado de acero endurecido.

La combinación del eje centralizado y base le garantizaran una rotación exacta.

Cuatro cantos para la perfecta acogida del mango Quick.

Mango de acero Quick
Embalaje 1 pieza
REF 360 0115 5

Tamaño 1
hasta un 1 mm de grosor de disco
Embalaje 10 piezas
REF 360 0115 4

Tamaño 2
de 1 a 3 mm de grosor de disco
Embalaje 10 piezas
REF 360 0115 3

Tamaño 3
de 3 a 5 mm de grosor de disco
Embalaje 10 piezas
REF 360 0115 2

Surtido

1 Mango de acero Quick
2 Mandril Quick Tamaño 1
2 Mandril Quick Tamaño 2
2 Mandril Quick Tamaño 3
REF 360 0115 6

Gane 40 seg!

hoy

El intercambio con alicate e instrumento es una pérdida de tiempo.

en el futuro

El sistema de mandril Quick es imbatible en rapidez y en su manejo.

Ventajas por rapidez

Colocar el atornillador magnético sobre el mandril Quick y soltar con poca presión la rosca hexagonal. Por medio del atornillador magnético se mantiene con seguridad la rosca.

Por medio del atornillador magnético se mantiene con seguridad la rosca, por lo que se podrá montar con rapidez otro disco.
Apretar la rosca hexagonal que está en el soporte, consiguiendo un disco centrado y seguro.

Quick Change

La unión con diseño, función y sistemática.

El instrumento con la metódica de cambio rápido para cerámica, modelado de cera y prótesis

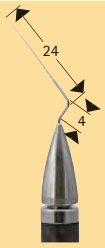
- Mango de diseño de carbono – estético y haptisch
- Soporte de cuchillas de acero con regleta de imán para la correcta fijación de todas las Cuchillas
- Todas las piezas metálicas e imanes son inoxi dables
- El imán en el interior del mango es resistente a la temperatura hasta 80° C
- Manejo con una sola mano por medio del sistema de cambio rápido
- Campos de uso individual para cerámica, modelado de cera y prótesis
- Claridad por la reducción de la cantidad de instrumental
- Rápida búsqueda del instrumento deseado gracias al sistema inteligente
- Se descarta tener que atornillar con la llave las cuchillas
- Cuchillas ajustadas entre si, por ello se trabaja siempre de la manera acostumbrada
- Alta seguridad al retirar de enseguida la Cuchilla caliente
- Guardar de manera apropiada las delicadas cuchillas para cerámica
- Almacenamiento correcto de manera colgante de los pinceles de cerámica
- Cuchillas de cerámica con una calidad de superficie muy alta para una mejor característica de deslizamiento

Mango de carbón
L 101 mm, Ø 8 mm
REF 310 0103 1

Soporte
An 102 x P 100 x A 75 mm
Peso aprox. 575 g
REF 310 0103 0

Visiblidad de los instrumentos medida aprox. en mm

TwinPoint
REF 310 0105 6



Tira nervios para fisuras
REF 310 0103 4

Cuchilla ovalada dentada
REF 310 0105 7

Croco liso
REF 310 0103 2

Croco dentado
REF 310 0103 3

Adaptador con rosca M4
REF 310 0103 5

MagicContrast Tamaño 6
REF 310 0105 3

MagicContrast Tamaño 8
REF 310 0105 4

MagicContrast Tamaño 8B
REF 310 0105 5

KoliBrush Tamaño 6
REF 310 0104 4

KoliBrush Tamaño 8
REF 310 0104 5

KoliBrush Tamaño 8B
REF 310 0104 6

Cuchilla según Zahle
REF 310 0104 0

Sonda 0,8
REF 310 0104 1

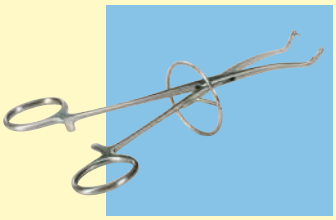
Sonda 1,1
REF 310 0104 2

Cuchilla 0308
REF 310 0103 7

Cuchilla 0408
REF 310 0103 9

Spot Clip

Pinzas de mosquito con puntero para facilitar el agarre de las piezas sin ribete metálico – en dos versiones



Spot Clip
1 pieza
REF 310 0000 5

Spot Clip con anillo se apoyo
1 pieza
REF 310 0000 7

Cualquier ceramista conoce el problema de las coronas sin ribete metálico: la zona por donde se agarra con las pinzas de mosquito no se cubre con opaquer. La solución al problema son las pinzas Spot Clip.

Al retirar las pinzas Spot Clip la fluida capa del opaquer se escurrirá hacia el diminuto punto sin pintar dejado por el puntero. El resultado es una superficie homogénea de opaquer.

Con estas pinzas solo se obtendrá un pequeñísimo punto sin pintar. El pincelar toda la superficie con opaquer se realizará sin problemas.

Con las pinzas Spot Clip le resultará más fácil el maquillar las piezas, sin tener que retocar en el punto de fijación.

Mameloncutter

Facilita la caracterización de las coronas cerámicas en las zonas incisales.

Mameloncutter
1 pieza
REF 310 0000 1

Mameloncutter grande para grupo anterior superior.

Mameloncutter pequeño para grupo anterior inferior.

Modelar como de costumbre la corona con dentina.

Por medio del Mameloncutter retirar la dentina de la pieza.

El núcleo de dentina contorneada después de la cocción: de una forma rápida y cómoda se crea una base para caracterizar por incisal.

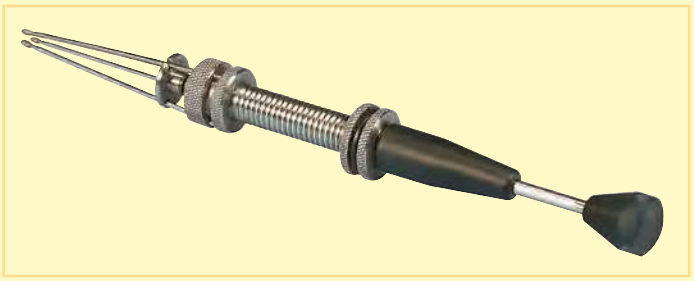
Sobre el núcleo de dentina cocida o sin cocer se puede individualmente colocar la masa incisal.

Se puede apreciar mayor vida y luz en la corona terminada una vez se ha cocido la masa incisal.

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Quicktool



Gracias a las tres puntas galvánicas y el mecanismo de fijación se podrán mantener coronas de cerámica sin presión fijadas - también cofias de galvano.

Quicktool
REF 310 0102 0

Las tres puntas en forma cabeza de cerilla mantienen la corona de manera regular y segura. Esto ofrece durante la condensación un agarre estable.

Accesorio:

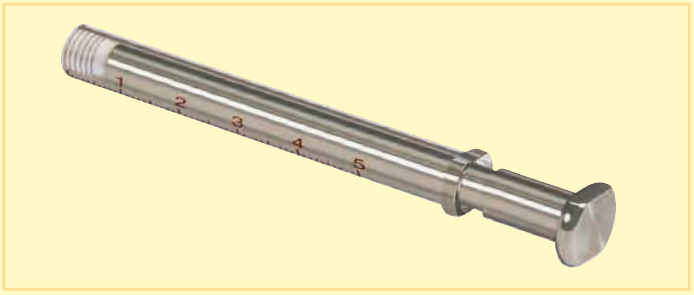
3 Puntas de diamante
REF 310 0102 1

Sin deformar la corona se podrá regular la fuerza de fijación hacia la corona.

En situaciones de poco espacio se puede retiar una de las tres puntas de diamante - ideal para coronas inferiores anteriores.

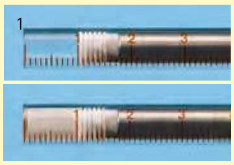
Las hendiduras incorporadas permiten condensar la masa de cerámica en segundos.

Ceramix

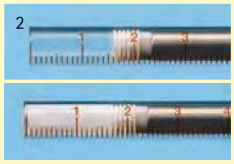


Reproducción de mezcla de color individualizado de manera rápida y sencilla. Se ahorra masa de cerámica gracias a la dosificación controlada.

Ceramix
REF 360 0119 5



Marcar la cantidad deseada en la escala e introducir presionando en la masa de cerámica el Ceramix.



Para las siguientes masas de cerámica escoger la cantidad deseada.

Al presionar en la masa de cerámica, tener en cuenta que la mas este bien prensada.

Para garantizar siempre la misma mezcla de color, anotarse la relación de mezcla de las masas mezcladas. Sólo asi se podrá ahorrar masa de cerámica.

Para muestra de botones de color de cerámica mezclarla muy bien. Recogerla con el Ceramix, colocarla sobre el algodón de cocción, humedecerlo y cocerlo.

MagicContrast

MagicContrast – Pelo negro

Trabajar sin fatiga gracias al contraste establecido entre cerámica y el pelo del pincel

Elasticidad duradera gracias al pelo sintético.

El artista del cambio entre los pinceles, que después de enjuagarlo y agitarlo o vibrándolo, vuelve a su forma original puntiaguda..

Descripción del producto	Tamaño	Envase	REF
MagicContrast	4, 6, 8	1 pza. de cada	390 CSET 1
MagicContrast	1	2 pzas.	390 C001 0
MagicContrast	2	2 pzas.	390 C002 0
MagicContrast	4	2 pzas.	390 C004 0
MagicContrast	6	1 pza.	390 C006 0
MagicContrast	8	1 pza.	390 C008 0
MagicContrastBigBrush	8 BigBrush	1 pza.	390 C008 B
MagicContrast	1/0	2 pzas.	390 CS01 0
MagicContrast-Opaker	5	2 pzas.	390 CS03 0

Imagen. 1:1

MagicBrush

MagicBrush- Pelo marrón dorado

La alta elasticidad facilita el recogido de la masa de cerámica, dándole mayor vida al pelo sintético. MagicBrush y MagicContrast solo se diferencian por el color del pelo.

Como en los otros pinceles se puede volver de manera sencilla a la forma original agitandolo o vibrandolo.

Descripción del producto	Tamaño	Envase	REF
MagicBrush	4,6,8	1 pza. de cada	390 MSET 1
MagicPaintBrush	00 000	1 pza. de cada	390 MS23 0
MagicBrush	1	2 pzas.	390 M001 0
MagicBrush	2	2 pzas.	390 M002 0
MagicBrush	4	2 pzas.	390 M004 0
MagicBrush	6	1 pza.	390 M006 0
MagicBrush	8	1 pza.	390 M008 0
MagicBigBrush	8 BigBrush	1 pza.	390 M008 B
MagicBrush	1/0	2 pzas.	390 MS01 0
MagicBrush	2/0	2 pzas.	390 MS02 0
MagicBrush-Opaker	5	2 pzas.	390 MS03 0

Imagen. 1:1

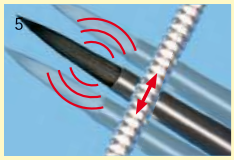
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Magic...

Los pinceles MagicContrast = negro y MagicBrush = marrón son en su característica funcional absolutamente idénticos!

Los pelos del pincel secos se vuelven puntiagudos después de haberlos humedecidos y agitados o vibrados.

Zonas sucias como polvo o partículas de cerámica secas sobre el pincel se podrán visualizar gracias al gran contraste existente.



Desde la forma de espátula a la forma inicial limpiándolo en agua y a continuación agitándolo o vibrándolo con el instrumento adecuado.

Alta elasticidad facilita el recogido de la masa de cerámica.

Gracias a su optimizada elasticidad la punta del pincel vuelve a su forma original una vez haya recogido la cerámica. Al mismo tiempo se puede visualizar perfectamente la cantidad recogida gracias al existente contraste.

La forma de espátula se consigue fácilmente presionando con dos dedos la punta. La forma del pincel se puede individualizar según se quiera.

Se recogen grandes cantidades de cerámica y colocándola en diferentes capas sin perder demasiado tiempo. Aquí sale a relucir la gran elasticidad y resistencia del pelo del pincel.

La estabilidad del pelo del pincel no se ve reducida por la forma de espátula, reduciendo el tiempo de trabajo de colocar cerámica sobre la estructura.

KoliBrush

KoliBrush – Pelo natural marrón dorado

Pincel de pelo natural de la calidad superior de Kolinsky.

Como en los otroslo pinceles selo puede volver de manera sencilla a la forma original agitando o vibrando. El BigBrush consigue volver a su forma puntiaguda, gracias a la bola incorporada, facilitando la modelación. Punta fina estable gracias a la elección del pelo.

Buen almacenamiento de humedad gracias ala forma y la calidad del pelo, mejorando la sujeción y colocación de la cerámica.

La elasticidad deseada del pelo se consigue gracias al agrupamiento especial y la forma dada. Sin perjudicar para nada a las capas de cerámica puestas.

Imagen. 1:1	Descripción del producto	Tamaño	Envase	REF
	KoliBrush	4, 6, 8 B	1 pza. de cada	390 KSET 1
	KoliBrush	1	2 pzas.	390 K001 0
	KoliBrush	2	2 pzas.	390 K002 0
	KoliBrush	4	2 pzas.	390 K004 0
	KoliBrush	6	1 pza.	390 K006 0
	KoliBrush	8	1 pza.	390 K008 0
	KoliBigBrush	8 BigBrush	1 pza.	390 K008 B
	KoliBrush	1/0	2 pzas.	390 KS01 0
	KoliOpakerBrush	5	2 pzas.	390 KS03 0

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Unique Brush

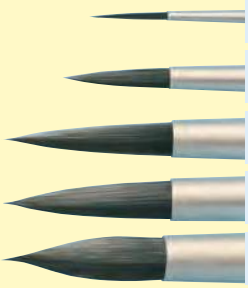
Procesamiento de la cerámica „par excellence".
Unique Brush – La estetica bajo los pinceles.

Unique Brush – La estetica bajo los pinceles.
Con el nuevo desarrollo de los pelos negros mate y su diseño excepcional – para obtener más ventajas durante el procesamiento de la cerámica.

- Punta de pincel perfectamente formada permite una colocación precisa de la masa cerámica
- Alta capacidad de almacenamiento para poder así modelar más tiempo
- Alta fuerza de tensión en los pelos del pincel, para poder recoger mayor cantidad de masa cerámica
- Función de espátula para rellenar mejor las zonas más estrechas como zonas interdentales
- Colores individuales para cada pincel lo crean una pieza única
- Forma ergonómica permite trabajar sin tensiones y más

Los pinceles se pueden obtener en un surtido (en una correspondiente caja) y por separado.

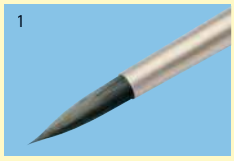
Imagen 1:1



Nombre del producto	Tamaño	Unidad	REF
Unique Brush Set	1, 4, 6, 8	1 de cada	390 USET 1
Unique Brush	1	1 pza.	390 U001 0
Unique Brush	4	1 pza.	390 U004 0
Unique Brush	6	1 pza.	390 U006 0
Unique Brush	8	1 pza.	390 U008 0
Unique Brush	BigBrush	1 pza.	390 U008 B

El soporte del pincel esta sumergido. Es por ello qu se crea un coloramiento individual. Creando así cada pieza única.

La forma ergonómica concebida del soporte del pincel permiten un trabajar más relajado.



El nuevo desarrollo del pelo negro mate del pincel con mayor fuerza de tensión y alto almacenamiento de líquido de modelar garantiza un tiempo de modelado más largo.

Gracias a la correcta manipulación de la punta del pincel se podrá colocar en la zona deseada la mmasa de cerámica. Además ayuda el contrastre creado por el color del pelo y la masa cerámica a saber exactamente la cantidad recogida en cada momento.

La perfecta optimización y alta tensión desarrollada del nuevo pelo del pincel permite aumentar la cantidad de recogida de la masa cerámica.

Con solo presionar la punta del pincel con los dedos se consigue la forma deseada para la función pretendida.

La forma de espátula permite crear capas en zonas interdentales muy pequeñas, así como crear separaciones, siendo así una herramienta de ayuda para producir hombros.

Gracias a la función de espátula se podrá aplicar la masa cerámica en la zona deseada y para zonas amplias hacer la función de alisar. Esto ahorra tiempo de repasado después de la cocción.

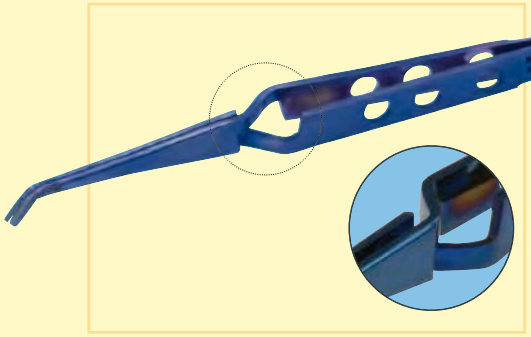
Aclarar con agua y a continuación agitar/vibrar con un instrumento adecuado devolviendo así la forma original de la punta del pincel.

Blue-Clip

Las tres con las áreas de trabajo adiamantadas – para ser utilizados con muchas piezas pequeñas.

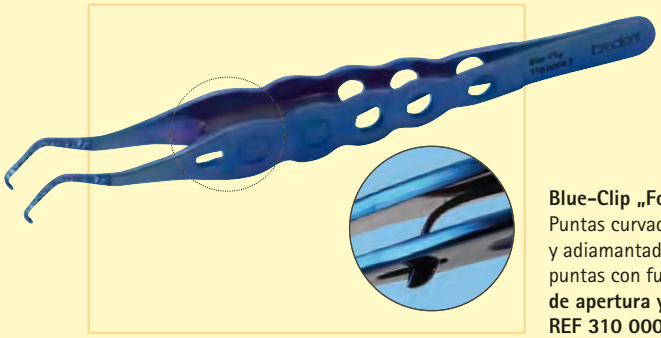
- Sin pérdida de tiempo al buscar
- Agarre seguro de piezas pequeñas
- Diseño funcional y color inusual
- Contacto triple para un agarre seguro de piezas pequeñas con forma cilíndrica y redonda
- Área de trabajo adiamantada
- Contraste de color hacia las piezas recogidas
- Función de autoagarre o de cierre
- Doble función (apertura y agarre)

Cada vez son más gráciles los tornillos, roscas, vainas, piezas de ataches y piezas pequeñas de cualquier tipo. Para retirar de los envases dichas piezas se utilizan pinzas convencionales sin adiamantado. La problemática es que dicho elemento de agarre no tiene fijación suficiente y pueden resbalarse y caer al suelo.
Blue-Clip – las pinzas de agarre especiales con 2 principios de funciona-miento. Tres diferentes con formas de puntas de 2 puntas y 3 puntas. Todas las pinzas están en su área de trabajo totalmente adiamantadas. El fino grano de diamante garantiza la fijación de pequeñas piezas, que son agarradas por las funciones de agarre y apertura de las pinzas Blue-Clip. Para conseguir un mejor contraste, están todas 3 pinzas con una capa de color azul plasma. La posición de las brillantes piezas metálicas se puede reconocer perfectamente.

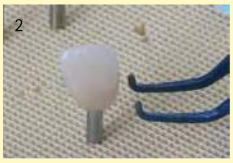


Blue-Clip „Forma 1"
Puntas anguladas y adiamantadas (3 puntas) con función de agarre cruzado
REF 310 0008 1

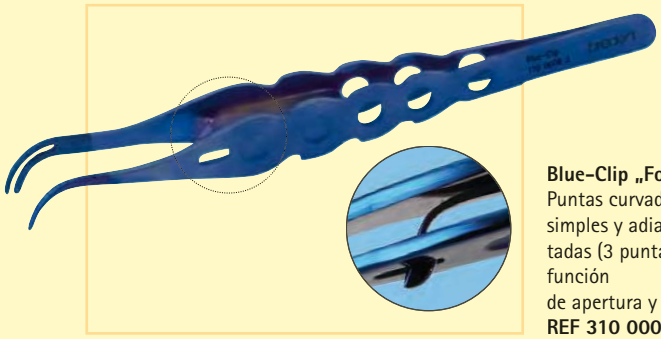
Este tipo de pinza permite, después de haber agarrado la pieza, dejar la pinza conjuntamente con la pieza cogida en la mesa. La fuerza de agarre es suficiente para su correcto manejo.



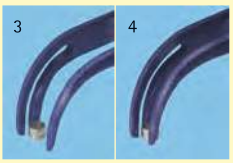
Blue-Clip „Forma 2"
Puntas curvadas dobles y adiamantadas (2 puntas con función **de apertura y agarre)**
REF 310 0008 2



Puntas curvadas dobles y cortas. La fuerza de muelle para la función de apertura es suficiente para recoger sin problema dientes anteriores. Si se utiliza a la inversa se podrá recoger piezas pequeñas gracias a las puntas de agarre.



Blue-Clip „Form 3"
Puntas curvadas simples y adiamantadas (3 puntas) con función de apertura y agarre.
REF 310 0008 3



La fuerza de muelle es suficiente para la función de apertura para agarrar puentes pequeños por su interior. Si se utiliza a la inversa se podrá recoger piezas pequeñas gracias a las puntas de agarre. Formas pequeñas como bolas o cilíndricas se podrán agarrar sin problemas gracias al contacto triple entre las puntas.

Tipos de función

Autosujección „Forma 1"
gracias a la función cruzada de agarre

Función de cierre „Forma 2 + 3"
Función de fijación con un cierre fácil de soltar. Para descargar los dedos, se enganchan las pinzas „Forma 2 + 3"en la posición ideal en el cierre de agarre. Una vez se haya terminado el proceso de trabajo, se podrá soltar las pinzas por medio de una ligera presión con el pulgar, abrir las pinza dejando libre el objeto agarrado anteriormente.

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Clip de bola

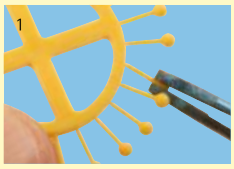
El sistema de soporte para coronas y puentes
Fijación sencilla y segura de coronas y puentes de resina /composite o cerámica. Función de cierre fácil de manejar. Evita tener que repasar de nuevo coronas y puentes cuando se caen al suelo.

Otras utilizaciones
- Colocación de opaquer
- Colocación de cerámica
- maquillar y glasear
- arenar y dar vapor
- Agarre seguro durante la vibración
- sacar el modelado en cerámica del modelo
- Colocación segura sobre la base del horno de cerámica
- Ayuda para retirar estructuras de prueba, así como pruebas de cerámica

Surtido

1 Clip de bola Dispositivo de fijación (aprox. 155 x 15 mm)
1 Clip de bola anillo con lápiz de fiajción con 25 pzas.
REF 310 0008 4

100 Clip de bola lápiz de fiajción
4 anillos con 25 pzas.
REF 310 00H8 4

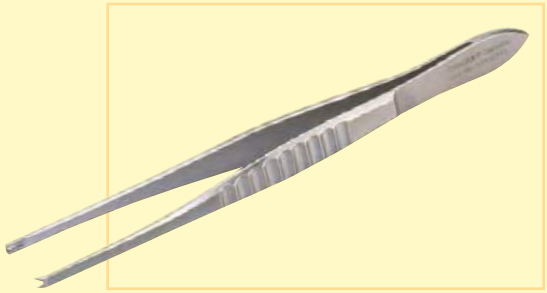


25 cabezas de bola por anillo...
Retirada de una cabeza de bola del anillo...

Coronas unitarias y puentes en cualquier posición siempre seguras en la pinza. Fácil apertura de la función de cierre sin correr peligro, de que el trabajo se caiga y se dañe.

Al tener el agujero adiamantado el mismo diámetro de la cabeza de bola ofrece una fijación segura de coronas unitarias y puentes. La zona de trabajo afinado permite diferentes posibilidades de posiciones de la pinza.

Pinza para reponer



- puntas especiales creadas de un material
- endurecido para larga vida, para un agarre seguro
- para encontrar y agarrar piezas pequeñas - se evita la larga búsqueda
- puntas gráciles para zonas estrechas

Agarre seguro de dientes de resina y cerámica a la hora de reponerlos en la mufla y al limpiarlos. Las puntas especiales agarran los dientes y otras piezas pequeñas de manera segura y rápida.

Pinza para reponer
1 pza.
REF 310 0011 5

Las puntas de la parte anterior permite obtener un agarre seguro de los dientes y pequeñas piezas.

Los dientes especiales y meditados de las puntas optima la seguridad durante el agarre.

Con una pinza normal no es posible un agarre seguro de los dientes. Se suprime la búsqueda innecesaria.

Piezas pequeñas como tornillos o ataches se podrán agarrar sin problemas con seguridad. Especialmente para la implantología se hace una pinza necesaria.

Durante la terminación del montaje siempre se produce un problema- la reposición de los dientes. Gracias a los dientes especiales y estrechos en las puntas de la pinza se consigue un agarre seguro.

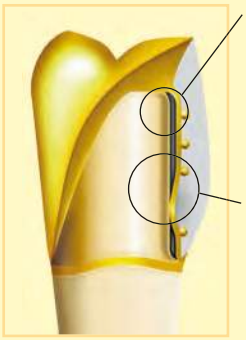
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Alicate para fricción de bredent

La salvación para las telescópicas.

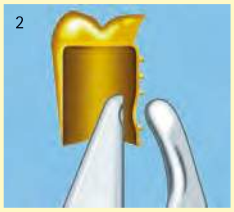
Así de fácil se podrá dar otra vez fricción a las coronas telescópicas y cónicas.

Alicate para fricción de bredent
REF 320 0043 0

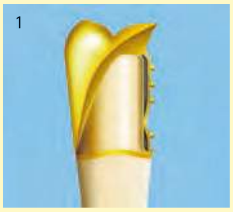


El problema:
fricción perdida en coronas telescópicas y cónicas

La salvación:
el alicate para activar - un alicate que devuelve la fricción de las coronas telescópicas y cónicas.



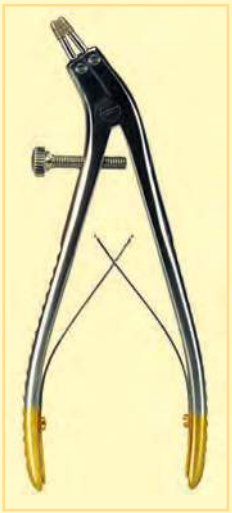
Por haber conseguido un punto de fricción en la corona exterior se consigue un nuevo punto de retención entre la parte interna de la secundaria y la parte externa de la primaria. Consiguiendo asi otra vez fricción entre las partes de retención. Si se ha creado una retención grande se podrá eliminar trabajando como de costumbre la superficie de la corona.



El alicate consta de una parte redonda (bola) y una parte plana (sartén), con las que se devolverá un punto o varios puntos de fricción a la corona. El brazo largo del alicate posibilita controlar la fuerza empleada.

También se podrá reducir la fricción dada en un punto con el alicate de fricción. Se retira la carilla de resina volviéndola a colocar una vez reducida la fricción.

Novo-Grip

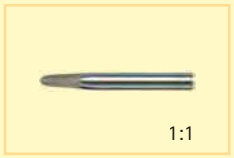


Puntas de diamante sinterizados con „Mango", fácil de limpiar y afilar.

Novo-Grip Alicate
1 Alicate
+ 2 puntas normales +
1 Llave allen
REF 310 0000 8

Novo-Grip Alicate
1 Zange
+ 2 piezas pequeñas
+ 1 Llave allen
REF 310 0011 3

Novo-Grip
Puntas normales
2 piezas
REF 310 0001 A



Novo-Grip
Puntas pequeñas
2 piezas
REF 310 0001 B

Accesorios:

Diabolo Cleaner
Piedra para limpiar para puntas
1 pieza
REF 340 0100 0

Lápices de roscas M3
4 piezas
REF 310 0011 2

Diferentes tamaños

Puntas intercambiables de mandril 2,35 mm, también para coronas primarias pequeñas.

Mandriles especiales

Por medio de mandriles endurecidos se garantiza, aún teniendo que presionar, una alta estabilidad.

Giratorios

Una vez se hayan desgastado los diamantes, se pueden girar las puntas, para obtener de nuevo diamantes activos.

Afilar

Para devolver la abrasividad del diamante se deberán limpiar las puntas, colocándolas en la pieza de mano, con la ayuda de la piedra correspondiente, sacando así un nuevo diamante de la unión de bronce.

Pollygriff

Sujeción segura para cualquier corona, puente e Inlays durante el repasado puntual y el pulido.

Soporte de coronas ancho
1 pieza **REF 360 0100 0**

Soporte de coronas estrecho
1 pieza **REF 360 0099 0**

Recambios:

Gomas de protección especiales
100 pzs./embalaje **REF 360 0096 0**

Surtido

23 piezas
- 1 Set de Pollygriff
- 1 Soporte de coronas ancho
- 1 Soporte de coronas estrecho
- 20 Gomas de protección especiales

REF 360 0095 0

El intercambio de las gomas especiales aseguran la sujeción en cada trabajo.

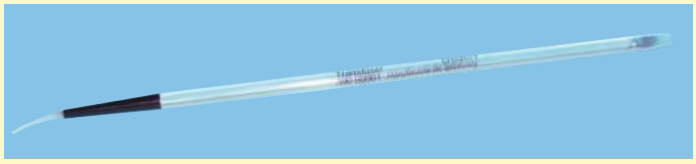
Hasta Inlays finos están protegidos y fijados seguros.

Accesorios:

Soporte de Inlays
1 pieza
REF 360 0098 0

Soporte de muñones de Inlays
1 pieza
REF 360 0097 0

Transfuser



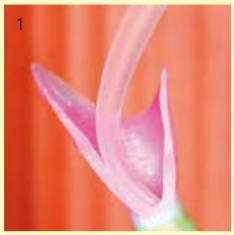
Transfuser
1 pieza
REF 390 S000 1

4 piezas
REF 390 S000 4

Revestir de manera sencilla y segura revestimiento y escayola.

Durante el revestido de revestimiento y al vaciar la impresión se podrían crear en zonas retentivas a menudo burbujas indeseadas. Hasta ahora se utilizan instrumentos y pinceles para rellenar esos huecos. Al utilizar instrumentos puntiagudos puede haber el peligro de dañar el modelado y la impresión. Si se utiliza un pincel se puede transferir líquido innecesario o si estuviese demasiado seco retirar liquido del material, cambiando así sus características. Las dos cosas pueden influir en la relación de expansión del revestimiento.

Con la forma curvada, blanda y flexible de la punta de silicona del Transfuser se podrá conseguir introducir sin dañar y producir burbujas durante el vaciado de la impresión y revestido del trabajo. La densidad y textura lisa de la superficie permite una buena fluidez del revestimiento y de la escayola y así una transmisión sin burbujas del material.



Punta altamente flexible –sin peligro de dañar el modelado de cera.

Zonas estrechas se podrán rellenar de manera más sencilla, sin dañar el modelado.

Fluidez perfecta del material y condensación sin burbujas por medio del Transfuser.

Rellenado sin problemas y con cuidado de las cavidades en impresiones de silicona con escayola.

Sin peligro de dañar durante el proceso de rellenado.

Se puede rellenar cualquier zona al llegar sin problemas y permite un buen reparto de material sin crear burbujas.

bredent group

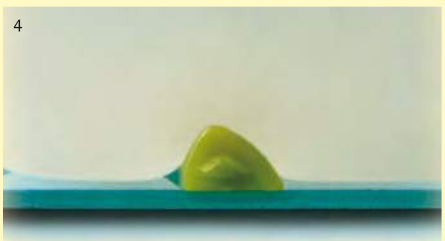
Adaptador de cera

adaptación rápida y fácil de las preformas de cera para esqueléticos.

Adaptador de cera
REF 360 0120 5

Con la parte plana se puede adaptar perfectamente ganchos y barras linguales sobre la superficie de revestimiento, sin ensuciarlas.

Gracias a la silicona especial del adaptador de cera, se evita dañar y deformar las preformas de cera y colocarlas seguro sobre el modelo.



La parte redondeada es ideal para adaptar paladares rugosos o retenciones. También se evita dañar las partes finas de las preformas.

Surtido universal de destornilladores

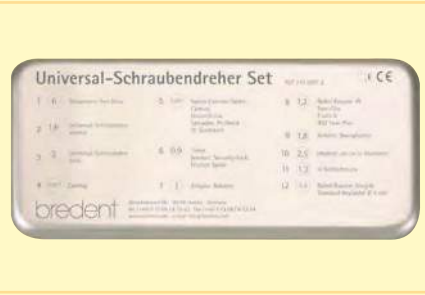
El surtido se puede esterilizar

Surtido universal de destornilladores para el 98% de los tornillos que existen en el mercado. Se puede utilizar con la carraca dinamométrica, ajustable desde 10 hasta 40 Ncm. Consiguiendo así un correcto y seguro enroscado del tornillo.

Para enroscar o desenroscar cualquier tornillo de cualquier tipo de aditamento de implantes.

Surtido universal de destornilladores, montado
REF 310 0001 2

Surtido universal de destornilladores, desmontado
REF 310 0001 1



Sobre la tapa exterior obtendrá información muy importante sobre el tipo de destornillador que existe y la fuerza que se debe aplicar sobre el tornillo.

Carraca dinamométrica
REF 330 0115 5
Momento de giro ajustable desde 10 a 40 Ncm.

Destornillador largo

6	Destornillador	1	Torx 6	**REF 310 0010 1**
	Destornillador	2	Ranura 1,6	**REF 310 0010 2**
	Destornillador	3	Ranura 2	**REF 310 0010 3**
	Destornillador	4	0,03 "	solo en versión corta
0,05"	Destornillador	5	Llave 0,05"	**REF 310 0010 5**
0,9	Destornillador	6	Llave 0,9	**REF 310 0010 6**
1	Destornillador	7	Llave 1,0	**REF 310 0010 7**
1,2	Destornillador	8	Llave 1,2	**REF 310 0010 8**
1,8	Destornillador	9	Llave 1,8	**REF 310 0010 9**
2,5	Destornillador	10	Llave 2,5	**REF 310 0011 0**
1,3	Destornillador	11	Cuatro cantos 1,3	**REF 310 0101 1**
5,5	Destornillador	12	Torx 5,5	**REF 310 0101 2**

Destornillador corto

6	Destornillador	1	corto	Torx 6	**REF 310 00K0 1**
	Destornillador	2	corto	Ranura 1,6	**REF 310 00K0 2**
	Destornillador	3	corto	Ranura 2	**REF 310 00K0 3**
0,03"	Destornillador	4	corto	Llave 0,03"	**REF 310 00K0 4**
0,05"	Destornillador	5	corto	Llave 0,05"	**REF 310 00K0 5**
0,9	Destornillador	6	corto	Llave 0,9	**REF 310 00K0 6**
1	Destornillador	7	corto	Llave 1,0	**REF 310 00K0 7**
1,2	Destornillador	8	corto	Llave 1,2	**REF 310 00K0 8**
1,8	Destornillador	9	corto	Llave 1,8	**REF 310 00K0 9**
	Destornillador	10		Llave 2,5	solo en versión largo
1,3	Destornillador	11	corto	Cuatro cantos 1,3	**REF 310 00K1 1**
5,5	Destornillador	12	corto	Torx 5,5	**REF 310 00K1 2**

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Surtido universal de destornilladores contra-ángulo

El surtido se puede esterilizar

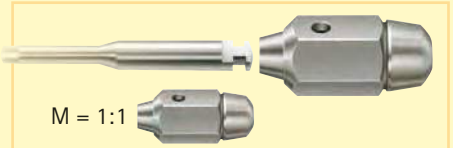
El destornillador para contra-ángulo. Facilita la entrada del tornillo, gracias a su momento de giro incorporado para el motor especial. Por medio del adaptador puede utilizar el destornillador con una carraca dinamométrica.

Surtido universal de destornilladores contra-ángulo, montado
REF 310 W001 2

Surtido universal de destornilladores contra-ángulo, desmontado
REF 310 W001 1

Accesorio:

Carraca dinamométrica
REF 330 0115 5
Momento de giro ajustable desde 10 a 40 Ncm.



Adaptador de carraca
REF 580 0116 8

Destornillador largo

6	Destornillador	1	Torx 6		**REF 310 W010 1**
	Destornillador	2	Ranura 1,6		**REF 310 W010 2**
	Destornillador	3	Ranura 2		**REF 310 W010 3**
	Destornillador	4	0,03"	solo en versión corta	
0,05"	Destornillador	5	Llave 0,05"		**REF 310 W010 5**
0,9	Destornillador	6	Llave 0,9		**REF 310 W010 6**
1	Destornillador	7	Llave 1,0		**REF 310 W010 7**
1,2	Destornillador	8	Llave 1,2		**REF 310 W010 8**
1,8	Destornillador	9	Llave 1,8		**REF 310 W010 9**
2,5	Destornillador	10	Llave 2,5		**REF 310 W011 0**
1,3	Destornillador	11	Cuatro cantos 1,3		**REF 310 W101 1**
5,5	Destornillador	12	Torx 5,5		**REF 310 W101 2**

Destornillador corto

6	Destornillador	1	corto	Torx 6	**REF 310 W0K0 1**
	Destornillador	2	corto	Ranura 1,6	**REF 310 W0K0 2**
	Destornillador	3	corto	Ranura 2	**REF 310 W0K0 3**
0,03"	Destornillador	4	corto	Llave 0,03"	**REF 310 W0K0 4**
0,05"	Destornillador	5	corto	Llave 0,05"	**REF 310 W0K0 5**
0,9	Destornillador	6	corto	Llave 0,9	**REF 310 W0K0 6**
1	Destornillador	7	corto	Llave 1,0	**REF 310 W0K0 7**
1,2	Destornillador	8	corto	Llave 1,2	**REF 310 W0K0 8**
1,8	Destornillador	9	corto	Llave 1,8	**REF 310 W0K0 9**
	Destornillador	10		Llave 2,5	solo en versión largo
1,3	Destornillador	11	corto	Cuatro cantos 1,3	**REF 310 W0K1 1**
5,5	Destornillador	12	corto	Torx 5,5	**REF 310 W0K1 2**

Destornillador largo

Destornillador largo
1 pieza
REF 330 0081 2

Por medio del destornillador largo se podrá ver mejor la dirección horizontal del tornillo en el laboratorio. Es por ello que se facilita al odontólogo el enroscado en boca.
Para tornillos con interior hexagonal de 0,9 mm.

Destornillador corto

Destornillador corto
1 pieza
REF 330 0069 0

Ideal para la clínica y laboratorio. Gracias al mango rugoso se facilita el enroscado del tornillo, ya que se obtiene una mejor sujeción.
Para tonillos con interior hexagonal de 0,9 mm.

Destornillador contra-ángulo

Destornillador contra-ángulo
1 pieza
REF 330 0081 3

Para el enroscado mecánico de tornillos con interior hexagonal de 0,9 mm. Control de la fuerza a la hora de enroscar es posible por medio de motores especiales.

Destornillador-Set

Surtido

3 piezas
1 x Destornillador largo
1 x Destornillador corto
1 x Destornillador contra-ángulo
REF 330 0081 0

Destornillador is

Destornillador is
contra-ángulo
1 pieza
REF 460 0001 0

Destornillador is
Mano/corto
1 pieza
REF 460 0001 1

Destornillador especial para los aditamentos vks-oc rs. Como destornillador de mano y para Contra-ángulo, pudiendo controlar la fuerza de cierre por medio de un motor especial.

Destornillador cabeza de bola con rosca

Destornillador cabeza de bola con rosca
1 pieza
REF 330 0116 4

Destornillador para cabeza de bola con rosca vks-oc/sg 1,7 bola intercambiable.

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Solo materias primas elegidas y de alta calidad se han seleccionado para la creación de fresas. Esta elección permite obtener fresas de primera clase para el tratamiento de superficies de los diferentes materiales.

El sistema numérico de referencias bredent para las fresas Diatit y fresas de tungsteno ... 412
Búsqueda rápida de la fresa deseado ... 412
El dentado de bredent para las fresas Diatit y de tungsteno ... 413
Dentado Visión general ... 414
Generación M
Fresas con talón biselado „Generación M" ... 416
Micro-Fresas
Fresa de fisura ... 418
Fresas de tungsteno con talón biselado
Comparación: bredent-fresas con y sin talón biselado ... 419
Templado especial Diatit ... 419
Microfresas con talón biselado
Rapidy Microfresas ... 423
Fresas de tungsteno con talón biselado ... 424
Fresas de tungsteno y Diatit ... 426
Fresas Diatit Power ... 437
Tratamiento de titanio ... 438
Repasado de superficie de titanio
Surtido de trabajo de titanio ... 439
Fresas para la técnica de fresado con talón biselado
Fresas de fresado para cera / Fresas de fresado para alisar / Fresas de fresado para pulir ... 440
Cera de fresado / Aplicación de corte
Cera de fresado Biotec ... 441
Aplicación de corte ... 441
Fresas
Fresas de fresado paralelas ... 442
Fresas de fresado paralelas para titanio, metales no nobles y metales nobles ... 444
Fresas cónicas ... 446
Fresas cónicas para titanio, metales no nobles y metales nobles ... 448
Fresas para ranurar / Fresas para hombros ... 449
Fresas de fresado ... 450
Fresa de corte cruzado ... 450
Fresa de corte cruzado ... 451
Aceite de fresado y perforación
Aceite de fresado y perforación ... 449
Discos adiamantados
Vista general ... 453
Giflex-TR ... 454
Giflex-TR Master x-tray ... 454
Discos adiamantados mini ... 454
Ceraflex ... 455
Microflex ... 455
Transflex-T ... 455
Transflex ... 455
Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastisch ... 456
Fresas adiamantadas
Vista general ... 457
Fresa diacryl dcs ... 458
Diagen-Turbo-Grinder, fino ... 459
Diagen-Turbo-Grinder, grueso ... 460
Fresa de montaje ... 461
Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas ... 461
Fresas adiamantadas dsl ... 462
Diabolo ... 463
FG-Diabolo para óxido de circonio ... 470
Formador de piedra para fresas adiamantadas
Diabolo Cleaner ... 467

El sistema numérico de referencias bredent para las fresas Diatit y fresas de tungsteno

Codificación de color
Fácil reconocimiento de corte geométrico gracias al código de color.

NF	sin	**KF**	rojo	**KS**	negro
NH	naranja	**KM**	azul	**GG**	sin
MH	naranja	**QM**	azul claro	**KC**	lila
N/MH	naranja/azul	**QG**	blanco	**KT**	gris plateado
GH	naranja/verde	**KG**	verde	**M**	oro
SH	naranja				

Forma de la fresa, Nº-ISO
Tres números dan la forma según ISO.

Letra primaria
N = fresas especiales para NE
H = tungsteno
D = templado de refuerzo[1]
B = fresa especial (taladro), por ejemplo fresa de fisura
F = fresas especiales para la técnica de fresado
S = fresas para silicona

[1]Más información sobre el templado de refuerzo ver pag. 419

Dentado
Bredent le ofrece once tipos diferentes de dentados en las diferentes fresas. El dentado se puede identificar por la combinación de las dos letras impresas en el vástago.

Más información sobre el dentado ver pag. 413

Diámetro
Muestra el diámetro en la parte más ancha en décimas de milímetros.

Búsqueda rápida de la fresa deseado

Éste catálogo le da la posibilidad buscar en poco tiempo las formas de las fresas de bredent sin ninguna perdida de tiempo. Se puede realizar por la forma o por el dentado de la fresa.

Orientación por la forma
En la tabla de formas de las páginas 326/327 están reflejadas en la columna izquierda, todas las formas de las fresas. Ahí puede elegir la forma deseada. Luego tiene a continuación que elegir el dentado indicado para el tipo de trabajo que quiera realizar. En el mismo cuadrado del dentado vera el número de la página donde podrá encontrar la fresa. En la pagina indicada podrá encontrar más información al respecto.

Forma escala 1:1	REF	Dentado													
		NF	NH	MH	GH	SH	KF	KM	QM	QG	KG	KS	GG	KC	KT
	D137. . 23 H137. . 23						 426	 429	 432		 434				

Forma de la fresa tamaño original.

Aquí se identifica el dentado de la fresa deseada.

Númerode referencia sin datos del dentado de la fresa. La fresa se puede obtener en el diámetro de 2,35 mm.

Esta fresa se puede obtener con el dentado KF, KM, QM, KG. Más información al respecto se puede obtener en las páginas 426, 429, 432, 434.

Para la rápida busqueda de la fresa se ha creado el código de color.

Orientación por el dentado
A partir de la página 414 están todas las fresas reflejadas en orden de dentado.
El orden de las fresas del dentado va desde el más fino al más grueso, hasta terminar con los dentados especiales para Cr-Co y titanio.

Número ISO
Para poder comparar mejor existe para cada fresa una Número ISO. Este número, regulado internacionalmente, tienen 15 posiciones. El número contiene la siguiente información:

Las posiciones 1 a 3: material de la pieza de trabajo

Las posiciones 7 a 9: forma de la pieza de trabajo

Las posiciones 13 a 15: diámetro de la pieza de trabajo

509 104 001215 023

Las posiciones 4 a 6: tipo de mandril

Las posiciones 10 a 12: tipo de dentado

El dentado de bredent para las fresas Diatit y de tungsteno

NF:
dentado normal
fino

- Para el repasar cualquier material dental.
- Desgaste de material más fácil y dosificado; superficies lisas.
- Dentado sencillo al contrario del dentado cruzado.

NH:
dentado normal
con talón biselado

- Para el repasado de metales preciosos, metales no preciosos, resinas y escayolas.
- Desgaste de material muy bueno y rotación muy tranquila; superficies lisas.
- Talón biselado: diente ancho y estable; alto tiempo de aplicación.

MH:
medio con rotación
tranquila con
talón biselado

- Para el repasado de metales nobles, no nobles, y también resinas.
- Desgaste de material muy bueno, superficies lisas, rotación protegiendo así la pieza de mano del técnico, como la pinza del micromotor.
- Talón biselado: diente ancho y estable; alta durabilidad en la aplicación.

GH:
dentado especial grueso
con talón biselado

- Para el repasado de metales nobles, no nobles, resinas y en algún caso escayolas.
- Desgaste de material muy bueno, rotación tranquila alargando al durabilidad del corte de la fresa.

SH:
dentado super grueso
con talón biselado

- Para el repasado de escayola y sobre todo grandes superficies de resina.
- Desgaste de material muy bueno, así como superficies lisas por medio del talón biselado.
- Gracias a su amplio ángulo de corte no se embota con virutas de restos de material.

KF:
dentado fino

- Principalmente para trabajos finos en metales preciosos, no preciosos, resinas y cerámica.
- Retirada de material abundante y preciso; superficies lisas.

KM:
dentado medio

- Para el repasado de superficies de metales nobles, no nobles y resinas; en casos especiales escayolas.
- Retirada de material racional; superficies lisas; rotación suave de la fresa.
- Muchas posibilidades de uso, al no tener que cambiar de fresa.

QM:
dentado medio

- Para repasar superficies amplias, así como zonas finas sobre metales preciosos, no preciosos y resinas, evitando así tener que cambiar de fresas.
- Retirada de material muy buena y de manera racional; superficies llisas.
- Rotación muy tranquila protegiendo le pieza de mano.

QG:
dentado transversal
grueso

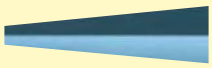
- Especialmente creada para el repasado de silicona.
- Retirada de material racional y gracil.

KG:
dentado grueso

- Para el repasado primario y retirada de material grueso de metales nobles, no nobles y resinas, eventualmente en escayola.
- Abundante retirada de material; profundidad de rayas más fuertes en comparación con otros dentados de bredent.

KS:
dentado super grueso

- Ideal para el repasado de escayola también para superficies de resina.
- Abundante retirada de material.
- La amplitud de sus dientes cortantes, evitan que se adhieran virutas.



GG:
dentado grueso

- Para realizar cortes en resinas y planchas de truwax.
- Corte racional de planchas.
- Corte recto, sencillo y racional.

KC:
dentado para
Cr-Co

- Especial para repasar aleaciones de Cr-Co.
- Buena retirada de material; superficies lisas.
- Lo especial en esta fresa es: las virutas metálicas que se producen, no irritan la piel por que se producen virutas más grandes.

KT:
dentado para titanio

- Especial para repasado de titanio.
- El especial revés del dentado aumenta el espacio del diente, rebajando la producción de calor. Se evita el sobrecalentamiento del titanio.
- Retirada de material suave y racional; superficies lisas.

M7:
dentado super grueso

- ofrece amplios campos de uso
- para escayola, resina y termoplásticos de alta calidad.
- trabajar mas eficiente al retirar más rápidamente el material

M5:
dentado grueso

- permite obtener unas superficies lisas y reduce el proceso de trabajo
- para metales nobles y no nobles, resina

M3:
dentado medio

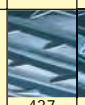
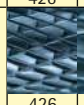
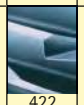
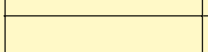
- para el repasado de superficies más rápido
- buena retirada de material con superficies lisas
- para cualquier superficies

M1:
dentado fino

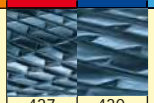
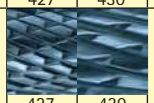
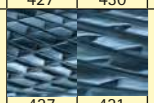
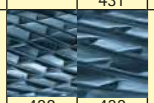
- dentado fino para obtener superficies lisas y facilita el pulido
- alta durabilidad para trabajar con más rentabilidad

Reproducción de foto 1 : 5

Dentado Visión general

Reproducción Escala 1:1	REF	Dentado												
		NF	NH	MH	GH	SH	KF	KM	QM	QG	KG	KS	GG	KC	KT
Tamaño 06	**B153 . . 02-06** solo se puede obtener en tungsteno	418													
Tamaño 23	**H001 NH 04-31** solo se puede obtener en tungsteno		423												
	D001 . . 14 solo se puede obtener en Diatit														438
	D001 . . 23 **H001 . . 23** **H010 . . 08-16**			420				429			434				438
Tamaño 16	**H010 . . 08-16**		422												
	D137 . . 23 **H137 . . 23**						426	429	432		434				
	D141 . . 23 **H141 . . 23** **N141 . . 23**			420+424				429							
	H161. . 60									433					
	D184 . . 16 **H184 . . 16**			420			426	429							
	D187 . . 23 **H187 . . 23** **S187 . . 23**						426	430		433	434				
	D194 . . 23 **H194 . . 23**						426	430			434				438
	D194 . . 40 **H194 . . 40** **N194 . . 40**				421+425	422	426	430			434			 437	438
	D194 . . 50 **H194 . . 50**				421		 426	430			434				438
	D194 . . 60 **H194 . . 60**					 422						436			
	D194 . . 70 **H194 . . 70**					422						436			
	**D198 . . 23** **H198 . . 23** **N198 . . 23**			424			426	430							438

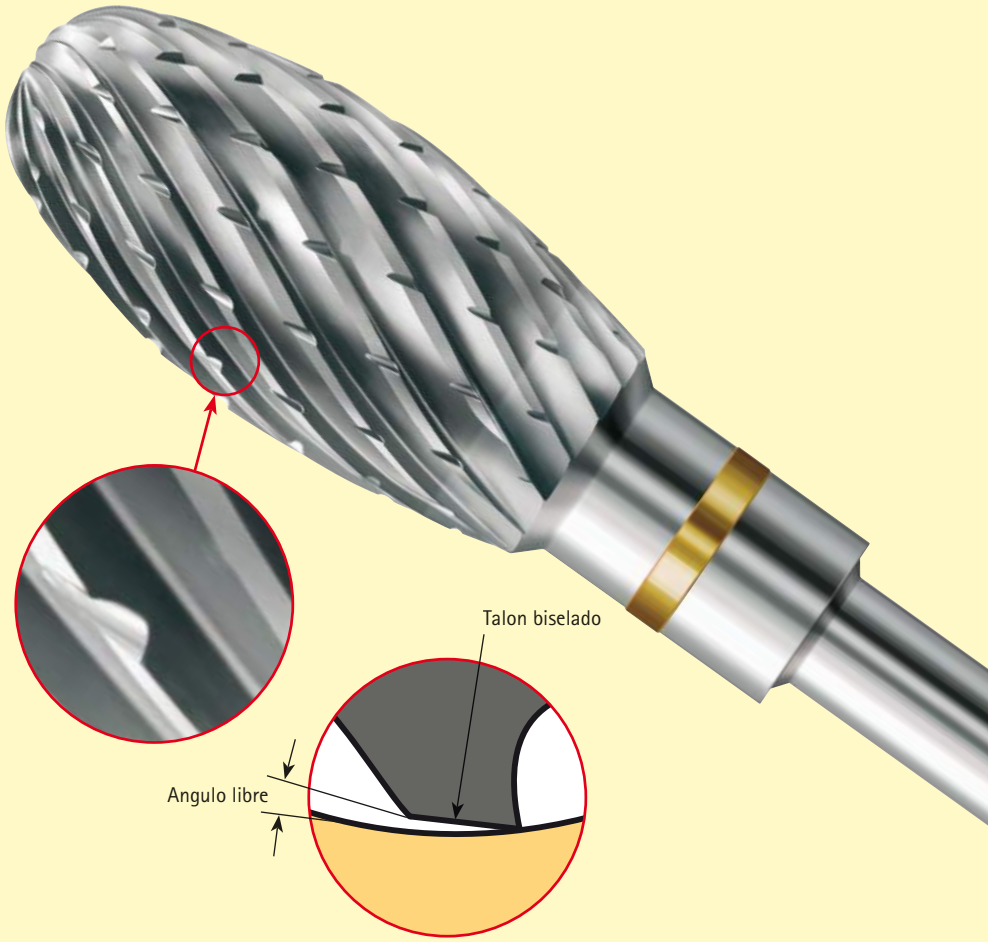
Todas las fresas fotografiadas se puede obtener solo con el mandril 2,35mm. La longitud total de la fresa es de 45 mm (fresas del tamaño 02-23) así como 52 mm (fresas del tamaño 40-70).

Reproducción Escala 1:1	REF	Dentado												
		NF	NH	MH	GH	SH	KF	KM	QM	QG	KG	KS	GG	KC	KT
	D200 . . 23 H200 . . 23						 427	 430			 435				
	D225 . . 23 H225 . . 23						 427	 430							
	D237 . . 23 H237 . . 23			 420			 427	 431							
	D237 . . 65 H237 . . 65 S237 . . 65									 433	 435				
	H244 . . 23				 421										
	D251 . . 60 solo se puede obtener en Diatit													 437	
 Tamaño 16	D257 . . 16/23 H257 . . 16/23							 431							
	H263 . . 30 D263 . . 40 H263 . . 40 N263 . . 40				 421		 428	 431							 438
	D263 . . 60 H263 . . 60 S263 . . 60 N263 . . 60				 421+425	 422				 433	 435				
	D274 . . 60 H274 . . 40/60 N274 . . 40				 421+425	 422					 435				
	D277 . . 14 H277 . . 14 N277 . . 14			 420+424				 431							
	D277 . . 23 H277 . . 23			 420+424				 431							
	D289 . . 23 H289 . . 23			 421			 428	 432							
	D292 . . 23 H292 . . 23						 428	 432			 435			 437	
 Tamaño 23	D468 . . 16/23 H468 . . 16/23												 436		

Todas las fresas fotografiadas se puede obtener solo con el mandril 2,35mm. La longitud total de la fresa es de 45 mm (fresas del tamaño 02-23) así como 52 mm (fresas del tamaño 40-70).

Fresas con talón biselado „Generación M“

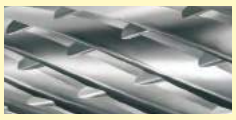
Fresas con talón biselado con un nuevo dentado multifuncional.
Las fresas de la „Generación M“ elevan por medio del angulo libre del talón biselado la durabilidad y reducen por ello tener que comprar constantemente nuevas fresas. Por el amplio apoyo del corte se evitan que se produzcan roturas y al mismo tiempo eleva el rendimiento de corte. El material que se vaya a repasar quedara la superficie lisa, evitando asi tener que realizar un pulido costoso.
Por su geometría de corte optimizada se evita que las virutas se claven en la piel. Protegiendo la salud del tecnico dental.



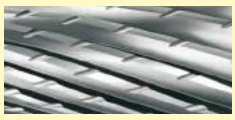
Materiales de alta calidad ofrecen seguridad.
Solo con la elección de materias primas de alta calidad se consigue la produccion de dichas fresas. Esta elección permite la creación de fresas de tungsteno para el repasado de superficies de los diferentes materiales.
La creación de alta calidad del corte de la fresa ofrece una utilización muy adecuada para cualquier material. Al tener una rotación exacta combinada con la tecnología de talón biselado se consigue evitar roturas de dientes de corte y se protege el rotor del micromotor. Permitiendo asi un repasado perfecto y más económico de trabajos dentales de alta calidad.

Generación M – el concepto progresivo de fresas
- para trabajar en materiales blandos hasta duros con alta eficiencia
- reduce tener que tener una excesiva cantidad de fresas y facilita un mejor rendimiento en el sitio de trabajo
- alta durabilidad por su dentado multifuncional
- reducción de tiempo de trabajo al obtener una superfice lisa

El nuevo concepto de fresas „Generación M“ se consigue gracias al angulo libre, consiguiendo un repasado de superficie nueva gracias al apoyo del corte geométrico de los dientes de corte del talón biselado. El repasado de los diferentes materiales existentes en el laboratorio exigen la utilización de diferentes fresas de corte, que se reducen gracias a la nueva „Generación M“ de fresas, reduciendo asi la cantidad de fresas existentes en la mesa de trabajo. Se eleva la eficiencia durante el repasado y se consigue una mejor visión de que tipo de fresa hay que utilizar para cada material.



M7
Dentado super grueso ofrece una amplia utilización sobre materiales, tales como escayola, resinas para protesis y resinas termoplasticos. Para la retirada rapida de aleaciones no nobles.



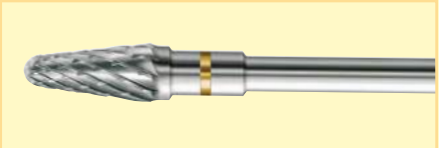
M5
Dentado grueso para metales nobles, no nobles y resinas, consiguiendo una superficie lisa, retirando gran cantidad de material. Gracias a su angulo libre especial del dentado, se consigue una alta durabilidad de corte de la fresa.

M3
Con el dentado medio se consigue una superficie lisa, reduciendo asi el tiempo de trabajo al repasar la superficie. Esto reduce el tiempo de repasado especialmente en zonas de dificil acceso.

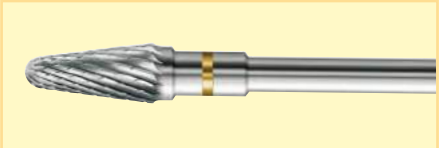
M1
El dentado fino permite conseguir una superficie muy lisa facilitando el pulido. La alta durabilidad se consigue por medio del talon biselado, elevando el tiempo de uso.

bredent group

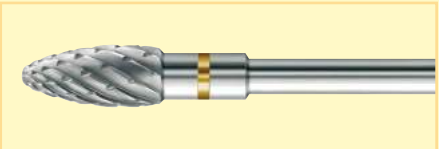
Fresas con talón biselado „Generación M“



REF H263 M7 40
N° ISO
500 104 263220 040



REF H263 M5 40
N° ISO
500 104 263220 040

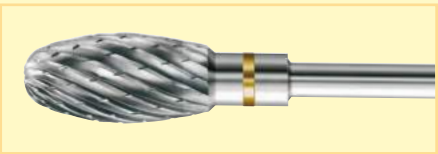


REF H274 M7 40
N° ISO
500 104 274220 040

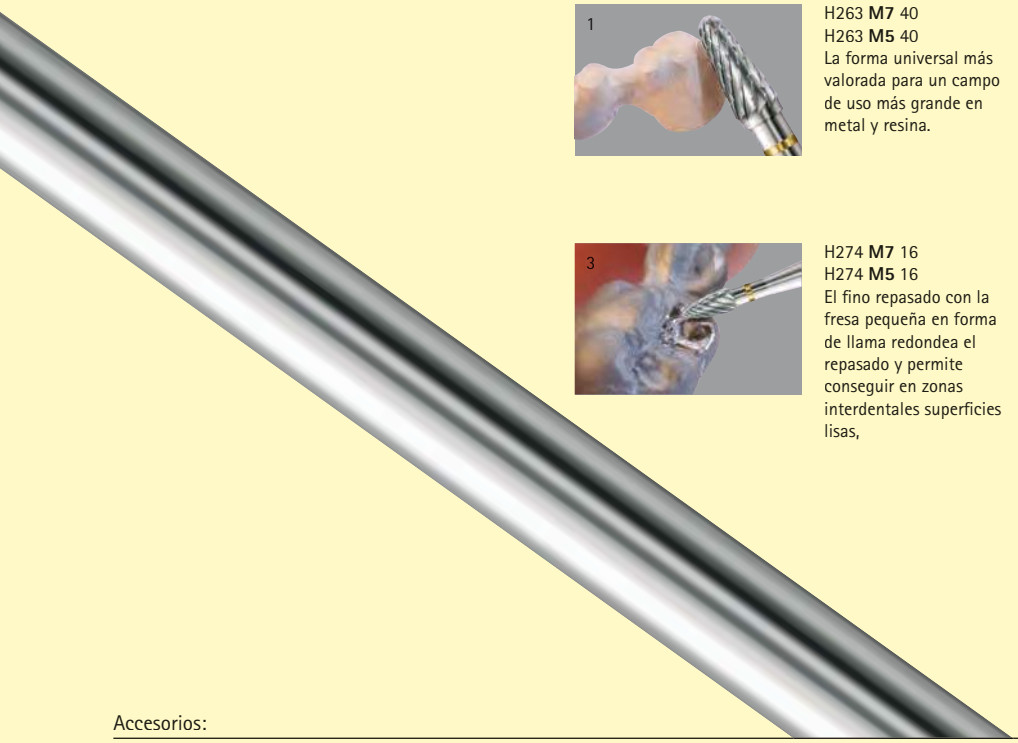
REF H274 M5 40
N° ISO
500 104 274220 040

REF H274 M7 16
N° ISO
500 104 274220 016

REF H274 M5 16
N° ISO
500 104 274220 016



REF H277 M3 60
N° ISO
500 104 277190 060



H263 **M7** 40
H263 **M5** 40
La forma universal más valorada para un campo de uso más grande en metal y resina.

H274 **M7** 40
H274 **M5** 40
La rapida retirada de material permite trabajar más eficiente. La fina punta ofrece poder repasar zonas de dificil acceso.

H274 **M7** 16
H274 **M5** 16
El fino repasado con la fresa pequeña en forma de llama redondea el repasado y permite conseguir en zonas interdentales superficies lisas,

H277 **M3** 60
La combinacion de superficie lisa y repasado rapido se consigue gracias al dentado medio, ahorrando tiempo de trabajo.

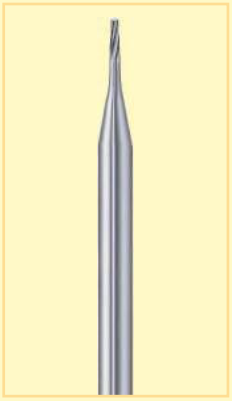
Accesorios:

Para el perfecto brillo
Los diamantes naturales acreditados de la pasta de pulir permiten conseguir un alto brillo en poco tiempo. El perfecto complemento para la „Generación M“

***Zi*-polish**
Pasta de pre-brillo y brillo
5 g
REF 360 1002 4

Cepillo redondo Rodeo
15 pzas.
Ø 18 mm
REF 350 0096 0

Fresa de fisura



	Material	Tungsteno	Envase
	REF	**B153 NF 02**	10 piezas
	Nº ISO	500 104 153006 002	
	Ø 0,2 mm		
	REF	**B153 NF 04**	10 piezas
	Nº ISO	500 104 153006 004	
	Ø 0,4 mm		
	REF	**B153 NF 06**	10 piezas
	Nº ISO	500 104 153006 006	
	Ø 0,6 mm		

Por medio de ésta fresa, le será posible alisar las vertientes de las cúspides en zonas difíciles. Consiga alisar gracias al pequeño diámetro, fisuras profundas, facilitando así el pulido de la superficie oclusal. Superficies oclusales bien pulidas evitan el asentamiento de placa o sarro. Esta fresa le abre las posibilidades en trabajo al técnico.

Surtido

6 piezas
Fresa de fisura
2 x Nº ISO 500 104 153006 002
2 x Nº ISO 500 104 153006 004
2 x Nº ISO 500 104 153006 006
REF 330 0082 6

Fisuras perfectas con la fresa de fisura más pequeña del mundo: diámetro 0,2 mm.

Por su especial dentado permite retocar fisuras en cerámica antes del glaseado. Esto le amplia las posibilidades de repasado de las caras oclusales en cerámica.

La fresa de fisura bredent con diámetro 0,2 mm 100 veces ampliada.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}			10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

bredent group

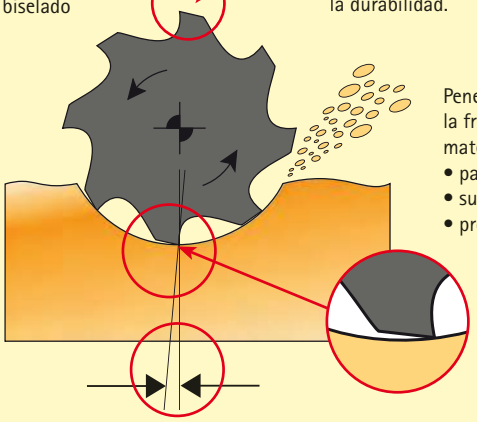
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Comparación: bredent-fresas con y sin talón biselado

Tres veces más de durabilidad en comparación a dentados convencionales de bredent.
Gracias a un proceso de producción adicional se pueden obtener las fresas de tungsteno de bredent con un talón biselado. Por medio del talón biselado se consigue evitar que se rompan los cantos del corte. Esto hace que la durabilidad de las fresas con talón biselado sea de tres veces más que una fresa convencional de. Además de obtimar un ángulo de desprendimiento adecuado, a larga la durabilidad de del rendimiento del corte.

Fresa de tungsteno-bredent con talón biselado

Dentado con talón biselado:
Ámplio apoyo del diente, para triplicar la durabilidad.



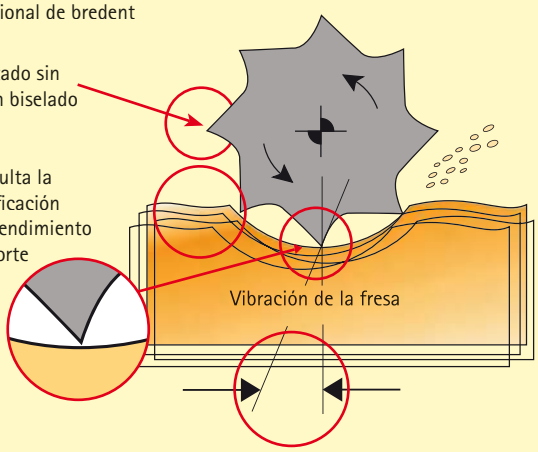
Penetración controlada de la fresa de tungsteno en el material
- para trabajar sin vibraciones
- superficies lisas
- protege las articulaciones

Ángulo de desprendimiento óbtimo, para garantizar un mejor rendimiento de corte.

En comparación:
Una fresa de tungsteno convencional de bredent

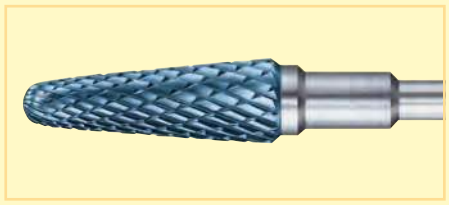
Dentado sin talón biselado

Dificulta la dosificación del rendimiento de corte



Ángulo de desprendimiento convencional bredent

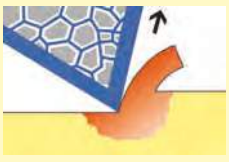
Templado especial Diatit



Rotación tranquila desde el principio.
Las fresas Diatit de bredent están provistas por un templado: Diatit. Este templado especial para la fresa se podrá visualizar una vez que este terminada la fresa. Se endurece la superficie de la fresa, rebajando así la producción de calor.
Como resultado del proceso de templado especial, se crea una fresa que desde el principio tiene una rotación tranquila y un corte preciso, esto quiere decir, una mayor vida de la fresa. Se garantiza una retirada de material preciso. También se garantiza una mayor vida de la fresa con respecto a otras fresas (sin este templado especial).

Estructura de tungsteno
Las fresas de tungsteno de bredent están realizadas de un material muy fino de metal sinterizado. Las fresas Diatit después de haber obtenido el dentado, recibe un templado especial. Este templado se introduce 100m en los espacios de los cristales.

Fresas-bredent con templado especial
Es por esto que la superficie de la estructura queda más lisa. Esto hace que la producción de calor se rebaje. Las virutas se deslizan mejor por la fresa, garantizando una mejor y tranquila rotación de la fresa.



Fresa-bredent sin templado especial
Los dientes de las fresas con el templado especial Diatit están protegidos de roturas con respecto a fresas bredent sin este templado especial. Con respecto a las fresas bredent sin templado, se eleva la dureza de la fresa de tungsteno Diatit a 3700HV frente a 1850HV de las fresas normales bredent, elevando la duración de vida de la fresa.

Fresas de tungsteno con talón biselado

Dentado: MH

Material Tungsteno

REF **H001 MH 23**

Nº ISO 500 104 001190 023

Fresa multiuso en la técnica de esqueléticos.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000

Material Tungsteno

REF **H141 MH 23**

Nº ISO 500 104 141190 023

Repasando una moldura con la fresa H141 MH 23. La tranquila rotación del talón biselado da más seguridad al trabajar.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000

Material Tungsteno

REF **H184 MH 16**

Nº ISO 500 104 184190 016

El alto rendimiento de corte de las fersas con talón biselado racionaliza el repasado de trabajos en cerámica, así como en alisar las uniones entre cerámica y metal.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	10-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material Tungsteno

REF **H237 MH 23**

Nº ISO 500 104 237190 023

La superficie que queda después de haber trabajado con las fresas de talón biselado es lisa. En superficies de cerámica se crea una supericie mate., que permite pasar sin más esfuerzo al glaseado. Indicado para trabajar sin grandes esfuerzos la cerámica .

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	10-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material Tungsteno

REF **H277 MH 14**

Nº ISO 500 104 277190 014

REF **H277 MH 23**

Nº ISO 500 104 277190 023

Las graciles formas del talón biselado permiten repasar en trabajos muy finos.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Dentado: MH y GH

Material	Tungsteno
REF	**H289 MH 23**
Nº ISO	500 104 289190 023

Para el repasado racional en superficies a tratar, es ideal la fresa H289 MH 23.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno
REF	**H194 GH 40**
Nº ISO	500 104 194220 040

REF	**H194 GH 50**
Nº ISO	500 104 194220 050

Por su alta durabilidad ahorra la fresa de talón biselado herramientas. Especialmente en el repasado de metal se consigue rápidez y ahorro de tiempo.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno
REF	**H244 GH 23**
Nº ISO	500 104 244220 023

La forma posibilita un repasado fino de la estructura metálica.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	15.-20.000	12.-18.000	15.-20.000	15.-20.000	15.-20.000	15.-20.000

Material	Tungsteno
REF	**H263 GH 30**
Nº ISO	500 104 263220 030

REF	**H263 GH 60**
Nº ISO	500 104 263220 060

Grandes superficies de escayola se retirarán mejor y rápidamente con la cara más ancha de la fresa. al mismo tiempo se obtiene una superficie lisa.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	10-15.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno
REF	**H274 GH 40**
Nº ISO	500 104 274220 040

REF	**H274 GH 60**
Nº ISO	500 104 274220 060

Gracias al talón biselado se consigue una superficie lisa,dando una amplia posibilidad en el campo de la resina.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	10-15.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Fresas de tungsteno con talón biselado

Dentado: SH y NH

Material	Tungsteno
REF	**H274 SH 40**
Nº ISO	500 104 274220 040

Gracias al dentado de talón biselado se consigue una superficie de repasado muy lisa. La tranquila rotación de la fresa sin traquetear eleva la seguridad de aplicación del técnico y protege las articulaciones.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	10-15.000	8-12.000				

Material	Tungsteno
REF	**H194 SH 40**
Nº ISO	500 104 194220 040

REF	**H194 SH 60**
Nº ISO	500 104 194220 060

REF	**H194 SH 70**
Nº ISO	500 104 194220 070

Fresas con dentado SH están indicadas para el repasado de escayolas. Su tranquila rotación evita roturas de cantos.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	8-12.000	8-12.000				

Material	Tungsteno
REF	**H263 SH 60**
Nº ISO	500 104 263220 060

Fresa con talón biselado para la retirada más rápida de resina. Ideal también para escayola.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno
REF	**H010 NH 08**
Nº ISO	500 104 010006 008

REF	**H010 NH 10**
Nº ISO	500 104 010006 010

REF	**H010 NH 12**
Nº ISO	500 104 010006 012

REF	**H010 NH 16**
Nº ISO	500 104 010006 016

El cono invertido esta indicado para la creación de la cara oclusal. Al mismo tiempo se consigue por medio del talón bisaldo una superficie de cerámica brillante.

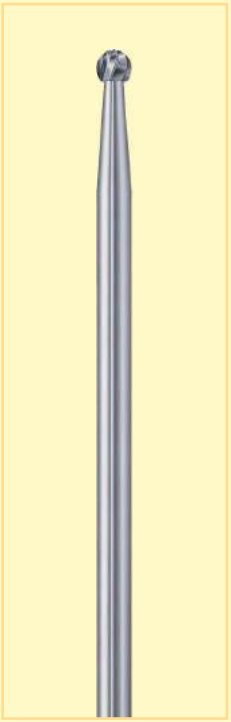
Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

Dentado: NH

Rapidy Microfresas

Alto rendimiento de corte y alta duarbilidad por medio del talón biselado.
También se ha equipado a la fresa Rapidy Microfresa con el talón biselado. Gracias a este corte geométrico especial, recibe la fresa Rapidy un alto rendimiento en el corte, como una tranquila rotación.
Esta característica es aprovechado por el técnico, sobre todo en materilaes duros donde quieren trabajar rápidamente y con precisíon, tales como superficies oclusales de cerámica ó aleciones no nobles. También sobre estos materiales se consigue una rápida retirada de material por medio de la fresa Rapidy. Su alto rendimiento y trible durabilidad, gracias al talón biselado, se consigue reducir gastos adicionales.

H001 NH 04: Su alto rendimiento de corte amplia al ceramista campos de apliacaionesn totalmente nuevos.



	Material	Tungsteno		
	Envase	1 pieza	5 piezas	10 piezas
	REF	**H001 NH 04**	**330 0050 4**	**330 0100 4**
	Nº ISO	500 104 001006 004		
	REF	**H001 NH 05**	**330 0050 5**	**330 0100 5**
	Nº ISO	500 104 001006 005		
	REF	**H001 NH 06**	**330 0050 6**	**330 0100 6**
	Nº ISO	500 104 001006 006		
	REF	**H001 NH 07**	**330 0050 7**	**330 0100 7**
	Nº ISO	500 104 001006 007		
	REF	**H001 NH 08**	**330 0050 8**	**330 0100 8**
	Nº ISO	500 104 001006 008		
	REF	**H001 NH 09**	**330 0050 9**	**330 0100 9**
	Nº ISO	500 104 001006 009		
	REF	**H001 NH 10**	**330 0051 0**	**330 0101 0**
	Nº ISO	500 104 001006 010		
	REF	**H001 NH 12**	**330 0051 2**	**330 0101 2**
	Nº ISO	500 104 001006 012		
	REF	**H001 NH 14**	**330 0051 4**	**330 0101 4**
	Nº ISO	500 104 001006 014		
	REF	**H001 NH 16**	**330 0051 6**	**330 0101 6**
	Nº ISO	500 104 001006 016		
	REF	**H001 NH 18**	**330 0051 8**	**330 0101 8**
	Nº ISO	500 104 001006 018		
	REF	**H001 NH 21**	**330 0052 1**	**330 0102 1**
	Nº ISO	500 104 001006 021		
	REF	**H001 NH 23**	**330 0052 3**	**330 0102 3**
	Nº ISO	500 104 001006 023		
	REF	**H001 NH 31**	**330 0053 1**	**330 0103 1**
	Nº ISO	500 104 001006 031		

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

Fresas de tungsteno con talón biselado

Dentado: MH/NE-Fresas especiales

Material	Tungsteno
REF	**N141 MH 23**
Nº ISO	500 104 141190 023

La fresa N141 MH 23 se puede utilizar para el repasado de una cavidad. Su tranquila rotación, gracias al talón bisleado, aumenta la seguridad durante su manipulació.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}					15-20.000	

Material	Tungsteno
REF	**N198 MH 23**
Nº ISO	500 104 198190 023

La fresa N198 MH 23 mientras repasa una cavidad. Su tranquila y sin vibración rotación aumenta la estabilidad durante la manipulación.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}					15-20.000	

Material	Tungsteno
REF	**N277 MH 14**
Nº ISO	500 104 277190 014

Formas graciles permiten una mayor aplicación de las fresas con talón biselado, aún teniendo que repasar trabajos finos. Como resultado superficies lisas.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}					15-20.000	

Surtido

consta de 7 fresas

REF 330 0117 0

Gracias a sus dentado especial de talón biselado consigue la fresa trabajando aún en aleaciones no nobles una mayor durabilidad. El ángulo cambiado del talón biselado aumenta la abarsividad dejando superficies más lisas, ahorrando tiempo de trabajo.

Dentado: GH/NE-Fresas especiales

Material	Tungsteno
REF	**N194 GH 40**
Nº ISO	500 104 194220 040

Por su alta durabilidad gracias al talón biselado se reducen costes de fresas inecesarias. Especialmente durante el repasasdo de estructuras con cerámicade aleaciones no nobles.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}					15-20.000	

Material	Tungsteno
REF	**N263 GH 40**
Nº ISO	500 104 263220 040

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}					15-20.000	

Material	Tungsteno
REF	**N263 GH 60**
Nº ISO	500 104 263220 060

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}					15-20.000	

Material	Tungsteno
REF	**N274 GH 40**
Nº ISO	500 104 274220 040

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}					15-20.000	

Fresas de tungsteno y Diatit

Dentado: KF

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H137 KF 23**	**D137 KF 23**
Nº ISO	500 104 137140 023	509 104 137140 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H184 KF 16**	**D184 KF 16**
Nº ISO	500 104 184140 016	509 104 184140 016

Por el fino dentado deja una superficie más lisa. Esta grácil fresa está indicada para el repasado de carillas.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H187 KF 23**	**D187 KF 23**
Nº ISO	500 104 187140 023	509 104 187140 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H194 KF 23**	**D194 KF 23**
Nº ISO	500 104 194140 023	509 104 194140 023

REF	**H194 KF 40**	**D194 KF 40**
Nº ISO	500 104 194140 040	509 104 194140 040

REF	**H194 KF 50**	**D194 KF 50**
Nº ISO	500 104 194140 050	509 104 194140 050

La fresa D194 KF 23 es especialmente buena para repasar coronas macizas.

El fino dibujo de corte de las fresas con corte geométrico KF, facilitan el trabajo a la hora de tener que pulir.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

bredent group

Dentado: KF

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H198 KF 23**	**D198 KF 23**
Nº ISO	500 104 198140 023	509 104 198140 023

Por su grácil forma y su fino corte geométrico se indica la fresa D198 KF 23 para el repasado de ganchos de esqueléticos.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H200 KF 23**	**D200 KF 23**
Nº ISO	500 104 200140 023	509 104 200140 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H225 KF 23**	**D225 KF 23**
Nº ISO	500 104 225140 023	509 104 225140 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H237 KF 23**	**D237 KF 23**
Nº ISO	500 104 237140 023	509 104 237140 023

D237 KF 23: Por su fino corte geométrico se produce una superficie lisa en aleaciones duras.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Fresas de tungsteno y Diatit

Dentado: KF

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H263 KF 40**	**D263 KF 40**
Nº ISO	500 104 263140 040	509 104 263140 040

La fresa D263 KF 40 permite utilizarla perfectamente en la técnica de esqueléticos.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H289 KF 23**	**D289 KF 23**
Nº ISO	500 104 289140 023	509 104 289140 023

El dentado KF está indicado para el repasados de materiales de carillas.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H292 KF 23**	**D292 KF 23**
Nº ISO	500 104 292140 023	509 104 292140 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Dentado: KM

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H001 KM 23**	**D001 KM 23**
Nº ISO	500 104 001190 023	509 104 001190 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H137 KM 23**	**D137 KM 23**
Nº ISO	500 104 137190 023	509 104 137190 023

Por la tranquila rotación de corte que tiene esta fresa, indicada para el repasado rápido y racional.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H141 KM 23**	**D141 KM 23**
Nº ISO	500 104 141190 023	509 104 141190 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H184 KM 16**	**D184 KM 16**
Nº ISO	500 104 184190 016	509 104 184190 016

Ejemplos de uso.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Fresas de tungsteno y Diatit

Dentado: KM

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H187 KM 23**	**D187 KM 23**
Nº ISO	500 104 187190 023	509 104 187190 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H194 KM 23**	**D194 KM 23**
Nº ISO	500 104 194190 023	509 104 194190 023
REF	**H194 KM 40**	**D194 KM 40**
Nº ISO	500 104 194190 040	509 104 194190 040
REF	**H194 KM 50**	**D194 KM 50**
Nº ISO	500 104 194190 050	509 104 194190 050

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H198 KM 23**	**D198 KM 23**
Nº ISO	500 104 198190 023	509 104 198190 023

Repasados más racionales por trabajar con fresas graciles con dentado KM.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H200 KM 23**	**D200 KM 23**
Nº ISO	500 104 200190 023	509 104 200190 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H225 KM 23**	**D225 KM 23**
Nº ISO	500 104 225190 023	509 104 225190 023

D225 KM 23 para el repasado exacto de uniones entre metal y resina.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

bredent group

Dentado: KM

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H237 KM 23**	**D237 KM 23**
Nº ISO	500 104 237190 023	509 104 237190 023

Indicado para la creación de trabajos de esqueléticos graciles.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H257 KM 16**	**D257 KM 16**
Nº ISO	500 104 257190 016	509 104 257190 016
REF	**H257 KM 23**	**D257 KM 23**
Nº ISO	500 104 257190 023	509 104 257190 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H263 KM 40**	**D263 KM 40**
Nº ISO	500 104 263190 040	509 104 263190 040

Retirada de material exacto con fresas bredent.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H277 KM 14**	**D277 KM 14**
Nº ISO	500 104 277190 014	509 104 277190 014
REF	**H277 KM 23**	**D277 KM 23**
Nº ISO	500 104 277190 023	509 104 277190 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Fresas de tungsteno y Diatit

Dentado: KM y QM

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H289 KM 23**	**D289 KM 23**
Nº ISO	500 104 289190 023	509 104 289190 023

Para el repasado de metales nobles/aleaciones a base de Pd: D289 KM 23.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H292 KM 23**	**D292 KM 23**
Nº ISO	500 104 292190 023	509 104 292190 023

Buen rendimiento de corte y superficies lisas: D292 KM 23 - Ejemplos de uso en metal noble/ aleaciones a base de Pd.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H137 QM 23**	**D137 QM 23**
Nº ISO	500 104 137134 023	509 104 137134 023

Metales nobles/técnica de repasado a base de PD: superficies de trabajo lisas y rotación de la fresa tranquila.

La tranquila rotación de la fresa garantiza también en superficies de resina un respasado racional.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	15-20.000	15-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

bredent group

Dentado: QG

Material	Tungsteno
REF	**H161 QG 60**
Nº ISO	500 104 161220 060

La fina punta esta indicado sobre todo para el repasado de resina. Ideal para la técnica de férulas.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}		10-20.000				

Material	Tungsteno
REF	**S187 QG 23**
Nº ISO	500 104 187 023

Gracias a las diferentes formas existentes de las fresas se podrán repasar las diferentes zonas de difícil acceso, como por ejemplo, márgenes gingivales en la falsa encia.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica	Silicona
Revoluciones R·min^{-1}							30.000

Material	Tungsteno
REF	**S237 QG 65**
Nº ISO	500 104 237 065

Para el rapasado de planchas de plástico con zonas retentivas indicamos utilizar la fresa para silicona, donde conseguirá trabajar rápido y con facilidad (ejemplo: protector bucal para deportista).

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica	Silicona
Revoluciones R·min^{-1}							20.000

Material	Tungsteno
REF	**S263 QG 60**
Nº ISO	500 104 263 060

Gracias a la fácil retirada de material se consigue unas uniones más homogéneas entre resina y silicona. La superficie trabajada obtiene un dibujo de corte liso y sin estrías.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica	Silicona
Revoluciones R·min^{-1}							18.000

Fresas de tungsteno y Diatit

Dentado: KG

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H001 KG 23**	**D001 KG 23**
Nº ISO	500 104 001215 023	509 104 001215 023

D001 KG 23: para rebajar burbujas en coronas en la técnica de trabajo de metales preciosos.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H137 KG 23**	**D137 KG 23**
Nº ISO	500 104 137220 023	509 104 137220 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H187 KG 23**	**D187 KG 23**
Nº ISO	500 104 187220 023	509 104 187220 023

La forma grácil y el buen rendimiento de corte de la fresa D187 KG 23, la hacen indispensable para el repasado de equeléticos.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H194 KG 23**	**D194 KG 23**
Nº ISO	500 104 194220 023	509 104 194220 023
REF	**H194 KG 40**	**D194 KG 40**
Nº ISO	500 104 194220 040	509 104 194220 040
REF	**H194 KG 50**	**D194 KG 50**
Nº ISO	500 104 194220 050	509 104 194220 050

D194 KG 23 para el repasado racional de esqueléticos.

El dentado grueso de la fresa D194 KG 40 (foto 3) y D194 KG 50 (foto 2) garantiza un repasado rápido y óptimo de la resina.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Dentado: KG

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H200 KG 23**	**D200 KG 23**
Nº ISO	500 104 200220 023	509 104 200220 023

D200 KG 23 para el repasado de esqueléticos.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H237 KG 65**	**D237 KG 65**
Nº ISO	500 104 237220 065	509 104 237220 065

D237 KG 65: retirada muy buena de material y una tranquila rotación para el repasado racional de la resina.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H263 KG 60**	**D263 KG 60**
Nº ISO	500 104 263220 060	509 104 263220 060

La fresa D263 KG 60 es, por su forma y su dentado grueso, buena para el repasado de muñones de escayola.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H274 KG 60**	**D274 KG 60**
Nº ISO	500 104 274220 060	509 104 274200 060

Para repsados más gruesos: La fresa D274 KG 60 indicada para cualquier material dental.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H292 KG 23**	**D292 KG 23**
Nº ISO	500 104 292220 023	509 104 292220 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Fresas de tungsteno y Diatit

Dentado: KS y GG

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H194 KS 60**	**D194 KS 60**
Nº ISO	500 104 194223 060	509 104 194223 060
REF	**H194 KS 70**	**D194 KS 70**
Nº ISO	500 104 194223 070	509 104 194223 070

D194 KS 60: Con este dentado super grueso se consigue un rendimiento de corte super agresivo.

D194 KS 70: El dentado super grueso actúa muy bien en escayolas y resinas.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	8-12.000	8-12.000				

Material	Tungsteno	Diatit
REF	**H468 GG 16**	**D468 GG 16**
Nº ISO	500 104 468211 016	509 104 468211 016
REF	**H468 GG 23**	**D468 GG 23**
Nº ISO	500 104 468211 023	509 104 468211 023

Por su dentado recto, se agiliza el corte en materiales para planchas.

Evita que el material de planchas se queme y quede pegado a la plancha, garantizando así un repasado más rápido y seguro.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}	8-12.000	8-12.000				

bredent group

Dentado: KC

Dentado KC: Dentado especial para alaeaciones de esqueléticos y metales no nobles.
El dentado KC permite que el rendimiento de corte sea más alto en aleaciones duras, creando así virutas de metal grandes que no pinchen al técnico que este repasando. Se racionaliza así el tratamiento de repasado de superficies.

Material	Diatit
REF	**D194 KC 40**
Nº ISO	509 104 194190 040

Alto rendimiento de corte para el dentado KC, trabajando sin presión el material.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}					10-20.000	

Material	Diatit
REF	**D251 KC 60**
Nº ISO	509 104 251190 060

Repasado más rápido de trabajos de esqueléticos con el dentado KC de bredent.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}					10-20.000	

Material	Diatit
REF	**D292 KC 23**
Nº ISO	509 104 292190 023

Se racionaliza el tiempo de trabajo en coronas y puentes de aleaciones no nobles.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}					10-20.000	

Tratamiento de titanio

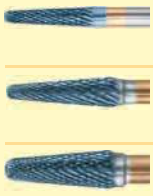
Dentado: KT

Dentado KT: especial para el repasado de titanio.
Titanio reacciona a los 850 °C con oxígeno ambiental y produce una superficie no deseada con caraterísticas de material diferentes (ejemplo: coloraciones, mal pulido, porosidades,etc). Por el corte especial transversal de la fresa obtienen las fresas con el dentado KT un espacio de corte más grande. Por este espacio se desliza mejor la viruta y se reduce la producción de calor. Gracias al dentado especial un sobrecalentamiento del titanio, garantizando así un repasado más racional, protegiendo el material y superficies lisas.

Material	Diatit
REF	**D001 KT 14**
Nº ISO	509 104 001190 014
REF	**D001 KT 23**
Nº ISO	509 104 001190 023

Las diferentes formas de las fresas de tianio de bredent le garantiza el trabajar más racional y seguro sobre esqueléticos de titanio.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Titanio	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}					10-15.000	



Material	Diatit
REF	**D194 KT 23**
Nº ISO	509 104 194190 023
REF	**D194 KT 40**
Nº ISO	509 104 194190 040
REF	**D194 KT 50**
Nº ISO	509 104 194190 050

D194 KT 23: para el repasado concreto en zonas de dificil acceso.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Titanio	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}					Tamaño 23+40: 20-25.000 Tamaño 50: 20.000	

Material	Diatit
REF	**D198 KT 23**
Nº ISO	509 104 198190 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Titanio	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}					25-30.000	

Material	Diatit
REF	**D263 KT 40**
Nº ISO	509 104 263190 040

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Titanio	Cerámica
Revoluciones R·min^{-1}					20-25.000	

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Surtido de trabajo de titanio

Racionalice su tiempo de repasado de titanio con los productos especiales para titanio, fresas, pulidores, cepillos y pastas.

Por tener una geometría de corte especial, un filo superafilado y una estructura de corte en combinación con la impregnación de Diatit, le garantizará una reducción de calor, un repasado más fácil del titanio, le protegerá el material al trabajar.

Revoluciones
indicadas 20000
REF D 194 KT 50

Revoluciones
indicadas 20-25000
REF D 194 KT 40

La fresa de titanio Diatit con una abrasión especial, le da la posibilidad de repasar sin problemas la superficie de titanio sin tener que variar la potencia de rotación de la fresa, consiguiendo así un repasado deseado, homogéneo y liso de la superficie.

Revoluciones
indicadas 25-30000
REF D 198 KT 23

Revoluciones
indicadas 10-15000
REF D 001 KT 14

Las diferentes formas le garantizan el repasado preciso en zonas estrechas y difíciles de llegar. Utilizando las revoluciones adecuadas para la fresas (vea cuadro) conseguirá resultados óptimos con ventajas para su fresa, larga duración y repasado perfecto.

Titapol
150 gr
REF 520 0015 3
350 g
REF 520 0015 4

Abraso-Star Brillo asg
REF 520 0016 3

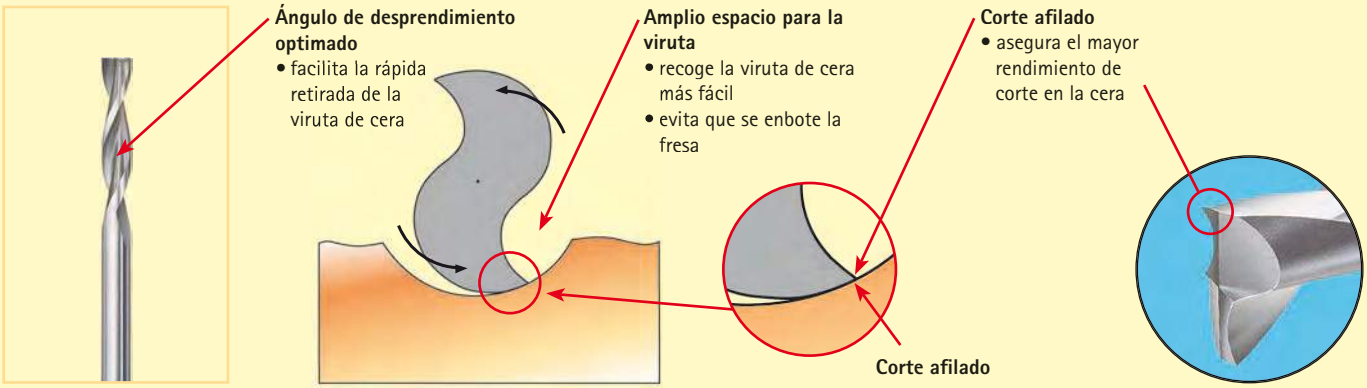
Las pastas de prebrillo Titapol y la pasta universal de brillo Abraso-Star Brillo son la combinación perfecta para conseguir un resultado del pulido perfecto.

Soporte de haja
8Bo/HP
REF 210 0043 0

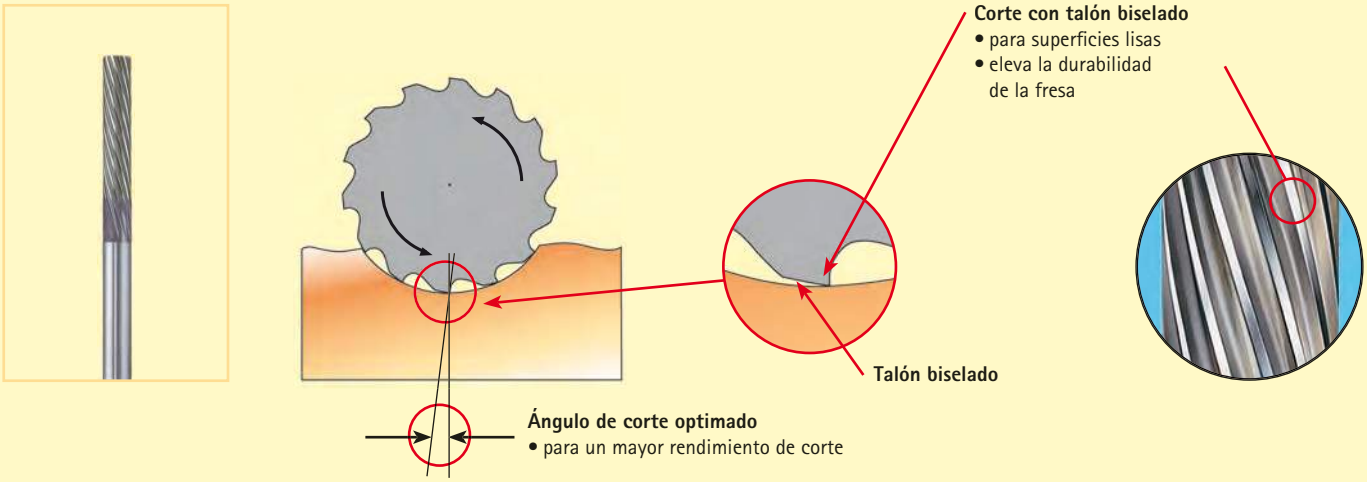
Surtido de trabajo para titanio

REF 350 0089 0	**Reposiciones:**
1 Fresa de tugsteno diatit D194 KT 50	**REF D194 KT 50**
1 Fresa de tugsteno diatit D194 KT 40	**REF D194 KT 40**
1 Fresa de tugsteno diatit D198 KT 23	**REF D198 KT 23**
1 Fresa de tugsteno diatit D001 KT 14	**REF D001 KT 14**
1 Disco de pre pulido Titapol	**REF 350 0087 0**
1 Fieltro de pre pulido Titapol	**REF 350 0088 0**
1 Cepillo redondo zwm db 19 Ø pelo de cabra blanco, montado doble pelo	**REF 350 0054 0**
1 Borrego de lana pieza de mano	**REF 350 0065 0**
1 Abraso-Soft Metal CSF 2/80 Chunking negro con tela sintética interpuesta	**REF 350 0081 0**
1 Gamuza de brillo metal 50 L/100	**REF 350 0083 0**
1 Pasta de pre brillo Titapol 150 g	**REF 520 0015 3**
1 Abraso-Star Brillo asg pasta universal para brillo metales nobles y no nobles	**REF 520 0016 3**
1 Soporte de haja 8Bo/HP	**REF 210 0043 0**

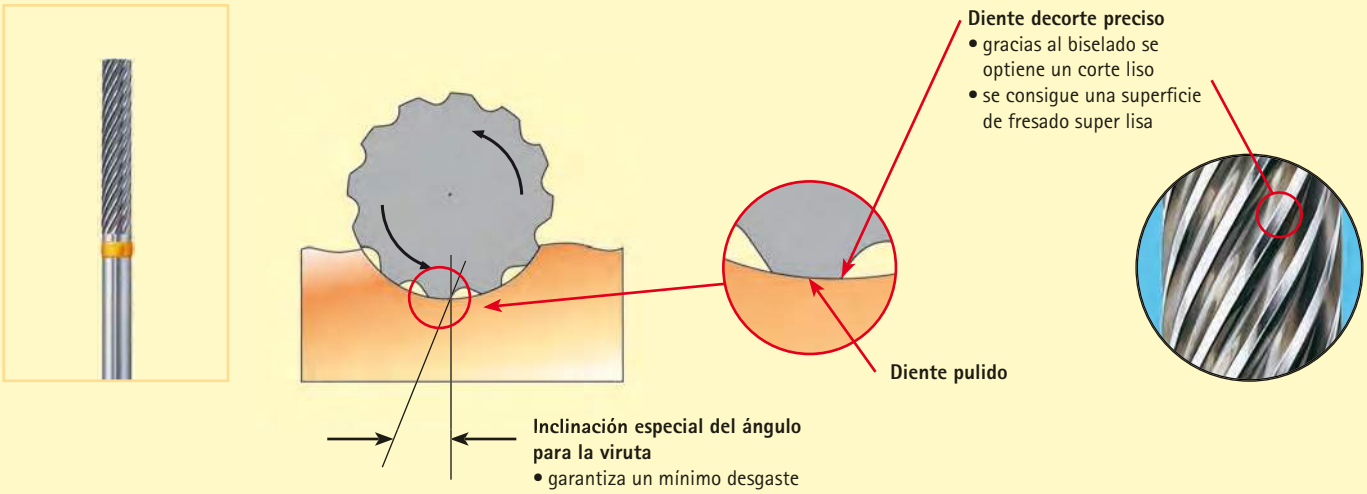
Fresas de fresado para cera



Fresas de fresado para alisar



Fresas de fresado para pulir



Cera de fresado Biotec

Cera de fresado con excelentes características de fresar y de modelar. Buena característica de raspado y fresado al no quedar virutas pegadas en la fresa de fresado.

Cera de fresado Biotec, 28 gr

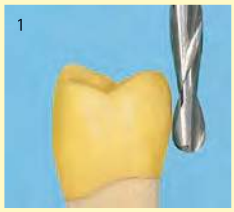
REF 510 0061 4

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

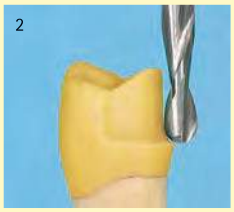
Superficies lisas y brillantes durante el proceso de fresado

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

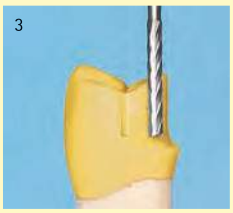
Preparación sistemática de un trabajo de ataches con guía de inserción y hombro fresado con el surtido de fresas de fresado de bredent



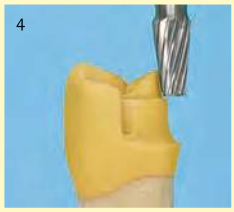
Antes de fresar es conveniente modelar todo el contorno de la corona en cera.



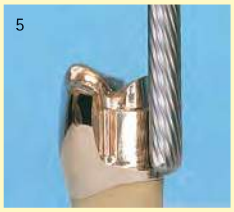
El primer paso es fresar con la fresa de cera F137 2W 23 un fresado semiredondo con escalón marginal.



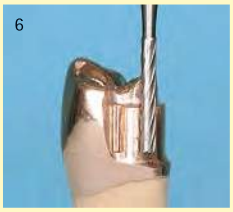
A continuación se realizará el interlock por proximal con la fresa de ranurar F538 2H 10.



Después se posicionará el hombro por oclusal con la fresa de hombros F205 2H 27.



Una vez colado y repasado la corona se procederá a repasar con la fresa F137 2H 23 la superficie fresada paralela.

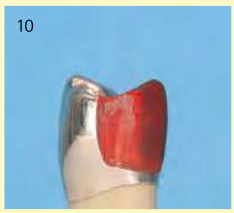


El repasado del interlock se realizará con la fresa F538 2H 10. La fresa de ranurar se llevará de ariba hacia abajo por la guía.

El hombro oclusal se repasará con la fresa de hombros F205 2H 27.

Con la fresa de pulir F137 2P 23 se repasa la superficie paralela hasta conseguir brillo.

Gracias a las fresas con escalón biselado de bredent se consigue un acabado perfecto, sin tener que dar brillo posteriormente.



Por medio del Pi-Ku-Plast se modela el contorno fresado y se dará forma con una fresa.

Se cuela la parte secundaria de resina y se ajusta sobre la parte primaria..

La mínima contracción de la resina Pi-Ku-Plast, garantiza un ajuste perfecto de la parte secundaria.

Fresas de fresado para cera, paralelas, cabeza redonda

Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	**F137 2W 07**	**F137 3W 07**
N°ISO	500 103 137366 007	500 123 137366 007
REF	**F137 2W 10**	**F137 3W 10**
N°ISO	500 103 137366 010	500 123 137366 010
REF	**F137 2W 15**	**F137 3W 15**
N°ISO	500 103 137366 015	500 123 137366 015
REF	**F137 2W 23**	**F137 3W 23**
N°ISO	500 103 137366 023	500 123 137366 023
Revoluciones/min. sobre cera		2.500 - 5.000 R·min^{-1}

La fresa de fresado de cera F137 3W 23 está provista de corte en la cabeza. Por ello está indicada para realizar un escalón biselado en la zona marginal.

* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm
** Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

Fresas de fresado para alisar, paralelas, cabeza redonda

Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	**F137 2H 07**	**F137 3H 07**
N°ISO	500 103 137103 007	500 123 137103 007
REF	**F137 2H 10**	**F137 3H 10**
N°ISO	500 103 137103 010	500 123 137103 010
REF	**F137 2H 15**	**F137 3H 15**
N°ISO	500 103 137103 015	500 123 137103 015
REF	**F137 2H 23**	**F137 3H 23**
N°ISO	500 103 137103 023	500 123 137103 023
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles		15.000 - 20.000 R·min^{-1}

La cabeza dentada de la fresa de alisar F137 3H 23 corresponde al tamaño de la fresa de fresado de cera. El escalón biselado creado en cera se puede repasar sin esfuerzo con esta fresa.

* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm
** Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

Fresas de fresado para pulir, paralelas, cabeza redonda

Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	**F137 2P 07**	**F137 3P 07**
N°ISO	500 103 137102 007	500 123 137102 007
REF	**F137 2P 10**	**F137 3P 10**
N°ISO	500 103 137102 010	500 123 137102 010
REF	**F137 2P 15**	**F137 3P 15**
N°ISO	500 103 137102 015	500 123 137102 015
REF	**F137 2P 23**	**F137 3P 23**
N°ISO	500 103 137102 023	500 123 137102 023
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles		18.000 - 20.000 R·min^{-1}

Con la fresa de fresado de pulir F137 3P 23 se consigue una superficie con brillo. Al corresponder el tamaño de la fresa con las otras dos fresas de cera y alisar, se facilta la creación y el repasado del biselado marginal posteriormente.

* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm
** Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

Surtido

12 piezas, por 1 pieza
REF 330 0082 5

Aceite de fresado y perforación
ver página 449
REF 550 0000 8

Fresas de fresado para cera, paralelas, cabeza recta

Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	**F116 2W 07**	**F116 3W 07**
N°ISO	500 103 116366 007	500 123 116366 007
REF	**F116 2W 10**	**F116 3W 10**
N°ISO	500 103 116366 010	500 123 116366 010
REF	**F116 2W 15**	**F116 3W 15**
N°ISO	500 103 116366 015	500 123 116366 015
REF	**F116 2W 23**	**F116 3W 23**
N°ISO	500 103 116366 023	500 123 116366 023
Revoluciones/min. sobre cera		2.500 - 5.000 R·min^{-1}

Fresa de fresado de cera F116 3W 23:superficies lisas y precisas en cera con el nuevo dentado en la fresa. Las fresas con cabeza recta están indicadas para la creación de cierres tangencilales en zonas marginales.

* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm
** Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

Fresas de fresado para alisar, paralelas, cabeza recta

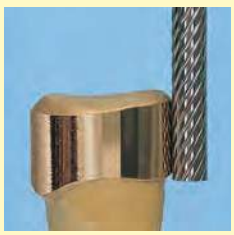
Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	**F116 2H 07**	**F116 3H 07**
N°ISO	500 103 116103 007	500 123 116103 007
REF	**F116 2H 10**	**F116 3H 10**
N°ISO	500 103 116103 010	500 123 116103 010
REF	**F116 2H 15**	**F116 3H 15**
N°ISO	500 103 116103 015	500 123 116103 015
REF	**F116 2H 23**	**F116 3H 23**
N°ISO	500 103 116103 023	500 123 116103 023
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles		15.000 - 20.000 R·min^{-1}

Gracias a la fresa de fresado para alisar F116 3H 23 se consigue rápidamente la forma deseada. Gracias al talón biselado se consigue un rendimiento de corte excelente.

* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm
** Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

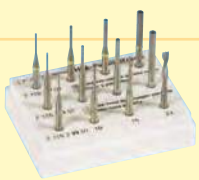
Fresas de fresado para pulir, paralelas, cabeza recta

Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	**F116 2P 07**	**F116 3P 07**
N°ISO	500 103 116102 007	500 123 116102 007
REF	**F116 2P 10**	**F116 3P 10**
N°ISO	500 103 116102 010	500 123 116102 010
REF	**F116 2P 15**	**F116 3P 15**
N°ISO	500 103 116102 015	500 123 116102 015
REF	**F116 2P 23**	**F116 3P 23**
N°ISO	500 103 116102 023	500 123 116102 023
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles		18.000 - 20.000 R·min^{-1}



La Superficie brillante obtenida, posibilita colocar, sin tener que pulir de nuevo, la pieza secundaria. La alta precisión ahorra tiempo de trabajo.

* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm
** Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm



Surtido

12 piezas, por 1 pieza
REF 330 0082 4

Fresas de fresado paralelas para titanio, metales no nobles y metales nobles

Fresas de fresado abrasivas, paralelas, cabeza redonda

Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	**N137 2H 10**	**N137 3H 10**
N°ISO	500 103 137 103 010	500 123 137 103 010
REF	**N137 2H 15**	**N137 3H 15**
N°ISO	500 103 137 103 015	500 123 137 103 015
REF	**N137 2H 23**	**N137 3H 23**
N°ISO	500 103 137 103 023	500 123 137 103 023

Revoluciones/min. sobre metales no nobles 20.000 - 25.000 R·min^{-1}

* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm
** Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

Fresas de fresado para pulir abrasivas, paralelas, cabeza redonda

Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	**N137 2P 10**	**N137 3P 10**
N°ISO	500 103 137 102 010	500 123 137 102 010
REF	**N137 2P 15**	**N137 3P 15**
N°ISO	500 103 137 102 015	500 123 137 102 015
REF	**N137 2P 23**	**N137 3P 23**
N°ISO	500 103 137 102 023	500 123 137 102 023

Revoluciones/min. sobre metales no nobles 10.000 - 20.000 R·min^{-1}

* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm
** Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

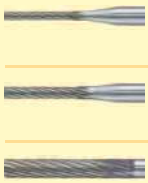
Fresas abrasivas para la técnica de fersadoen titanio, metales no nobles y metales nobles.

El corte geométrico de la fresa permite una mayor retirada de material en poco tiempo. Gracias al talón biselado se obtiene una rotaciónmás tranquila de la fresa y como consequencia una superficie en el fresado más lisa. La amplitud del talón biselado alarga la vida de la fresa y evita la rotura de cantos de corte.

Aceite de fresado y perforación
ver página 449
REF 550 0000 8

bredent group

Fresas de fresado abrasiva, paralelas, cabeza recta

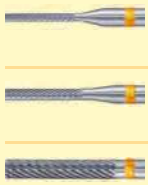


Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	**N116 2H 10**	**N116 3H 10**
N°ISO	500 103 116 103 010	500 123 116 103 010
REF	**N116 2H 15**	**N116 3H 15**
N°ISO	500 103 116 103 015	500 123 116 103 015
REF	**N116 2H 23**	**N116 3H 23**
N°ISO	500 103 116 103 023	500 123 116 103 023

Revoluciones/min. sobre metales no nobles 20.000 - 25.000 R·min^{-1}

* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm
** Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

Fresas de fresado para pulir abrasivo, paralelas, cabeza recta



Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	**N116 2P 10**	**N116 3P 10**
N°ISO	500 103 116 102 010	500 123 116 102 010
REF	**N116 2P 15**	**N116 3P 15**
N°ISO	500 103 116 102 015	500 123 116 102 015
REF	**N116 2P 23**	**N116 3P 23**
N°ISO	500 103 116 102 023	500 123 116 102 023

Revoluciones/min. sobre metales no nobles 10.000 - 20.000 R·min^{-1}

* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm
** Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

La superficie de fresado se saturará con abundante aceite de fresado y perforación y repasar con las fresas de fresado abrasivas a 20.000 - 25.000 rev/min. Con abundante aceite de fresado y perforación se pulirá con la fresa de fresado para pulir abrasiva a 20.000 rev/min. y acontinuación a 10.000 rev/min. pulir a alto brillo.

Aceite de fresado y perforación
ver página 449
REF 550 0000 8

Fresas de fresado para cera, cónicas, cabeza redonda

	Material	Tungsteno	Tungsteno
	Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
cónico 2°	**REF**	**F200 2W 23**	**F200 3W 23**
	N°ISO	500 103 200362 023	500 123 200362 023
cónico 4°	**REF**	**F200 2W 31**	**F200 3W 31**
	N°ISO	500 103 200362 031	500 123 200362 031
cónico 6°	**REF**	**F200 2W 40**	**F200 3W 40**
	N°ISO	500 103 200362 040	500 123 200362 040
	Revoluciones/min. sobre cera	2.500 - 5.000 rev./min.	

Longitud de la fresa: 32 mm

Preparación de la corona cónica con escalón marginal: con la fresa F200 3W 40 de cabeza redonda se crea la corona en cera. La cabeza redonda tiene un dentado afilado que hace que forme un biselado preciso.

Fresas de fresado para alisar, cónicas, cabeza redonda

	Material	Tungsteno	Tungsteno
	Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
cónico 2°	**REF**	**F200 2H 23**	**F200 3H 23**
	N°ISO	500 103 200103 023	500 123 200103 023
cónico 4°	**REF**	**F200 2H 31**	**F200 3H 31**
	N°ISO	500 103 200103 031	500 123 200103 031
cónico 6°	**REF**	**F200 2H 40**	**F200 3H 40**
	N°ISO	500 103 200103 040	500 123 200103 040
	Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles	15.000 - 20.000 R·min^{-1}	

Longitud de la fresa: 32 mm

El trabajo colado se repasa con la fresa de alisar reconstruyendo la forma. El diámetro de la fresa es igual que la fresa de fresado para cera. Gracias a la igualdad de diámetro de las fresas se puede contornear rápidamente el escalón biselado.

Fresas de fresado para pulir, cónicas, cabeza redonda

	Material	Tungsteno	Tungsteno
	Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
cónico 2°	**REF**	**F200 2P 23**	**F200 3P 23**
	N°ISO	500 103 200133 023	500 123 200133 023
cónico 4°	**REF**	**F200 2P 31**	**F200 3P 31**
	N°ISO	500 103 200133 031	500 123 200133 031
cónico 6°	**REF**	**F200 2P 40**	**F200 3P 40**
	N°ISO	500 103 200133 040	500 123 200133 040
	Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles	15.000 - 20.000 R·min^{-1}	

Longitud de la fresa: 32 mm

Una vez se a contorneado la superficie, se termina de repasar la superficie con la fresa para pulido. También se obtiene un brillo en el escalón biselado repasando con la fresa para pulir, ya que el diámetro de la fresa es idéntico a la fresa para alisar y para cera.

Aceite de fresado y perforación
ver página 449
REF 550 0000 8

Fresas de fresado para cera, cónicas, cabeza recta

	Material	Tungsteno	Tungsteno
	Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
cónico 2°	**REF**	**F186 2W 23**	**F186 3W 23**
	N°ISO	500 103 186362 023	500 123 186362 023
cónico 4°	**REF**	**F186 2W 31**	**F186 3W 31**
	N°ISO	500 103 186362 031	500 123 186362 031
cónico 6°	**REF**	**F186 2W 40**	**F186 3W 40**
	N°ISO	500 103 186362 040	500 123 186362 040
Revoluciones/min. sobre cera		2.500 - 5.000 R·min^{-1}	

Preparación de una corona cónica con borde tangencial: la fresa F186 3W 40 es perfecta para este tipo de trabajo. Primero se creará la forma de la corona de cera por medio de la fresa para cera. Su dentado afilado consigue obtener una superficie lisa sobre la cera.

Longitud de la fresa: 32 mm

Fresas de fresado para alisar, cónicas, cabeza recta

	Material	Tungsteno	Tungsteno
	Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
cónico 2°	**REF**	**F186 2H 23**	**F186 3H 23**
	N°ISO	500 103 186103 023	500 123 186103 023
cónico 4°	**REF**	**F186 2H 31**	**F186 3H 31**
	N°ISO	500 103 186103 031	500 123 186103 031
cónico 6°	**REF**	**F186 2H 40**	**F186 3H 40**
	N°ISO	500 103 186103 040	500 123 186103 040
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles		15.000 - 20.000 R·min^{-1}	

La superficie de fricción de la corona primaria se reconstruye con la fresa de alisar. El ángulo de desprendimiento de la fresa de formar procura retirar racionalmente el material necesario.

Longitud de la fresa: 32 mm

Fresas de fresado para pulir, cónicas, cabeza recta

	Material	Tungsteno	Tungsteno
	Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
cónico 2°	**REF**	**F186 2P 23**	**F186 3P 23**
	N°ISO	500 103 186133 023	500 123 186133 023
cónico 4°	**REF**	**F186 2P 31**	**F186 3P 31**
	N°ISO	500 103 186133 031	500 123 186133 031
cónico 6°	**REF**	**F186 2P 40**	**F186 3P 40**
	N°ISO	500 103 186133 040	500 123 186133 040
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles		15.000 - 20.000 R·min^{-1}	

Después de pasar la fresa para alisar se pule con la fresa para pulir la superficie. El brillo que se obtiene es suficiente y no hay que dar ningún pulido adicional.

Longitud de la fresa: 32 mm

Aceite de fresado y perforación
ver página 449
REF 550 0000 8

Fresas de fresado abrasiva para formar, cónicas, cabeza redonda

Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
REF	**N200 2H 23**	**N200 3H 23**
cónico 2° N°ISO	500 103 200 103 023	500 123 200 103 023
REF	**N200 2H 31**	**N200 3H 31**
cónico 4° N°ISO	500 103 200 103 031	500 123 200 103 031
REF	**N200 2H 40**	**N200 3H 40**
cónico 6° N°ISO	500 103 200 103 040	500 123 200 103 040

Revoluciones/min. sobre metales no nobles 20.000 - 25.000 R·min^{-1}

Longitud de la fresa: 32 mm

Fresas abrasivas para la técnica de fersadoen titanio, metales no nobles y metales nobles.

El corte geométrico de la fresa permite una mayor retirada de material en poco tiempo. Gracias al talón biselado se obtiene una rotaciónmás tranquila de la fresa y como consecuencia una superficie en el fresado más lisa. La amplitud del talón biselado alarga la vida de la fresa y evita la rotura de cantos de corte.

Fresas de fresado abrasivas para formar, cónicas, cabeza recta

Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
REF	**N186 2H 23**	**N186 3H 23**
cónico 2° N°ISO	500 103 186 103 023	500 123 186 103 023
REF	**N186 2H 31**	**N186 3H 31**
cónico 4° N°ISO	500 103 186 103 031	500 123 186 103 031
REF	**N186 2H 40**	**N186 3H 40**
cónico 6° N°ISO	500 103 186 103 040	500 123 186 103 040

Revoluciones/min. sobre metales no nobles 20.000 - 25.000 R·min^{-1}

Longitud de la fresa: 32 mm

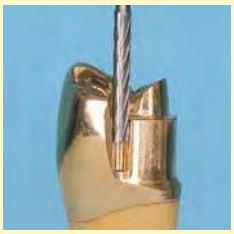
La superficie de fresado se saturará con abundante aceite de fresado y perforación y repasar con las fresas de fresado abrasivas a 20.000 - 25.000 rev/min. Con abundante aceite de fresado y perforación se pulirá con la fresa de fresado para pulir abrasiva a 20.000 rev/min y acontinuación a 10.000 rev/min pulir a alto brillo.

Aceite de fresado y perforación
ver página 449
REF 550 0000 8

Fresas para ranurar

Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
REF	**F538 2H 07**	**F538 3H 07**
N°ISO	500 103 538175 007	500 123 538175 007
REF	**F538 2H 10**	**F538 3H 10**
N°ISO	500 103 538175 010	500 123 538175 010
REF	**F538 2H 12**	**F538 3H 12**
N°ISO	500 103 538175 012	500 123 538175 012
REF	**F538 2H 15**	**F538 3H 15**
N°ISO	500 103 538175 015	500 123 538175 015
REF	**F538 2H 20**	**F538 3H 20**
N°ISO	500 103 538175 020	500 123 538175 020
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles	15.000 - 20.000 R·min^{-1}	

Longitud de la fresa: 32 mm

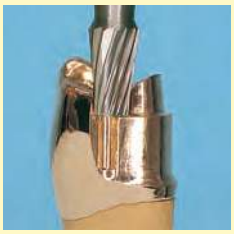


La fresa de ranurar F538 3H 10 solo sirve para crear guías de inserción. Para realizar esto se posiciona la fresa de ranurar en posición del eje vertical y se lleva de arriba a abajo. Gracias a su corte dentado en la longitud de la fresa facilita la alargación de la ranura en sentido cervical. A 15.000-20.000 R-min^{-1} se consigue una superficie de fresado lisa y brillante.

Fresas para hombros

Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
REF	**F205 2H 27**	**F205 3H 27**
N°ISO	500 103 205175 027	500 123 205175 027
REF	**F205 2H 29**	**F205 3H 29**
N°ISO	500 103 205175 029	500 123 205175 029
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles	15.000 - 20.000 R·min^{-1}	

Longitud de la fresa: 32 mm



El hombro oclusal se crea por medio de una fresa de hombros especial. La fresa de hombros esta dotada de un dentado en la cabeza de la fresa para poder así alisar la base del hombro. Esta fresa trabaja bién a 15.000 - 20.000 R·min^{-1}. Por el escalón biselado se consigue una superficie de brillo sobre la superficie de fresado, evitando así tener que pulir.

Aceite de fresado y perforación

Aceite de fresado y perforación
REF 550 0000 8

El aceite de fresado y perforación se creo especialmente para las fresas de taladro y fresado. Por su consistencia especial garantiza una película entre las partes de metal y fresa. Esto garantiza que la viruta del metal deslice rápidamente fuera del espacio de los dientes de la fresa, elevando así el rendimiento de corte y la duración de vida de la fresa. Por su alta temperatura de evaporación evita que se vuelva viscoso el aceite de fresado y perforación.

Modo de empleo:
Durante el punteo, la perforación respectivamente el fresado vierta generosamente aceite de fresado y perforación sobre la estructura.

Fresas de fresado para cera 0°, 1°, 2°, 4°, 6°

Material	Tungsteno	
Vástago	Ø 2,35 mm corto	
	REF	**F137 2W 10**
parallel 0°	N°ISO	500 103 137366 010
	REF	**F137 2W 15**
parallel 0°	N°ISO	500 103 137366 015
	REF	**F137 2W 23**
parallel 0°	N°ISO	500 103 137366 023
	REF	**F200 2W 29**
cónico 1°	N°ISO	500 103 200362 029
	REF	**F200 2W 23**
cónico 2°	N°ISO	500 103 200362 023
	REF	**F200 2W 31**
cónico 4°	N°ISO	500 103 200362 031
	REF	**F200 2W 40**
cónico 6°	N°ISO	500 103 200362 040
Revoluciones/min. sobre cera		2.500 - 5.000 R·min^{-1}

La fresa de 1° para cera son para realizar estructuras primarias – indicadas para coronas cónicas que tengan alguna angulación, pero mantengan una mayor fricción sin siendo coronas telescópicas de 0°.
Ideal para la técnica de galvano.

Fresa de corte cruzado

Material	Tungsteno	
Vástago	Ø 2,35 mm corto	
	REF	**F 137 2K 10**
parallel 0°	N°ISO	500 103 137190 010
	REF	**F 137 2K 15**
parallel 0°	N°ISO	500 103 137190 015
	REF	**F 137 2K 23**
parallel 0°	N°ISO	500 103 137190 023
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles		20.000 R·min^{-1}

Gracias al corte geométrico cruzado de la fresa se obtiene una mayor abrasividad, pudiendo trabajar metales nobles, no nobles y titanio con mayor rapidez.

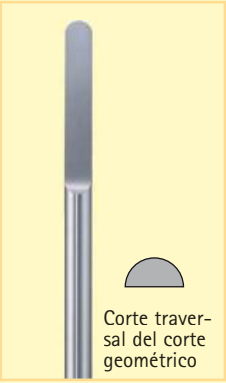
Material	Tungsteno	
Vástago	Ø 2,35 mm corto	
	REF	**F 200 2K 29**
cónico 1°	N°ISO	500 103 200190 029
	REF	**F 200 2K 23**
cónico 2°	N°ISO	500 103 200190 023
	REF	**F 200 2K 31**
cónico 4°	N°ISO	500 103 200190 031
	REF	**F 200 2K 40**
cónico 6°	N°ISO	500 103 200190 040
Revoluciones/min.sobre aleaciones nobles		20.000 R·min^{-1}

Durante la utilización del aceite de fresado y perforación, se podrá obtener con la misma fresa, con poca presión sobre la superficie fresado, una superficie lisa, como si se utilizase una fresa de fresado con talón biselado. No habrá que intercambiar la fresa para obtener una superficie lisa.

Aceite de fresado y perforación
ver página 449
REF 550 0000 8

bredent group

Fresas de raspado para cera corte recto, paralelas, cabeza redondo



	REF	**320 0083 0**
	N°ISO	330 103 137382 007
	Diámetro	0,7 mm
	REF	**320 0084 0**
	N°ISO	330 103 137382 010
	Diámetro	1,0 mm
	REF	**320 0085 0**
	N°ISO	330 103 137382 012
	Diámetro	1,2 mm
	REF	**320 0088 0**
	N°ISO	330 103 137382 023
	Diámetro	2,3 mm

Revoluciones de trabajo sobre cera 5.000 R·min^{-1}

Surtido
4 piezas, por 1 pieza
REF 320 0087 0

Todas las fresas tienen una longitud estipulada de 36 mm y un diámetro de 2,35 mm.

Fresas de fresado adiamantadas, grano grueso, paralelas, cabeza redonda

	REF	**340 0083 G**
	N°ISO	806 103 137534 010
	Diámetro	1,0 mm
	REF	**340 0084 G**
	N°ISO	806 103 137534 012
	Diámetro	1,2 mm
	REF	**340 0085 G**
	N°ISO	806 103 137534 015
	Diámetro	1,5 mm
	REF	**340 0086 G**
	N°ISO	806 103 137534 019
	Diámetro	1,9 mm
	REF	**340 0087 G**
	N°ISO	806 103 137534 023
	Diámetro	2,3 mm

Revoluciones de trabajo sobre aleaciones de CrCo es de10.000 - 20.000 R·min^{-1}

Todas las fresas tienen una longitud estipulada de 36 mm y un diámetro de 2,35 mm.

El radio de la cabeza de la fresa esta compensada con el radio de la cabeza de la fresa de cera mostrada arriba. Sobre todo en aleaciones duras, le garantiza un repasado racional de la superficie.

Fresas de fresado adiamantada,grano fino, paralelas, cabeza redonda

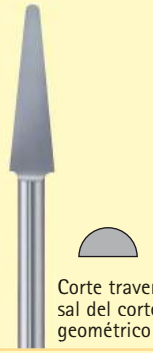
	REF	**340 0083 F**
	N°ISO	806 103 137524 010
	Diámetro	1,0 mm
	REF	**340 0084 F**
	N°ISO	806 103 137524 012
	Diámetro	1,2 mm
	REF	**340 0085 F**
	N°ISO	806 103 137524 015
	Diámetro	1,5 mm
	REF	**340 0086 F**
	N°ISO	806 103 137524 019
	Diámetro	1,9 mm
	REF	**340 0087 F**
	N°ISO	806 103 137524 023
	Diámetro	2,3 mm

Revoluciones de trabajo sobre aleaciones de CrCo es de10.000 - 20.000 R·min^{-1}

Alta estabilidad de forma, funcionalidad y durabilidad de las fresas de diamante, siempre que se utilicen correctamente gracias a capa galvánica del diamante.

Todas las fresas tienen una longitud estipulada de 36 mm y un diámetro de 2,35 mm.

Fresas de raspado para cera, corte recto, cónicas, cabeza redonda



Corte transversal del corte geométrico

cónico 2°	REF	**320 0080 2**
	N°ISO	330 103 200382 023
cónico 4°	REF	**320 0081 4**
	N°ISO	330 103 200382 031
cónico 6°	REF	**320 0082 6**
	N°ISO	330 103 200382 040

Revoluciones de trabajo sobre cera 5.000 R·min^{-1}

Surtido
3 piezas, por 1 pieza
REF 320 0086 0

Todas las fresas tienen una longitud estipulada de 36 mm y un diámetro de 2,35 mm.

Fresas de fresado adiamantadas, grano grueso, cónicas, cabeza redonda

cónico 2°	REF	**340 0088 G**
	N°ISO	806 103 200534 023
cónico 4°	REF	**340 0089 G**
	N°ISO	806 103 200534 031
cónico 6°	REF	**340 0090 G**
	N°ISO	806 103 200534 040

Revoluciones de trabajo sobre aleaciones de CrCo es de 10.000 - 20.000 R·min^{-1}

Todas las fresas tienen una longitud estipulada de 36 mm y un diámetro de 2,35 mm.

El radio de la cabeza de la fresa esta compensada con el radio de la cabeza de la fresa de cera mostrada arriba. Sobre todo en aleaciones duras, le garantiza un repasado racional de la superficie.

Fresas de fresado adiamantadas, grano fino, cónicas, cabeza redonda

cónico 2°	REF	**340 0088 F**
	N°ISO	806 103 200524 023
cónico 4°	REF	**340 0089 F**
	N°ISO	806 103 200524 031
cónico 6°	REF	**340 0090 F**
	N°ISO	806 103 200524 040

Revoluciones de trabajo sobre aleaciones de CrCo es de 10.000 - 20.000 R·min^{-1}

Alta estabilidad de forma, funcionalidad y durabilidad de las fresas de diamante, siempre que se utilicen correctamente gracias a capa galvánica del diamante.

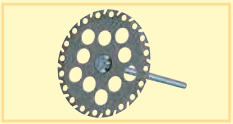
Todas las fresas tienen una longitud estipulada de 36 mm y un diámetro de 2,35 mm.

bredent group

Giflex-TR

El disco Giflex-TR le ahorra tiempo y trabajo, facilitando asi una mayor rapidez y exacta separación de los muñones, en vez del método tradicional de segueta.

Giflex-TR Master x-tray



Disco especial de diamante para trabajar resina.

Discos adiamantados mini

El diámetro pequeño para repasar más seguro y preciso.

Ceraflex

Dientes de sierra torcidos y diamante abrasivo para un mayor efecto de corte.

Microflex

El disco adiamantado más fino que existe de doble cara – solo 0,08 mm de grosor.

Transflex-T

Es super flexible con transparencia por sus segmentos, para afinar mejor el trabajo.

Transflex

Los segmentos torcidos le garantizan una rotación de transparencia, una estabilidad de rotura y un resultado de repasado óptimo.

Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastisch

Grano de diamante especial para cada situación y necesidad. Para cada caso el disco adiamantado necesario.

Giflex-TR

El disco Giflex-TR le ahorra tiempo y trabajo, facilitando asi una mayor rapidez y exacta separación de los muñones, en vez del método tradicional de segueta.

Grosor:	**0,30 mm**
Recubrimiento:	de las dos caras
Presentación:	montado
Ø 25 mm	
REF	**340 0002 5**
Ø 30 mm	
REF	**340 0012 0**
Ø 37 mm	
REF	**340 0002 0**
Ø 45 mm	
REF	**340 0011 0**

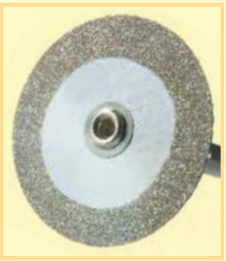
Por medio del disco dentado Giflex-TR podremos separar desde basal, en casos donde los muñones estén demasiado juntos. Los segmentos del disco evitan la creación de polvo y el que se trabe.

Giflex-TR Master x-tray

Grosor:	**0,40 mm**
Recubrimiento:	de las dos caras
Presentación:	montado
Ø 25 mm	
REF	**340 00M2 5**

Disco especial adiamantada para trabajar resina.
La Giflex-TR Master x-tray tiene un adiamantamiento grueso para conseguir refrigeramiento al cortar resina en la sección adiamantada.

Discos adiamantados mini



El diámetro pequeño para repasar más seguro y preciso.

Grosor:	**0,23 mm**
Recubrimiento:	de las dos caras
Presentación:	montado
Ø 8 mm	
REF	**340 0014 3**
Ø 10 mm	
REF	**340 0014 4**
Ø 12 mm	
REF	**340 0014 5**
Ø 14 mm	
REF	**340 0014 6**

El diámetro pequeño esta indicado para trabajar en zonas interdentales en puentes de cerámica.

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Ceraflex

Dientes de sierra torcidos y diamante abrasivo para un mayor efecto de corte.
Gracias a sus dientes de sierra torcidos se pro-duce un efecto de refrigeración y por medio del diamante abrasivo nos da un disco, que nos ahorra tiempo durante el repasado de trabajos de resina o cerámica.

Grosor:	**0,25 mm**
Recubrimiento:	de las dos caras
Presentación:	montado
Ø 16 mm	
REF	**340 0013 0**
Ø 22 mm	
REF	**340 0003 0**

Por el efecto de refrigeración del Ceraflex se consigue un disco ideal para el repasado de composites y otras resinas.

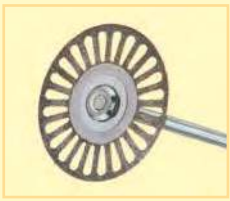
Microflex

El disco adiamantado más fino que existe de doble cara – solo 0,08 mm de grosor.
Los segmentos alargados del disco Transflex-T están para refrigerar, su flexibilidad y transparencia durante su uso.

Grosor:	**0,08 mm**
Recubrimiento:	de las dos caras
Presentación:	montado
Ø 12 mm	
REF	**340 0014 2**
Ø 16 mm	
REF	**340 0014 1**
Ø 22 mm	
REF	**340 0014 0**

Por su colocación especial de los segmentos se produce la transparencia del disco durante su rotación. Es una ventaja poder ver durante el trabajo através del disco para ver donde se está trabajando.

Transflex-T



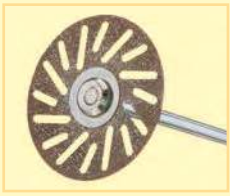
Es super flexible con transparencia por sus segmentos, para afinar mejor el trabajo.

Los segmentos alargados del disco Transflex-T están para refrigerar, su flexibilidad y transparencia durante su uso.

Grosor:	**0,20 mm**	**0,20 mm**	**0,25 mm**
Recubrimiento:	de una sola cara	de una sola cara	de dos caras
Presentación:	montado exterior	montado interior	montado
Ø 16 mm			
REF			**340 0010 0**
Ø 22 mm			
REF	**340 0008 0**	**340 0009 0**	**340 0007 0**

Por su colocación especial de los segmentos se produce la transparencia del disco durante su rotación. Es una ventaja poder ver durante el trabajo através del disco para ver donde se está trabajando.

Transflex



Los segmentos torcidos le garantizan una rotación de transparencia, una estabilidad de rotura y un resultado de repasado óptimo.
El disco Transflex esta indicado sobre todo para seccionar y separar en el sector anterior así como en el sector aproximal para dar forma.

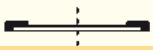
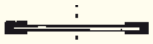
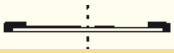
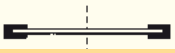
Grosor:	**0,20 mm**	**0,20 mm**	**0,25 mm**
Recubrimiento:	de una sola cara	de una sola cara	de dos caras
Presentación:	montado exterior	montado interior	montado
Ø 22 mm			
REF	**340 0005 0**	**340 0006 0**	**340 0004 0**

Los segmentos especiales torcidos le garantizan una transparencia durante su rotación, una estabilidad y una abrasividad del disco.

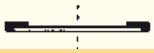
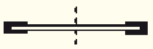
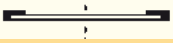
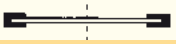
Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastisch

Grano de diamante especial para cada situación y necesidad. Para cada caso el disco adiamantado necesario.

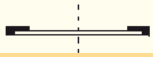
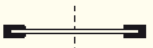
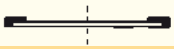
Ultraflex

Grosor: / Recubrimiento: / Presentación:		0,10 mm de una sola cara		0,15 mm de las dos caras	
	sin montar	montado exterior	montado interior	sin montar	montado
Ø 19 mm					
REF	340 0034 0	340 0042 0	340 0046 0	340 0027 9	340 0050 0
Ø 22 mm					
REF	340 0035 0	340 0054 0	340 0058 0	340 0027 8	340 0062 0

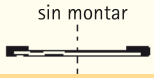
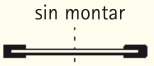
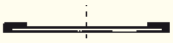
Superflex

Grosor: / Recubrimiento: / Presentación:		0,13 mm de una sola cara		0,20 mm de las dos caras	
	sin montar	montado exterior	montado interior	sin montar	montado
Ø 19 mm					
REF	340 0036 0	340 0043 0	340 0047 0	340 0028 0	340 0051 0
Ø 22 mm					
REF	340 0037 0	340 0055 0	340 0059 0	340 0029 0	340 0063 0

Flexibel

Grosor: / Recubrimiento: / Presentación:		0,15 mm de una sola cara		0,23 mm de las dos caras	
	sin montar	montado exterior	montado interior	sin montar	montado
Ø 19 mm					
REF	340 0038 0	340 0044 0	340 0048 0	340 0030 0	340 0052 0
Ø 22 mm					
REF	340 0039 0	340 0056 0	340 0060 0	340 0031 0	340 0064 0

Elastisch

Grosor: / Recubrimiento: / Presentación:		0,17 mm de una sola cara		0,25 mm de las dos caras	
	sin montar	montado exterior	montado interior	sin montar	montado
Ø 19 mm					
REF	340 0040 0	340 0045 0	340 0049 0	340 0032 0	340 0053 0
Ø 22 mm					
REF	340 0041 0	340 0057 0	340 0061 0	340 0033 0	340 0065 0

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

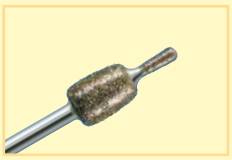
Fresa diacryl dcs

Ahorro de tiempo en el repasado de la resina con la fresa de diamante diacryl, ganando asi calidad.

Diagen-Turbo-Grinder dtg

El sistema de fresas de diamante que le dará un buen resultado por ser de una combinación/mezcla especial de Diagen-Diamante, dándole una calidad de repasado poco corrientes.

Fresa de montaje



Dos fresas en una.
Repasar sin tener que intercambiar la fresa en un solo paso.

Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas

El repasado perfecto para trabajos de resina y cerámica.

Fresas adiamantadas dsl

El Allrounder de las fresas adiamantadas, disponibles en las formas mas usuales.

FG-Diabolo

Sistema de repasado económico con diamantes afilados como cuchillos, que se autoregeneran y de larga dura-bildad.

Fresa diacryl dcs

Ahorro de tiempo en el repasado de la resina con la fresa de diamante diacryl, ganando asi calidad. Por estar cubierto con diamante por igual y ser un diamante muy cortante conseguirá una rapidez en el repasado de la resina y una forma homogénea.

Fresa gruesa
REF 340 0103 0

Fresa universal
REF 340 0104 0

Fresa de papilas
REF 340 0105 0

Fresa de ordes, redondo
REF 340 0106 0

Fresa de borde, puntiaguda
REF 340 0102 0

Goma de repasado
REF 340 0090 0

Surtido

6 piezas, cada 1 pieza

REF 340 0107 0

La fuerte abrasividad de la fresa se debe a su grano tan grueso. La forma externa tan grande le será útil en el repasado de grandes superficies; la forma hueca refrigerará la superficie posibilitando utilizarla a gran revoluciòn/min.

Posibilidad de utilizarla en zonas linguales o palatinas. Para el repasado de papilas y raíz, como zonas linguales.

Pos su forma de llama le facilitará el repasado de zona especiales, papilas y zonas alveolares.

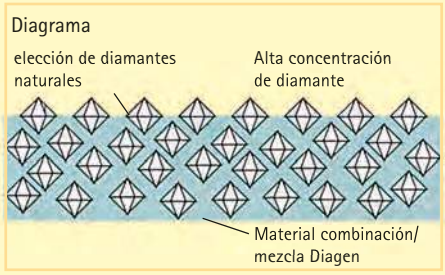
Gracias a la forma estrecha en la parte media de la fresa podrá repasar los bordes de planchas base, completas, con la forma redonda podrà alisar zonas irregulares de la resina.

Podrá afinar por fin zonas especiales sin dejar ningún tipo de cantos.

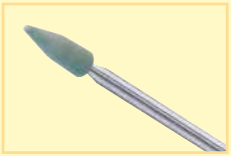
Goma abrasiva para el repasado de la superficie de resina evitando asi la utilización de papel de lija. Consigue preparar la superficie de resina para el pulido, ahorrando asi tiempo, dejando el trabajo super liso.

bredent group

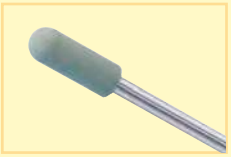
Diagen-Turbo-Grinder, fino



El sistema de fresas de diamante que le dará un buen resultado por ser de una combinación/mezcla especial de Diagen-Diamante, dándole una calidad de repasado poco corrientes.
Alta calidad de corte y abrasividad sobre superficie de metal y cerámica sin tener que presionar mucho por su alta estabilidad en comparación con otros combinaciones de diamante, le da la posibilidad utilizarlo en muchos campos dentales cosiguiendo así más efectividad.



Cilindro puntiagudo
Ø 3,5 x 11 mm
2 piezas
REF 340 0015 5



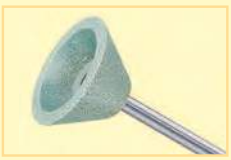
Cilindro redondo
Ø 4,5 x 13 mm
2 piezas
REF 340 0016 5

Cono
Ø 3,5 x 11 mm
2 piezas
REF 340 0015 0

Cilindros
Ø 4,8 x 13 mm
2 piezas
REF 340 0016 0

Cilindros
Ø 6,5 x 13 mm
2 piezas
REF 340 0017 0

Cono invertido con entallado vació
Ø 6 x 8 mm
1 pieza
REF 340 0025 0



Cono invertido con entallado vació
Ø 12 x 6 mm
1 pieza
REF 340 0024 0

Lenteja
Ø 22 x 2 mm
1 pieza
REF 340 0021 0

Disco
Ø 22 x 2 mm
1 pieza
REF 340 0022 0

Disco
Ø 15 x 3,5 mm
2 piezas
REF 340 0018 0

Disco
Ø 22 x 4,5 mm
1 pieza
REF 340 0019 0

Surtido

5 piezas, cada 1 pieza
Diagen-Turbo-Grinder dtg
REF 340 0020 0

Surtido

5 piezas, cada 1 pieza
Diagen-Turbo-Grinder dtg ceramic
REF 340 0020 5

Aleaciones nobles y no nobles.
Gracias al no tener que presionar y al obtener una textura suave al repasar se puede agilizar el trabajo y racionalizar la retirada de material.

Aleaciones nobles y no nobles.
Para el repasado de superficies de coronas metálicas para cerámica están indicadas las fresas diagen dtg, gracias a su superficie diamantada.

Cerámica y resinas.
Al reducir la producción de calor a la hora de repasar y retirar abundante material esta indicado para el repasar estructuras de cerámica.

Ideal para repasar óxido de circonio – indicado por las casas comerciales de implantes más importantes

La forma cilíndrica está indicada para el repasado paralelo de superficies.

El cóno invertido hueco realiza un efecto de refrigeración. La solución más indicada para trabajar óxido de circonio.

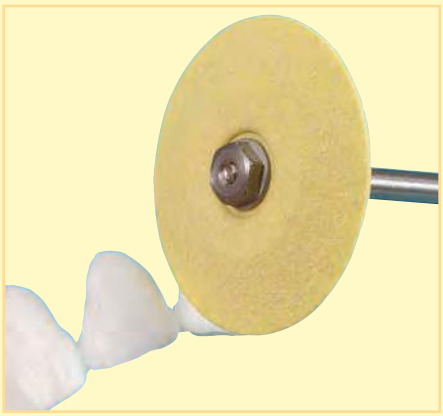
Las fresas adiamantadas diagen dtg están acondicionadas para el repasado de materiales tales como Lithium-Disilikat cerámica inyección ó óxido de circonio.

Para conseguir rápidamente y con seguridad la forma en estructuras con implantes. Por el fino grano de diamante se consigue obtener una superficie lisa.

Por su amplia gama de formas, permite aplicar las fresas en diferentes campos.

Aleciones duras y materiales de cerámica duras se dejan repasar como si fuesen oro.

Diagen-Turbo-Grinder, grueso



Diagen-Turbo-Grinder, grueso – Nueva calidad del material de unión Diagen permite al grano grueso un repasado más rápido.

- dos grados de abrasión ofrecen mayor flexibilidad a la hora de utilizarlas
- por su material especial de unión (gruesa) ofrece un 20% más de durabilidad ahorrando tiempo de trabajo
- por su efecto de refrigeración evita daños en el circonio
- 11 formas diferentes para cualquier campo dando buenos resultados de trabajo
- se puede utilizar en cualquier material circonio, cerámica y metal
- los diamantes que sobresalen sirven para una rápida retirada de material
- recomendado por destacados fabricantes de circonio y cerámica,* eleva la seguridad de la elección *

Nuevas formas:

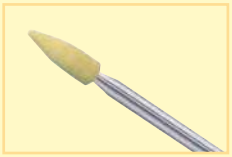
- cilíndrico puntiagudo para llegar a zonas finas
- cilíndrico redondo ayuda en el repasado de concavidades

* La empresa Ivoclar Vivadent, Vita y Teamziereis aconsejan pra repasar el circonio y cerámica las fresas Diagen-Turbo-Grinder.

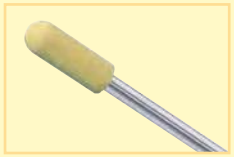
Comparación de corte Circonio.

Nuevas formas con nuevas abrasiones adicionales.
Retirada más rápida de material gracias a los granos de diamante más gruesos y la unión especial de Diagen.
Rugosidad superficial: 26 µm

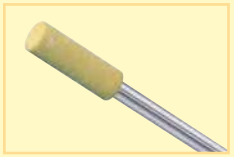
Nuevas formas con la calidad valorada garantizada.
Alisar la superficie y repasado fino con un grano de diamante fino, rugosidad de superficie: 2 µm



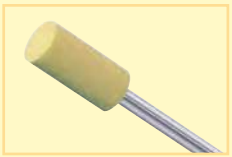
Cilindro puntiagudo
Ø 3,5 x 11 mm
2 piezas
REF 340 G015 5



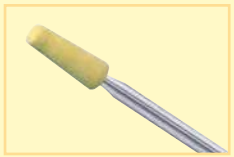
Cilindro redondo
Ø 4,5 x 13 mm
2 piezas
REF 340 G016 5



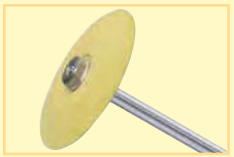
Cilindro
Ø 4,5 x 13 mm
2 piezas
REF 340 G016 0



Cilindro
Ø 6,0 x 13 mm
2 piezas
REF 340 G017 0



Cono
Ø 3,5 x 11 mm
2 piezas
REF 340 G015 0



Lenteja
Ø 22 x 2 mm
1 pieza
REF 340 G021 0

Repasado más rápido de coronas juntas por medio de la fresa con forma „cilíndrica puntiaguda", ahorrando tiempo.

Trabajar sin presión y al mismo tiempo refrigerado gracias al material de unión Diagen, evitando así dañar al circonio.

La forma redodna agiliza el repasado de concavidades en el aditameno individualizado. Optimiza tiempo y eleva la rentabilidad.

E material de unión especial Diagen eleva el tiempo de duración de la fresa y el diamante más grueso facilita el trabajar más eficaz.

El grano más grueso del diamante ayuda el retirar más material y por medio de la fresa Diagen-Turbo-Grinder más fino se consigue una superficie más lisa. Ideal para repasar el IPS e.max.

Repasado fino en la zona de cuellos con la fresa Diagen-Turbo-Grinder fino para conseguir un tra-bajo más preciso sobre cerámica prensada, por ca-pas o circonio. Se consigue una superficie más lisa lista para pulir a continuación con *Zi*-polish.

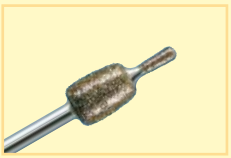
Accesorio:

***Zi*-polish**
5 g
REF 360 1002 5

La pasta de pulido *Zi*-polish en combinación con los cepillos de redondos Rodeo se consigue ahorrar tiempo y un perfecto brillo sobre superficies de circonio.

bredent group

Fresa de montaje



Fresa de montaje
1 pieza
REF 340 0101 0

Dos fresas en una.
Repasar sin tener que intercambiar la fresa en un solo paso.
- Ajuste rápido de la base del diente durante el montaje
- Retocar zonas prematuras en las caras oclusales de los dientes

Dos fresas en una.

oclusal

Por su fina punta en forma redonda, cubierta con diamante sintético, permite retirar las zonas prematuras deseadas, sin problemas.

base del diente

Su gruesa forma en la parte posterior, cubierta con diamante natural, eleva el rendimiento de retirada y agiliza la eliminación de material durante el repasado.

Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas

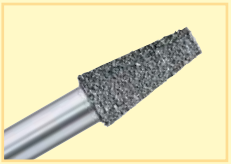
Fresa adiamantada
Técnica de recubrimiento Vb1
1 pieza
REF 340 0084 0
Nº ISO: 806 104 033524 029

El repasado perfecto para trabajos de resina y cerámica.

Por la forma cóncava de la fresa se contornea perfectamente la zona interproximal de la zona cervical. Más estética en poco tiempo.

Fresas adiamantada
Técnica de recubrimiento Vb2
1 pieza
REF 340 0083 0
Nº ISO: 806 104 000524 032

Su fina punta permite contornear en coronas y puentes las zonas cervicales.



Fresas adiamantada
Técnica de recubrimiento Vb3
1 pieza
REF 340 0085 0
Nº ISO: 806 104 171524 033

Con esta fresa se puede caracterizar sencillamente las diferentes rugosidades de las zonas cervicales. Se puede utilizar tanto sobre cerámica como sobre resina.

La fresa cónica con diamante en el frente se puede utilizar para cualquier contorneado. Con esta fresa se puede dar forma a toda la pieza.

Fresas adiamantadas dsl

Nomenclatura	REF	Piezas	Unidades
KA 4,0	340 0070 0	1 pieza	
KA 2,5	340 0071 0	1 pieza	
KI 2,5	340 0072 0	1 pieza	
SR 1,0	340 0073 0	1 pieza	
KF 0,5	340 0074 0	1 pieza	
KS 2,0	340 0075 0	1 pieza	
KS 1,5	340 0076 0	1 pieza	
RU 2,0	340 0077 0	1 pieza	
RU 1,5	340 0078 0	1 pieza	
RU 1,0	340 0079 0	1 pieza	
LZ 2,0	340 0080 0	1 pieza	
LZ 1,5	340 0081 0	1 pieza	

Remitente (sello):

N° de cliente:

Fecha y firma

Pedido:

Diabolo

Sistema de repasado económico con diamantes afilados como cuchillos, que se autoregeneran y de lara durabildad.

A travez del revestido especial de los cristales de los diamantes se dejan repasar superficie de ceramica sín dejar residuos.

La variedad de los Diabolos ofrece elección individual para cualquier superficie de materiales dentotécnico.

La enorme dureza de los diamantes sinterizados permiten un úso efectivo en desgaste de materiales muy duros a travez por autoregenerables crista-les de diamantes.

Los equilibrados Diabolo – diamantes sinterizados garantizan una manipulación segura y eficiente en zonas sensibles hasta el último grano de diamante.

Distintos materiales se dejan con el Diabolo – fresa adiamantadas sin permantemente, con pérdida de tiempo de cambiar idealmente repasar.

Fresas de diamante sinterizado

Este diamante esta indicado para materiales con alta resistencia y dureza hacia los materiales especialmente buenos para repasar materiales duros. Los cantos afilados del diamante, cuidan de retirar la cantidad de material necesario para obtener un bueno resultado.

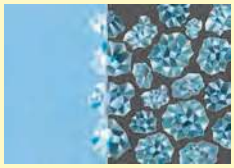
Diámetro de mandril 2,35 mm

Comparación entre una fresa galvanizada y sinterizada Vista de la fresa esquemáticamente:

Los cristales de diamante en una fresa galvanizada están puestos sobre la fresa con una unión metálica sobre una fresa en crudo.

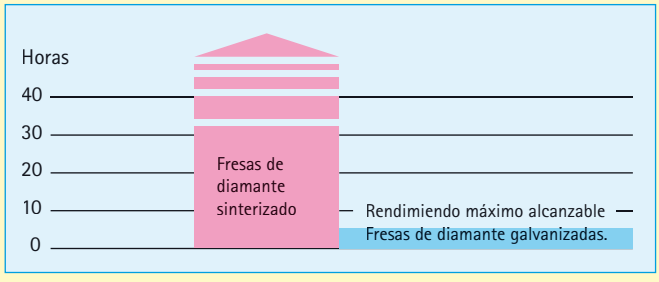
En las fresas de diamante sinte-rizado de bredent se revisten los cristales de diamante afilados con el material de unión.

Los cirstales de diamante en un material de unión metálico



Cristales de diamante en un mate-rial de unión especial revestidos.

La clase suprema de las fresas de diamante.
Para repasados más rápidos y eficients se ha elegido un material extremada-mente duro para repasar.
La elección de diamantes NATURALES estan intergrados en una unión de mezcla de metal con material de unión para así poder elegir el grano individualmente según haga falta.
Por su terminación especial se ha conseguido que diamante desgastado se auto desprenda y sea sustituido por otro diamante afilado, consiguiendo así una efecto de afilado automático.
La amplia posibildad de elección de formas permite la elección individual de la fresa para el campo indicado de trabajo.
Por el afilado automático del diamante, permite llegar a zonas dificiles durante el rerpasado de la estructura dental, repasando rápidamente y con eficiencia.



Resumen: En comparación entre fresas sinterizadas y galvanizadas se ha demostrado que los diamantes de bredent Diabolo, por su larga duración son más eficientes. Por el afilado automático del cristal de diamante se podrán utilizar los diamantes sinterizados hasta su completo final, consiguiendo aún desbastos del material.

Diabolo

Codificación por colores

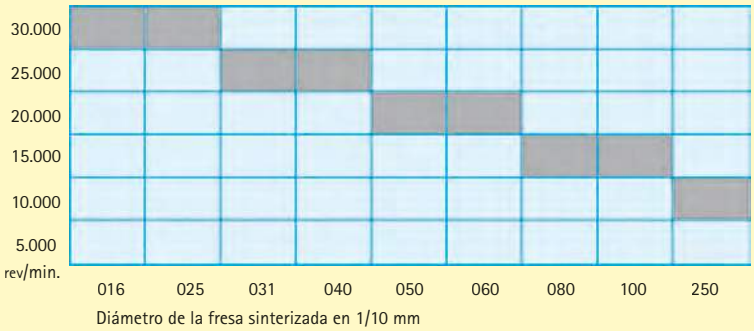
Todas las fresas Diabolo están marcadas con codificaciones por colores.
Esta codificación indica el tipo de grano que es la fresa, facilitando así la correcta elección.

Codificación por colores	Grueso de grano	Superficie de grano	Identificación
	200 µm		super grueso/ negro
	130 µm		grueso / verde
	100 µm		normal
	80 µm		fino / rojo

Recomendación de trabajo

Revoluciones por min. y presión (aprox. 0,3 – 2 N)
siempre según el material se este repasando.

Revoluciones indicadas



Numero de referencia

Para facilitar la reposición a la hora de pedir se ha grabado en el mandril de la fresa de diamante Diabolo de bredent.

Afilado como un cuchillo:
Los cristales de diamante del Diabolo crean durante el repasado siempre nuevos cortes. Esto garantiza una alta resistencia y una alga durabilidad.

Codificación de colores:
Con solo una mirada podrá identificar el grano desde el fino hasta el grueso. Cuatro colores para cuatro granos diferentes para las fresas Diabolo, para la elección correcta del grano con ayuda del anillo de color.

Número de referencia:
Por medio del número de referencia gravado en el mandril no se podrá equivocar del tipo de grano, ni de fresa que esta utilizando.

S = Diamante sinterizado fino
199 = Forma de la pieza de trabajo (C)
050 = diámetro más grande de la pieza de trabajo (E)

Precisión:
Cada fresa sinterizada Diabolo esta totalmente compensada en su rotación. Es por ello que el desgaste será siempre por igual. Consecuencia: ajsute exacto aún en fresados en metales no nobles extremadamente complicados.

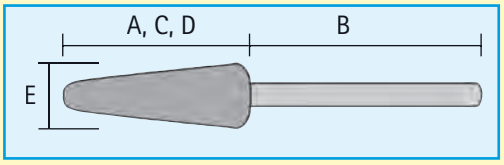
bredent garantiza la calidad:
Cada fresa sinterizada de bredent pasa un control de calidad; garantizamos un rendimiento hasta el ultimo grano de diamante y rendimiento por igual de la fresa.

Fácil de intercambiar :
Por tener la fresa sinetrizada Diabolo el final del mandril redondeado, se consigue introducirlo fácilmente en cualquier pieza de mano.

Número ISO

Para mejorar la comparación se han identifcado cada fresa con un número ISO.
Este número internacional consta de 15 cifras.
Del número se puede extraer la siguiente información:

Diagrama Fresa de repasado



A
1. - 3. Posición:
Material de la pieza de trabajo

C
7. - 9. posición:
Forma de la pieza de trabajo

E
13. - 15. Posición:
diámetro de la pieza de trabajo

807 104 199513 050

B
4. - 6. Posición:
Tipo de mandril

D
10. - 12. Posición:
Tipo de grano

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Diabolo

cónico puntiagudo

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 165 023	SG 165 023	SN 165 023	SF 165 023
Nº ISO:	807 104 165543 023	807 104 165533 023	807 104 165523 023	807 104 165513 023
REF	SS 167 050	SG 167 050	SN 167 050	SF 167 050
Nº ISO:	807 104 167543 050	807 104 167533 050	807 104 167523 050	807 104 167513 050
REF	SS 213 016	SG 213 016	SN 213 016	SF 213 016
Nº ISO:	807 104 213543 016	807 104 213533 016	807 104 213523 016	807 104 213513 016
REF	SS 213 031	SG 213 031	SN 213 031	SF 213 031
Nº ISO:	807 104 213543 031	807 104 213533 031	807 104 213523 031	807 104 213513 031

Para la creación de superficies oclusales graciles en coronas de cerámica.

cónico redondo

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 198 025	SG 198 025	SN 198 025	SF 198 025
Nº ISO:	807 104 198543 025	807 104 198533 025	807 104 198523 025	807 104 198513 025
REF	SS 198 037	SG 198 037	SN 198 037	SF 198 037
Nº ISO:	807 104 198543 037	807 104 198533 037	807 104 198523 037	807 104 198513 037
REF	SS 199 031	SG 199 031	SN 199 031	SF 199 031
Nº ISO:	807 104 199543 031	807 104 199533 031	807 104 199523 031	807 104 199513 031
REF	SS 199 040	SG 199 040	SN 199 040	SF 199 040
Nº ISO:	807 104 199543 040	807 104 199533 040	807 104 199523 040	807 104 199513 040
REF	SS 199 050	SG 199 050	SN 199 050	SF 199 050
Nº ISO:	807 104 199543 050	807 104 199533 050	807 104 199523 050	807 104 199513 050

Para el repasado de interiores de ganchos metálicos.

cónico

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 171 016	SG 171 016	SN 171 016	SF 171 016
Nº ISO:	807 104 171543 016	807 104 171533 016	807 104 171523 016	807 104 171513 016
REF	SS 171 031	SG 171 031	SN 171 031	SF 171 031
Nº ISO:	807 104 171543 031	807 104 171533 031	807 104 171523 031	807 104 171513 031
REF	SS 172 031	SG 172 031	SN 172 031	SF 172 031
Nº ISO:	807 104 172543 031	807 104 172533 031	807 104 172523 031	807 104 172513 031
REF	SS 173 031	SG 173 031	SN 173 031	SF 173 031
Nº ISO:	807 104 173543 031	807 104 173533 031	807 104 173523 031	807 104 173513 031
REF	SS 173 040	SG 173 040	SN 173 040	SF 173 040
Nº ISO:	807 104 173543 040	807 104 173533 040	807 104 173523 040	807 104 173513 040
REF	SS 173 050	SG 173 050	SN 173 050	SF 173 050
Nº ISO:	807 104 173543 050	807 104 173533 050	807 104 173523 050	807 104 173513 050

Repasado de cantos afilados y superficies con perlas de retención.

forma de capullo redondo

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 261 050	SG 261 050	SN 261 050	SF 261 050
Nº ISO:	807 104 261543 050	807 104 261533 050	807 104 261523 050	807 104 261513 050
REF	SS 263 050	SG 263 050	SN 263 050	SF 263 050
Nº ISO:	807 104 263543 050	807 104 263533 050	807 104 263523 050	807 104 263513 050

Alisado de las barras linguales.

Capullo

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 254 060	SG 254 060	SN 254 060	SF 254 060
Nº ISO:	807 104 254543 060	807 104 254533 060	807 104 254523 060	807 104 254513 060

Repasado de zonas retentivas en esqueléticos.

Diabolo

Capullo fino

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF				SF 257 031
Nº ISO:				807 104 257513 031

Para el repasado de superficies metálicas para cerámica.

Cilindo en llama

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 249 025	SG 249 025	SN 249 025	SF 249 025
Nº ISO:	807 104 249543 025	807 104 249533 025	807 104 249523 025	807 104 249513 025
REF	SS 250 016	SG 250 016	SN 250 016	SF 250 016
Nº ISO:	807 104 250543 016	807 104 250533 016	807 104 250523 016	807 104 250513 016
REF	SS 250 031	SG 250 031	SN 250 031	SF 250 031
Nº ISO:	807 104 250543 031	807 104 250533 031	807 104 250523 031	807 104 250513 031
REF	SS 251 031	SG 251 031	SN 251 031	SF 251 031
Nº ISO:	807 104 251543 031	807 104 251533 031	807 104 251523 031	807 104 251513 031

Para aperturas espacios interdentales.

Cilindro redondo

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 141 025	SG 141 025	SN 141 025	SF 141 025
Nº ISO:	807 104 141543 025	807 104 141533 025	807 104 141523 025	807 104 141513 025
REF	SS 141 031	SG 141 031	SN 141 031	SF 141 031
Nº ISO:	807 104 141543 031	807 104 141533 031	807 104 141523 031	807 104 141513 031
REF	SS 143 050	SG 143 050	SN 143 050	SF 143 050
Nº ISO:	807 104 143543 050	807 104 143533 050	807 104 143523 050	807 104 143513 050
REF	SS 143 080	SG 143 080	SN 143 080	SF 143 080
Nº ISO:	807 104 143543 080	807 104 143533 080	807 104 143523 080	807 104 143513 080
REF	SS 153 016	SG 153 016	SN 153 016	SF 153 016
Nº ISO:	807 104 153543 016	807 104 153533 016	807 104 153523 016	807 104 153513 016
REF	SS 153 031	SG 153 031	SN 153 031	SF 153 031
Nº ISO:	807 104 153543 031	807 104 153533 031	807 104 153523 031	807 104 153513 031

Repasado de zonas cervicales de coronas de cerámica.

Cilindro puntiagudo

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 131 016	SG 131 016	SN 131 016	SF 131 016
Nº ISO:	807 104 131543 016	807 104 131533 016	807 104 131523 016	807 104 131513 016
REF	SS 131 031	SG 131 031	SN 131 031	SF 131 031
Nº ISO:	807 104 131543 031	807 104 131533 031	807 104 131523 031	807 104 131513 031

Repasado de la superficie incisal en coronas de cerámica.

bredent group

Diabolo

Cilindro

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 111 025	SG 111 025	SN 111 025	SF 111 025
Nº ISO:	807 104 111543 025	807 104 111533 025	807 104 111523 025	807 104 111513 025
REF	SS 111 031	SG 111 031	SN 111 031	SF 111 031
Nº ISO:	807 104 111543 031	807 104 111533 031	807 104 111523 031	807 104 111513 031
REF	SS 112 016	SG 112 016	SN 112 016	SF 112 016
Nº ISO:	807 104 112543 016	807 104 112533 016	807 104 112523 016	807 104 112513 016
REF	SS 112 031	SG 112 031	SN 112 031	SF 112 031
Nº ISO:	807 104 112543 031	807 104 112533 031	807 104 112523 031	807 104 112513 031
REF	SS 113 050	SG 113 050	SN 113 050	SF 113 050
Nº ISO:	807 104 113543 050	807 104 113533 050	807 104 113523 050	807 104 113513 050

Alisado de zonas soldadas con soldadura ó láser.

Cono invertido

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 227 016	SG 227 016	SN 227 016	SF 227 016
Nº ISO:	807 104 227543 016	807 104 227533 016	807 104 227523 016	807 104 227513 016
REF	SS 227 031	SG 227 031	SN 227 031	SF 227 031
Nº ISO:	807 104 227543 031	807 104 227533 031	807 104 227523 031	807 104 227513 031

Repasado de zonas profundas de estructuras metálicas.

Cono invertido redondo

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 233 016	SG 233 016	SN 233 016	SF 233 016
Nº ISO:	807 104 233543 016	807 104 233533 016	807 104 233523 016	807 104 233513 016
REF	SS 233 031	SG 233 031	SN 233 031	SF 233 031
Nº ISO:	807 104 233543 031	807 104 233533 031	807 104 233523 031	807 104 233513 031

Alisado de zonas de dificil acceso en estructuras de esquelético.

Cono invertido

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 014 018	SG 014 018	SN 014 018	SF 014 018
Nº ISO:	807 104 014543 018	807 104 014533 018	807 104 014523 018	807 104 014513 018
REF	SS 014 021	SG 014 021	SN 014 021	SF 014 021
Nº ISO:	807 104 014543 021	807 104 014533 021	807 104 014523 021	807 104 014513 021
REF	SS 014 050	SG 014 050	SN 014 050	SF 014 050
Nº ISO:	807 104 014543 050	807 104 014533 050	807 104 014523 050	807 104 014513 050
REF	SS 014 080	SG 014 080	SN 014 080	SF 014 080
Nº ISO:	807 104 014543 080	807 104 014533 080	807 104 014523 080	807 104 014513 080

Repasado de zonas marginales.

Diabolo Cleaner

Diabolo Cleaner
1 pieza
REF 340 0100 0

Imprescindible para retirar irregularidades. Esto asegura un rendimiento de corte de la fresa Diabolo. Irregularidades se retiran con facilidad y se sacarán nuevos diamantes de la unión de bronce.

Diabolo

Cóno invertio con separación

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF				SF 030 012
Nº ISO:				807 104 030513 012
REF			SN 030 018	SF 030 018
Nº ISO:			807 104 030523 018	807 104 030513 018
REF	SS 030 025	SG 030 025	SN 030 025	SF 030 025
Nº ISO:	807 104 030543 025	807 104 030523 025	807 104 030523 025	807 104 030513 025
REF	SS 030 040	SG 030 040	SN 030 040	SF 030 040
Nº ISO:	807 104 030543 040	807 104 030533 040	807 104 030523 040	807 104 030513 040
REF	SS 030 060	SG 030 060	SN 030 060	SF 030 060
Nº ISO:	807 104 030543 060	807 104 030533 060	807 104 030523 060	807 104 030513 060

El espacio en el medio de la fresa garantiza la estabilidad de cantos de la fresa durante su manipulación.

redondo

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 001 018	SG 001 018	SN 001 018	SF 001 018
Nº ISO:	807 104 001543 018	807 104 001533 018	807 104 001523 018	807 104 001513 018
REF	SS 001 021	SG 001 021	SN 001 021	SF 001 021
Nº ISO:	807 104 001543 021	807 104 001533 021	807 104 001523 021	807 104 001513 021
REF	SS 001 040	SG 001 040	SN 001 040	SF 001 040
Nº ISO:	807 104 001543 040	807 104 001533 040	807 104 001523 040	807 104 001513 040
REF	SS 001 060	SG 001 060	SN 001 060	SF 001 060
Nº ISO:	807 104 001543 060	807 104 001533 060	807 104 001523 060	807 104 001513 060

Repasado de la superficie metálica en la zona de paladar en esqueléticos.

Lenteja

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 304 050	SG 304 050	SN 304 050	SF 304 050
Nº ISO:	807 104 304543 050	807 104 304533 050	807 104 304523 050	807 104 304513 050
REF	SS 304 080	SG 304 080	SN 304 080	SF 304 080
Nº ISO:	807 104 304543 080	807 104 304533 080	807 104 304523 080	807 104 304513 080
REF	SS 304 120	SG 304 120	SN 304 120	SF 304 120
Nº ISO:	807 104 304543 120	807 104 304533 120	807 104 304523 120	807 104 304513 120

Creación de convexidad del diente.

Rueda

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 072 040	SG 072 040	SN 072 040	SF 072 040
Nº ISO:	807 104 072543 040	807 104 072533 040	807 104 072523 040	807 104 072513 040
REF	SS 072 060	SG 072 060	SN 072 060	SF 072 060
Nº ISO:	807 104 072543 060	807 104 072533 060	807 104 072523 060	807 104 072513 060
REF	SS 072 080	SG 072 080	SN 072 080	SF 072 080
Nº ISO:	807 104 072543 080	807 104 072533 080	807 104 072523 080	807 104 072513 080

Unión perfectamente delimitada entre metál y resina.

Rueda, redondeo de cantos

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 056 100	SG 056 100	SN 056 100	SF 056 100
Nº ISO:	807 104 056543 100	807 104 056533 100	807 104 056523 100	807 104 056513 100

Aviso:
Las fotos solo muestran una parte del campo de uso de las fresas

bredent group

Diabolo

Discos

Retirarda del sobrante de los canales de coaldo.

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Ø 25 x 0,4 mm	REF	SS 327 004	SG 327 004	SN 327 004	SF 327 004
	Nº ISO:	807 104 327543 004	807 104 327533 004	807 104 327523 004	807 104 327513 004
Ø 25 x 1,0 mm	REF	SS 327 010	SG 327 010	SN 327 010	SF 327 010
	Nº ISO:	807 104 327543 010	807 104 327533 010	807 104 327523 010	807 104 327513 010
Ø 25 x 2,8 mm	REF	SS 327 020	SG 327 020	SN 327 020	SF 327 020
	Nº ISO:	807 104 327543 020	807 104 327533 020	807 104 327523 020	807 104 327513 020
Ø 25 x 3,0 mm	REF	SS 327 030	SG 327 030	SN 327 030	SF 327 030
	Nº ISO:	807 104 327543 030	807 104 327533 030	807 104 327523 030	807 104 327513 030
Ø 7 x 0,4 mm	REF	SS 327 080	SG 327 080	SN 327 080	SF 327 080
	Nº ISO:	807 104 327543 080	807 104 327533 080	807 104 327523 080	807 104 327513 080

Disco

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Ø 15 x 0,2 mm	REF			SF 327 001
	Nº ISO:			807 104 327513 001

Supra Disc

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Ø 20 x 0,2 mm	REF		SN 327 002	SF 327 002
	Nº ISO:		807 104 327523 002	807 104 327513 002

Duo Disc

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Ø 20 x 0,5 mm	REF		SN 327 005	
	Nº ISO:		807 104 327523 005	

Supra Disc

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Ø 30 x 0,3 mm	REF		SN 327 003	SF 327 003
	Nº ISO:		807 104 327523 003	807 104 327513 003

Separaciones más graciles y re-pasado de zonas interdentales.

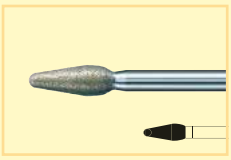
Diabolo

Repasado más rápido,eficiente de cualquier tipo de óxido de circonio y materiales duros dentales.
Sujección de fricción - Fresas de diamante de primera clase. Sistema de repasado económico con diamantes super afilados, diamantes de autoregeneración y de larga duración. Las fresas de turbina FG-Diabolo, son fresas sinterizadas para trabajar en turbina ó en contra ángulo con adaptador de turbina para el repasado de de óxido de circonio y materiales duros dentales. Las fresas FG-Diabolo reducen el tiempo de trabjo y rentabilizan el tiempo de trabajo.

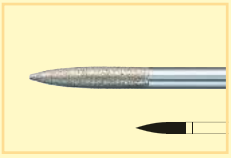
FG-Adapter 1,6 auf 2,35
para el uso en la pieza de mano
10 piezas
REF 340 0100 2
no se obtiene en el surtido

Surtido

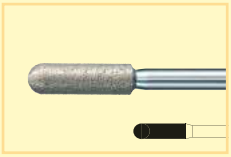
6 piezas, cada 1 pieza
FG-Diabolo, Grano fino
Forma de capullo, grande
Forma de llama
Cilindro cabeza redonda
Cóno invertido
Torpedo
Forma de capullo, pequeño
REF 330 0116 6



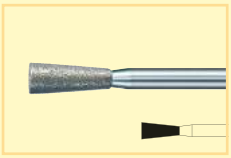
Forma de capullo, fino, grande
REF FF 263 023



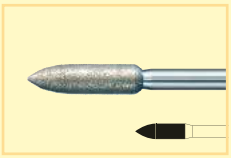
Forma de llama, fino
REF FF 250 016



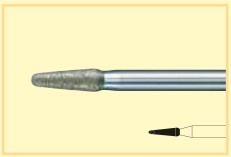
Cilindro cabeza redonda, fino
REF FF 141 023



Cóno invertido, fino
REF FF 227 023



Torpedo, fino
REF FF 289 023



Forma de capullo, fino, pequeño
REF FF 263 014

Todo lo que nesecitas para trabajar también más rápido el circonio

Impresindible para la eliminación de contaminaciones. Diabolo Cleaner asegura un efecto continuo abrasivo. Contaminaciones se van a retirar simple y rápido, nuevos cristales de diamantes se van a liberar de la ligadura de bronce y tranportada a la superficie de la fresa adiamantada para aumentar la eficacia y reducir el tiempo de trabajo.

Líderes de fabricantes de implantes recomiendan Diagen-Turbo-Grinder dtg. Para el repasado sobre circonio sinterizado se han acreditado estas herramientas rotativas y por la ligadura especial Diagen-Diamant y el tiempo de trabajo reducido a un mínimo.

mire tambien Pag. 284

Surtido

5 piezas, cada 1 pieza
Diagen-Turbo-Grinder dtg
REF 340 0020 0

Accesorio:

Diabolo Cleaner
1 pieza
REF 340 0100 0

turbina airaqua
REF 110 0146 0

Materiales especialmente elegidos garantizan el perfecto pulido y brillo sobre cualquier superficie dental. Gracias a la amplia elección de formas y materiales ofrecen nuevas maneras de pulido tanto en la pulidora como en la piza de mano.

Pulido de metal
Visión general ... 472
Cepillos de pulir estándar ... 473
Abraso-Soft Metall ... 474
Cepillo Abraso Metal ... 474
Cepillo Abraso Metal mini ... 474
Cepillo Abraso Polipast Metal ... 475
Abrillantado del metal ... 475
Set de pulido para metal ... 476
El pre pulido con pieza de mano ... 477
El pulido de brillo con pieza de mano ... 478
Mandril para algodón ... 478
Pulido de resina
Visión general ... 479
Cepillos de pulir estándar ... 480
Abraso-Sil Acryl ... 480
Cepillo Abraso Acryl ... 481
Cepillo de pulir de silicona ... 481
Abraso-Soft Acryl ... 481
Cepillo de piel ... 481
Gamuza de brillo Acryl ... 482
Abraso-Gum Acryl ... 482
El set de pulir resina ... 483
El pre pulido con pieza de mano ... 484
El pulido de brillo con pieza de mano ... 484
Pulimento universal / Pulido de cerámica
Abraso-Fix ... 485
Pulido de cerámica ... 485
Pastas de pulir
Pastas de pulir ... 486
Pastas de pulir para metal y resina ... 487
Pasta de pulir para resina ... 487
Pasta de pulir para cerámica ... 487
Zi-polish - el brillo intenso perfecto ... 487
Limpieza
Dentaclean - Líquido mezclador para polvo de piedra pómez ... 488
Instrumentos
Pollygriff ... 488

Pulido de metal – Visión general

Cepillos de pulir estándar

El programa estándar de cepillos de pulir, le da la posibilidad de elegir entre las distintas formas y tamaños para ser aplicados en el pulido de metal.

Abraso-Soft Metal

La combinación de cerdas naturales especiales de chunking y velo de fibra poroso permite recoger hasta cinco veces más de pasta de pulir que un cepillo convencional.

Cepillo Abraso Metal

Reduce el tiempo de pulido, ahorrando un 50% de tiempo de trabajo en un pulido relajado.

Cepillo Abraso Metal mini

El tejido especiala recoge mucha más pasta de pulir que los cepillos convencionales.

Cepillo Abraso Polipast Metal

Gracias a la impregnación de tejido con polipast y las cerdas naturales estables de chunking especialmente seleccionadas, le reduce hasta un 60 % de tiempo de pulido.

Abrillantado dela metal

Por medio de las cincuenta entretelas tejidas conseguirá un super brillo en todas las aleaciaones que hasta ahora era imposible.

Cepillo de pieza de mano

La gran elección en cepillos de pieza de mano, hace posible el pulido en detalle sobre cada aleación.

Mandril para algodón

Ya no se perderá, ni se enredará el algodón.

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Cepillos de pulir estándar

Chungking negro afilado
Ø 80 mm, 4 hileras
12 piezas
REF 350 0033 0

Chungking negro recto
Ø 80 mm, 4 hileras
12 piezas
REF 350 0031 0

El programa estándar de cepillos de pulir le da la posibilidad de elegir entre las distintas formas y tamaños para ser aplicados en el pulido de metal.

La elección de las cerdas Chungking le da al cepillo un alta estabilidad, garantizando una larga vida de la cerda.

Chungking negro afilado
Ø 70 mm, 3 hileras
12 piezas
REF 350 0029 0

Chungking negro recto
Ø 65 mm, 4 hileras
12 piezas
REF 350 0072 0

El manojo de cerdas solo penetran en la profundidad de las fisuras dando un pre brillo de la superficie en poco tiempo.

Chungking negro afilado
Ø 65 mm, 2 hileras
12 piezas
REF 350 0028 0

Chungking negro afilado
Ø 60 mm, 3 hileras
12 piezas
REF 350 0073 0

La forma de estrella da un efecto de golpe dando un pulido más rápido y llegando a todas las rugosidades. Utilizando al mismo tiempo pasta de pulir Abraso Star K80 (pág. 486) con granos abrasivos integrados se consigue más rápido el objetivo de pulir.

Chungking negro afilado
Ø 50 mm, 2 hileras
12 piezas
REF 350 0026 0

Chungking negro
Ø 48 mm
10 piezas
REF 350 0047 0

Por su gran gama de cepillos puede elegir el más adecuado para cada situación, reduciendo el tiempo de pulido.

Chungking negro afilado
Ø 44 mm, 1 hilera
12 piezas
REF 350 0025 0

Chungking negro
Ø 42 mm
10 piezas
REF 350 0048 0

El cepillo pequeño con centro metálico con cerdas cortas es más abrasivo sobre superficies metálicas, pudiendo así pulir más en concreto las huellas de repasado.

Cepillo de estrella Chungking hileras
Ø 48 mm
10 piezas
REF 520 0004 8

Chungking negro punta afilada
Ø 36 mm
10 piezas
REF 350 0063 0

Este cepillo con centro metálico (Nºde Ref.: 350 0063 0) esta afilado y por su cerdas cortas es especialmente duro. Esto permite un pulido agresivo en estructuras metálicas gráciles y en puntos de uniones.

Abraso-Soft Metall

La combinación de cerdas naturales especiales de chunking y velo de fibra poroso permite recoger hasta cinco veces más de pasta de pulir que un cepillo convencional. Por ello se tendrá que dar menos veces pasta al cepillo, reduciendo el tiempo a emplear. El velo de fibra esta previsto de granos abrasivos, pudiendo pulir en aleaciones blandas sin usar ninguna pasta de pulir. Por ello se consigue un resultado de pulir más rápido , que con cepillos convencionales, evitando el tener que pulir antes con goma .

Abraso-Soft Metal

Ø 50 mm
1 pieza
REF 350 0102 1

Ø 80 mm
1 pieza
REF 350 0081 0

El velo de fibra con tejido abrasivo integrado da la posibilidad de ahorrar tiempo durante el pulido, así como pulir en cualquier aleación.

El velo de fibra se acopla a cualquier superficie, dando la posibilidad de pulir de zonas palatinas de esqueléticos produciendo un pre brillo.

Cepillo Abraso Metal

Los 2 x 3 tejidos interpuestos recogen mucha más pasta de pulir-(como por ejemplo K80 de bredent pág. 486), consiguiendo un pulido más efectivo. Reduce el tiempo de pulir hasta un 50%, consiguiendo así un pulido más efectivo . Las 3 hileras de cerdas naturales chunking refuerzan el pulido, dando hasta un pre brillo. Las posibles huellas de rayas que queden se pueden ver más rápidamente y eliminar en seguida. El cepillo se sella por un método especial de ultrasonido, asegurando la sujeción perfecta de las cerdas y el tejido.

Cepillo Abraso Metal

Ø 50 mm
1 pieza
REF 350 0102 5

Ø 80 mm
1 pieza
REF 350 0079 0

Los 2 x 3 tejidos interpuestos y las cerdas naturales chunking son idóneas para el pulido de todas las aleaciones dentales.

Su forma estrecha permite utilizarlo en zonas de difícil llegada. Esto permite conseguir un pre brillo en esta zona.

Cepillo Abraso Metal mini

El tejido especial recoge mucho más pasta de pulir que los cepillos convencionales. La combinación con las cerdas naturales chunking especialmente elegidas, da la oportunidad de conseguir un pre brillo en cualquier sitio, como por ejemplo, ganchos, coronas, inlays, etc...

Cepillo Abraso Metal mini
Ø 48 mm
10 piezas
REF 350 0062 0

Este cepillo pequeño para metal con 4 hileras de tejido especial, facilita el pulido abrasivo sobre todas las aleaciones.

Sobre todas las aleaciones con diferentes pastas de pulir (como por ejemplo K50 de bredent pág. 487) se podrá conseguir un resultado pre brillo en poco tiempo.

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Cepillo Abraso Polipast Metal

Gracias a la impregnación de tejido con polipast y las cerdas naturales estables de chunking especialmente seleccionadas, le reduce hasta un 60% de tiempo de pulido.
La combinación de tejido abrasivo y cerdas chunking especiales le da en un solo paso una superficie absolutamente lisa, sin rayas.

Las ocho partes que consta el cepillo son sellados bajo ultrasonido y presión sin poder ser separadas. Por ello es imposible el que se suelte y se tuerza el tejido impregnado. Esto significa una alta estabilidad y una larga vida del cepillo.

Cepillo Abraso Polipast Metal
Ø 50 mm
1 pieza
REF 350 0102 6

Ø 80 mm
1 pieza
REF 350 0086 0

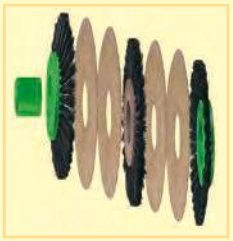
La elección especial de las cerdas naturales estables refuerza la reacción de pulido y facilita el conseguir un pre brillo sin rayas. Esto significa un ahorro de tiempo y permite trabajar sin agobio y stress. El tejido de alta calidad almacena pasta de pulir y alisa la superficie de metal. El anclaje metálico estable le garantiza un soporte seguro.

Las 2 x 2 tejido interpuesto especial elimina por medio del abrasivo de grano especial (tamaño 1200) las huellas de rayas y rugosidades de todas las aleaciones para esqueléticos.

Al poder pulir en la zona en concreto ahorra tiempo y reduce los costos. Las huellas de repasado y rayas se eliminan.

Por medio de la pasta de pulir Abraso-Star K80 (REF 520 0016 2) se reactiva y refuerza el efecto de pulir; según la necesidad de individualidad.

El resultado convence: izq. esmerilado; dcha. prepulido. De todas las aleaciones de esqueléticos se eliminan sin gomas de pulir todas las huellas de repasado.



Abrillantado del metal

Por medio de las cincuenta entretelas tejidas conseguirá un super brillo en todas las aleaciones que hasta ahora era imposible.

El núcleo sellado por ultrasonido asegura la sujeción de las 40 a 50 entretelas siendo imposible el liberarse. Esto garantiza la alta estabilidad de la gamuza durante el pulido.

Abrillantado del metal
Ø 60 mm, 50 hileras
1 pieza
REF 350 0093 0

Ø 100 mm, 50 hileras
1 pieza
REF 350 0083 0

Vista en detalle de la tela, muestra el tejido denso. Los finos y destacados hilos del tejido se abren al final produciendo con los millones de hilos una superficie aterciopelada para conseguir un alto brillo.

Por la elección de los componentes de material de la pasta de brillo Abraso Star Brillo (pág. 398) se consigue el resultado de brillo deseado. La gamuza de brillo está lista para ser utilizada, evitando así tener que afilarlo antes de pulir.

Las 50 entretelas especiales producen una superficie densa para el conseguir un alto brillo . Por su densa superficie se consigue una alta temperatura de pulido garantizando así un super brillo sobre todas las superficies de todas las aleaciones.

Set de pulido para metal

El programa completo para el pulido de todas las aleaciones.

Abraso Soft Metal | Cepillo Abraso Metal | Abrillantado del metal | Pasta de piedra pómez Pasta de pulir para resina y metal

Abraso-Star K80 abrasivo fuerte | Abraso-Star K50 abrasivo suave

Abraso-Star Brillo
Crema de brillo para todas las aleaciones de metal semi-noble, no noble y resinas.

Set de pulido para metal

Contenido:

1 x 150 gr	Abraso-Star K50 abrasivo suave
1 x 150 gr	Abraso-Star K80 abrasivo fuerte
1 x 500 gr	Pasta de piedra pómez
1 pz.	Abraso Soft Metal
1 pz.	Cepillo Abraso Metal
1 pz.	Abrillantado del metal
50 ml	Abraso Star Brillo

REF 350 0085 0

El pre pulido con pieza de mano

La gran elección en cepillos de pieza de mano hace posible el pulido en detalle sobre cada aleación.

Cepillos de estrella
Chungking negro
uno de 15 pzs.

Ø 13 mm	**REF 520 0013 0**
Ø 19 mm	**REF 520 0019 0**

La forma de estrella permite por el efecto de golpeo pulir hasta las fisuras más profundas y eliminan los rasguños en poco tiempo.

Cepillos de pincel
Chungking negro, 7 mm largo
uno de 15 pzs.

Ø 2 mm	**REF 350 0043 0**
Ø 4 mm	**REF 350 0041 0**

Los cepillos en pincel facilitan en combinación con la pasta de pulir Abraso-Star K80 (pág. 486) el pulido en zonas de difícil acceso, por ejemplo, interiores de coronas telescópicas.

Cepillos redondos
Chungking negro, doble cantidad de pelo
15 piezas

Ø 19 mm	**REF 350 0049 0**
Ø 22 mm	**REF 350 0056 0**
Ø 25 mm	**REF 350 0050 0**

La doble cantidad de cerdas le garantiza una estabilidad del cepillo durante el pulido de superficies.

Cepillos redondos
Chungking negro
15 piezas

Ø 19 mm	**REF 350 0051 0**
Ø 22 mm	**REF 350 0052 0**
Ø 25 mm	**REF 350 0053 0**

El diámetro pequeño del cepillo es ideal para el pulido de zonas gráciles ahorrando tiempo durante el proceso.

Cepillo de tela impregnada
15 piezas

Ø 22 mm	**REF 350 0091 0**

Los distintos diámetros de cepillos facilitan el pulido seguro y preciso aún en zonas difíciles de acceso.

Cepillos redondos Rodéo
uno de 15 pzs.

Ø 15 mm	**REF 350 0095 0**
Ø 18 mm	**REF 350 0096 0**
Ø 21 mm	**REF 350 0097 0**

Con la tela impregnada con pasta abrasiva pule más liso. Esto ahorra tiempo, al no tener que utilizar pasta abrasiva para pulir.

Cepillos de estrella Rodéo
uno de 15 pzs.

Ø 13 mm	**REF 520 0R13 0**
Ø 19 mm	**REF 520 0R19 0**

Por la elección especial de los pelos de cola de caballo salvaje (una dureza entre pelo de chunking y cabra) es ideal para el pre pulido de aleaciones blandas.

El pulido de brillo con pieza de mano

Por medio de cuatro gamuzas de pieza de mano consigue un brillo en todas las resinas dentales.

Cepillo de borrego
15 piezas
Ø 22 mm **REF 350 0065 0**

Por sus blandos y suaves hilos de algodón produce un alto brillo sobre aleaciones blandas.

Cepillo de tela
15 piezas
Ø 22 mm **REF 350 0067 0**

Sus discos de tela estables en combinación con Abarso Star Brillo (pág. 398) dan en zonas de difícil alcance un alto brillo.

Cepillo de fieltro
15 piezas
Ø 22 mm **REF 350 0064 0**

Los tres discos de fieltro pulen estupendamente el cierre entre resina y metal de las coronas con frente estético.

Cepillos de pincel
Pelo de cabra blanco, 7 mm largo
15 piezas
Ø 2 mm **REF 350 0044 0**
Ø 4 mm **REF 350 0042 0**

Las cerdas de pelo de cabra producen un brillo en las secundarias protegiendo la fricción obtenida anteriormente.

Mandril para algodón

Ya no se perderá, ni se enredará el algodón.
- Por la forma especial de la evilla se asegurá la fijación del algodón
- ahorro de tiempo a la hora de pulir por poder aplicar fácilmente el algodón

Mandril para algodón
Ø 2,35 mm
2 piezas
REF 360 0126 9

Colocar una pequeña cantidad de algodón en la evilla y presionar ligeramente con los dedos.

Enroscar con pocas revoluciones (< 1000 rpm) el algodón en el mandril.

Colocar pasta de pulir sobre el algodón.

Pulido de brillo sencillo y fácil en barras y zonas difíciles.

Pulido de brillo en zonas oclusales y puentes ahorrando tiempo de trabajo.

Alto brillo en superficies de fricción en la técnica de coronas dobles.

Cepillos de pulir estándar

Las blandas cerdas de Chungking facilitan el pulido en resina y no dejan rayas en la superficie.

Abraso Sil Acryl

Este cepillo recoje abundante pasta de pulir o piedra pómez y la reparte lentamente sobre la superficie racionalizándola.

Cepillo Abraso Acryl

La tela recoje más cantidad de pasta de pulir repartiéndola más lentamente sobre la superficie.

Cepillo de pulir de silicona

Esta impregnación de silicona eleva la estabilidad del cepillo y la abrasividad.

Abraso-Soft Acryl

Estos materiales recojen más cantidad de piedra pómez. La tela fibrosa reduce la reacción de calor.

Cepillo de piel

La Cepillo de piel produce un brillo perfecto, evitando que se pueda retener cualquier bacteria o placa. Facilita la limpieza de la prótesis.

Gamuza de brillo Acryl

Por la constante circulación de aire se consigue un buen pulido de la resina sin calentarla.

Abraso-Gum Acryl

Posibilidad de trabajar fácilmente y rápidamente con material abrasivo y de pulido consiguiendo brillo hasta en zonas difíciles, como por ejemplo en trabajos de ortodoncia.

Cepillo de pieza de mano

Por medio de cuatro gamuzas de pieza de mano consigue un brillo en todas las resinas dentales.

Cepillos de pulir estándar

Chungking blanco
Ø 80 mm
4 hileras
12 piezas
REF 350 0034 0

Chungking blanco
Ø 70 mm
3 hileras
12 piezas
REF 350 0030 0

El cepillo más fino con un radio grande, agiliza el pulimento en completas inferiores de resina (REF 350 0034 0).

Chungking blanco
Ø 65 mm
4 hileras
12 piezas
REF 350 0074 0

Chungking blanco
Ø 60 mm
3 hileras
12 piezas
REF 350 0075 0

Las blandas cerdas del cepillo pelo de cabra protegen los dientes y facilitan el pulimento en zonas intradentales. (REF 350 0061 0).

Chungking blanco
Ø 50 mm
2 hileras
12 piezas
REF 350 0027 0

Cepillo pelo de cabra
Centro metálico
Ø 48 mm
10 piezas
REF 350 0061 0

Chungking blanco
Ø 44 mm
1 hilera
12 piezas
REF 350 0024 0

Chungking blanco
Ø 24 mm
1 hilera
12 piezas
REF 350 0102 3

Mandril para cepillo de pulir
1 pieza
REF 360 0116 8

Abraso-Sil Acryl

Consta en el medio de una tela fibrosa rodeada de una tela de silicona. En el exterior tiene cerdas chungking blancas destiñadas. Este cepillo recoje abundante pasta de pulir o piedra pómez y la reparte lentamente sobre la superficie racionalizándola.

Abraso Sil Acryl
Ø 80 mm
1 pieza
REF 350 0099 3
Ø 50 mm
REF 350 0102 2

bredent group

Cepillo Abraso Acryl

Consta de dos telas interpuestas y tres hileras de cerdas desteñidas de chungking blanco. La tela recoje más cantidad de pasta de pulir repartiéndola más lentamente sobre la superficie.

Cepillo Abraso Acryl
Ø 50 mm
1 pieza
REF 350 0102 4

Ø 80 mm
1 pieza
REF 350 0078 0

La estrecha forma del cepillo Abraso Acryl se adapta a cualquier situación e incluso en la zona interdental.

Cepillo de pulir de silicona

Consta de un tejido de algodón impregnado de silicona. Efectivo para el prepulido. Además alarga la vida del cepillo de silicona.

Cepillo de pulir de silicona
Ø 80 mm
1 pieza
REF 350 0099 1

Ø 60 mm
1 pieza
REF 350 0098 0

Abraso-Soft Acryl

El cepillo consta en el medio de una tela fibrosa y en exterior de cerdas chungking blancas. Estos materiales recojen más cantidad de piedra pómez. la tela fibrosa reduce la reacción de calor.

Abraso Soft Acryl
Ø 50 mm
1 pieza
REF 350 0102 0

Ø 80 mm
1 pieza
REF 350 0080 0

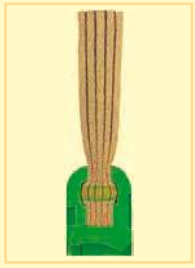
La piedra pómez húmeda se impregna en el material especial del cepillo (Abraso Acryl).

Cepillo de piel

La Cepillo de piel produce un brillo perfecto, evitando que se pueda retener cualquier bacteria o placa. Facilita la limpieza de la prótesis.

Cepillo de piel
uno de cada 1 pz.

Ø 60 mm	**REF 350 0099 0**
Ø 80 mm	**REF 350 0036 0**
Ø 100 mm	**REF 350 0035 0**



Con la Cepillo de piel se puede conseguir pulir protegiendo en frío la resina hasta 15000 rev./min.

El pulido en frío produce hasta en las zonas interdentales un alto brillo evitando retenciones para la placa.

Gamuza de brillo Acryl

Por la constante circulación de aire se consigue un buen pulido de la resina sin calentarla.

Gamuza de brillo Acryl
uno de cada 1 pz.
Ø 60 mm 40 hileras **REF 350 0094 0**
Ø 100 mm 35 hileras **REF 350 0082 0**

Al haber preparado el cepillo con anterioridad, podrá trabajar en seguida con la gamuza de brillo sin que suelte hilos.

Las capas de fibra exteriores le dan a la gamuza una estabilidad inalcanzable.

Las 35 a 40 capas están soldadas a ultrasonido sin que se puedan ser girados, produciendo así por su alta estabilidad, un alto brillo.

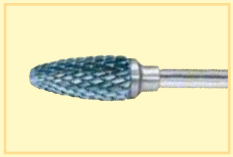
Por el ligero entrtejido de la tela se produce una circulación de aire durante el pulido de brillo evitando que se caliente la resina. Consiguiendo así un pulido de brillo más bonito.

Abraso-Gum Acryl

Posibilidad de trabajar fácilmente y rápidamente con material abrasivo y de pulido consiguiendo brillo hasta en zonas difíciles, como por ejemplo en trabajos de ortodoncia.
La fresa de Diatit ofrece una larga vida y una incanzable rentabilidad.
Por los tres diferentes granos permite pulir zonas más concretas hasta conseguir un brillo.

Fresa de carburo de tungsteno Diatit
1 pieza
REF D 200 KF 23

Dependiendo de la fuerza de presión que se haga sobre la fresa Diatit se retirará más o menos material.



Fresa de carburo de tungsteno Diatit
1 pieza
REF D 263 KG 60

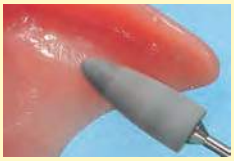
Surtido

5 piezas
Abraso Gum Acryl
2 Fresa de carburo de tungsteno Diatit
1 Pulidor de resina grueso verde
1 Pulidor de resina medio gris
1 Pulidor de resina fino rojo
REF 350 0099 2

Pulidor de resina
grueso verde
1 pieza
REF P 243 HG 10

El pulidor verde y grueso retira todas las huellas del repasado de la fresa.

Pulidor de resina
medio gris
1 pieza
REF P 243 HM 10



El pulidor gris y medio pule ligeramente abrasivo y deja la superficie brillante en solo un paso.

La superficie después del pulido. Super brillante sin ninguna raya.

Pulidor de resina
fino rojo
1 pieza
REF P 243 HF 10

El pulidor de alto brillo produce en poco tiempo sobre todas las resina un excelente brillo.

bredent group

El set de pulir resina

El programa completo de pulido para cualquier técnica de resina.

Abraso Soft Acryl

Cepillo Abraso Acryl

Gamuza de brillo Acryl

Pasta de piedra pómez para el pulido de resina

El set de pulir resina

Contenido:

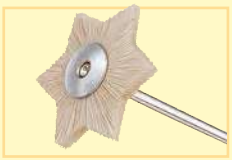
1 x 150 gr	Abraso-Star K50 abrasivo suave
1 x 500 gr	Pasta de piedra pómez
1 pz.	Abraso Soft Acryl
1 pz.	Cepillo Abraso Acryl
1 pz.	Gamuza de brillo Acryl

REF 350 0084 0

Abraso-Star K50 abrasivo suave

El pre pulido con pieza de mano

Cepillos de pelo de cabra blandos y sedosos le posibilitan un pulido protgiendo la superficie.



Cepillos de estrella
Pelo de cabra blanco
15 piezas
Ø 19 mm **REF 520 0015 1**

La forma de pulido le ofrece un rendimiento de pulir mayor del 50 % trabajando menos tiempo.

Cepillos de estrella
Pelo de cabra blanco
15 piezas
Ø 13 mm **REF 520 0014 1**

Con un tamaño pequeño se pule las zonas más gráciles.

Cepillo de redondo
Pelo de cabra blanco,
doble cantidad de pelo
15 piezas
Ø 22 mm **REF 350 0055 0**

La forma grande permite pulir en superficie, ideal para frentes estéticos.

Cepillo de redondo
Pelo de cabra blanco,
doble cantidad de pelo
15 piezas
Ø 19 mm **REF 350 0054 0**

La doble cantidad de pelo da una mayor estabilidad hasta en el pulido de las zonas interdentales.

El pulido de brillo con pieza de mano

Por medio de cuatro gamuzas de pieza de mano consigue un brillo en todas las resinas dentales.

Cepillo de tela
15 piezas
Ø 22 mm **REF 350 0067 0**

El cepillo de tela estable, ple da a la resina de frentes un excelente brillo.

Cepillo de borrego
15 piezas
Ø 22 mm **REF 350 0065 0**

El cepillo de borrego super blando, abrillanta las zona del paladar sin dejar superficies rugosas, evitando así el que se pegue placa.

Cepillo de piel
15 piezas
Ø 22 mm **REF 350 0066 0**

La piel de la gamuza produce un pulido frío evitando así dañar en zonas finas entre la resina y metal.

Cepillo de fieltro
Fieltro 3 hileras
15 piezas
Ø 22 mm **REF 350 0064 0**

Las tres hileras de fieltro se adaptan a cualquier estructura, facilitando el pulido gráciles.

Abraso-Fix

Los finos cuerpos abrasivos integrados en las cerdas posibilitan el pulido sobre todas los materiales dentales sin utilizar pasta de pulir.

verde - grueso

	2 piezas	8 piezas
Cepillos de pincel		
Ø 4 mm **REF**	**350 0075 7**	**350 0076 2**
Cepillos redondos		
Ø 22 mm **REF**	**350 0059 0**	**350 0075 5**

Ideal para el rápido pre-pulido de las zonas rugosas de las placas del esquelético.

azul - normal

	2 piezas	8 piezas
Cepillos de pincel		
Ø 4 mm **REF**	**350 0075 6**	**350 0076 1**
Cepillos redondos		
Ø 22 mm **REF**	**350 0057 0**	**350 0075 4**

Por la alta estabilidad de los cepillos en pincel facilita el pre brillo en zonas de difícil acceso.

rojo - fino

	2 piezas	8 piezas
Cepillos de pincel		
Ø 4 mm **REF**	**350 0046 0**	**350 0076 0**
Cepillos redondos		
Ø 22 mm **REF**	**350 0060 0**	**350 0075 3**

La abrasividad suave permite el pulido de zonas concretas de todas las partes de los aches.

amarillo - extra fino

	2 piezas	8 piezas
Cepillos de pincel		
Ø 4 mm **REF**	**350 0045 0**	**350 0075 9**
Cepillos redondos		
Ø 22 mm **REF**	**350 0058 0**	**350 0075 2**

Las finas partículas de pulir posibilitan en poco tiempo el pre-brillo de todas las resinas de frentes estéticos.

amarillo - extra fino

	2 piezas	8 piezas
Cepillos de pincel		
Ø 2 mm **REF**	**350 0077 0**	**350 0070 0**

Por su fina forma se pulirá hasta las fisuras más finas de las superficies oclusales.

Surtido

4 piezas
Cepillos redondos
uno de cada 1 pz.: extra fino, fino, normal, grueso
REF 350 0075 1

Surtido

4 piezas
Cepillos de pincel
uno de cada 1 pz.: extra fino, fino, normal, grueso
REF 350 0075 8

Pulido de cerámica

El cepillo Abraso-Fix amarillo consigue un pre brillo ideal para cualquier cerámica.

Discos de fieltro
sin montar
Ø 12 mm
100 piezas
REF 350 0071 0

Por estar impregnados y su especial dureza se consigue una extrema larga vida del disco.

Pasta de pulir

Para reforzar el efecto de pulir, así como el del brillo con los cepillos presentamos las pastas especialmente desarrolladas. Esto representa ahorro de tiempo y un pulido más efectivo, sin stress durante el trabajo y mejoras en la calidad del mismo.

Abraso-Star K80
abrasivo fuerte
320 gr
REF 520 0016 2

Por la fuerte abrasividad de Abraso Star K80 facilita el pulido en aleaciones de metales no nobles.

La alta estabilidad de la Abraso Star K50 y K80 en los cepillos permiten un pulido más efectivo y largo, que con pastas convencionales.

Pasta de pulir Titapol
150 gr
REF 520 0015 3
350 gr
REF 520 0015 4

La pasta Titapol de titanio permite el pre pulido abrasivo hasta casi un pre brillo sobre la superficie.

Con los cepillos de pieza de mano y Titapol se puede pulir zonas concretas aún siendo zonas finas, en poco tiempo.

Abraso Star Brillo
Crema de alto brillo
2 x 50 ml
REF 520 0016 3

Con Abraso Star Brillo se consigue rápidamente y fácilmente el brillo deseado.

Por sus excelentes propiedades de pulido reducen el esfuerzo de pulir con cepillos de pieza de mano.

Brepol
50 gr
REF 540 0103 7

El pulido de brillo para aleaciones de metales no nobles.

Utilizando Brepol con cepillos redondos con pelo de cabra se producirá un pulido perfecto de brillo en todas las aleaciones de metales no nobles.

Pulido seguro con la pieza de mano en ganchos que estén en la prótesis de resina.

Se podrán pulir coronas y puentes de aleaciones de no nobles como si fuesen oro.

Utilizando Brepol con cepillos redondos con pelo de cabra se producirá un pulido perfecto de brillo en todas las aleaciones de metales no nobles.

Accesorios:

Cepillo redondo
pelo de cabra blanco
<u>doble</u> cantidad de pelo
Ø 19 mm, 15 piezas
REF 350 0054 0

Cepillo de pincel
Chungking negro
7 mm largo
15 piezas
REF 350 0041 0

Pulir ataches, contornos fresados y estructuras de esqueléticos rápidamente y con precisión hasta conseguir alto brillo.

bredent group

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

Pastas de pulir para metal y resina

Pasta de piedra pómez
para el pulido de resina y metal
3 x 500 gr taco
REF 520 0016 0

Las suaves propiedades de pulido permite la rápida retirada de huellas de trabajo sobre cualquier aleación blanda.

Los componentes finos y abrasivos permiten un perfecto pulido entre metal y resina.

Abraso-Star K50
abrasivo suave
320 gr
REF 520 0016 1

Pasta de pulir para resina

Pasta de brillo Acrypol
para resina de frentes
170 gr
REF 520 0017 0

Gracias al material abrasivo se produce un efecto casi perfecto de brillo. Con solo pasar por encima con el cepillo de borrego se consigue un brillo absoluto.

Pasta de pulir para cerámica

Pasta de pulir adiamantada
5 gr
REF 540 0014 0

La pasta de pulir con alto contenido de diamante y los discos de fieltro impregnados dan en síntesis un buen resultado de pulido en cualquier cerámica.

El alto contenido en diamante ofrece una mayor abrasividad con un alto efecto de brillo.

Por la consistencia especial de la pasta de pulir se consigue difundir en los discos de fieltro, cuyo resultado es 5 veces más de tiempo de pulido.

La pasta se liquida durante el pulido, pudiendo ser llevada de un sitio a otro de la superficie sin salpicar.

Zi-polish - el brillo intenso perfecto

***Zi*-polish**
5 g
REF 360 1002 5

Pasta de circonio para pulir superficies obteniendo un brillo intenso. Diamantes con dos tamaños de grano diferentes para el pulido previo y el pulido de brillo intenso de rebordes circulares, superficies basales, coronas primarias, aditamentos individualizados y barras. El aglutinante especial evita las salpicaduras de la pasta para pulir al untarla en el cepillo, de modo que se reduce su consumo.

- la elevada porción de diamante ahorra tiempo de pulido y consigue resultados de gran brillo en las superficies
- el aglutinante especial reduce el consumo
- permite eliminar sin dificultad las hendiduras producidas durante el tratamiento previo

La pasta para pulir permanece adherida al cepillo gracias al aglutinante especial. Permite ahorrar material durante el trabajo.

Gracias a la elevada proporción de diamante en *Zi*-polish se alcanza el brillo intenso perfecto en un tiempo reducido.

Dentaclean - Líquido mezclador para polvo de piedra pómez

Dentaclean
Líquido mezclador para polvo de piedra pómez
5000 ml
REF 520 0099 8

Dentaclean
Líquido mezclador para polvo de piedra pómez
1000 ml
REF 520 0099 9

Modo de empleo:
Mezclar simplemente el polvo de piedra pómez con el líquido mezclador para polvo de piedra pómez Dentaclean, no añadir agua. De este modo la mezcla con el polvo de piedra pómez se mantendrá húmeda de dos a tres semanas.

Seguridad frente a gérmenes patógenos.

Dentaclean – Líquido para la mezcla con polvo de piedra pómez
- Mantiene húmeda la mezcla durante dos a tres semanas sin tener que volver a mezclar.
- Contiene aditivos protectores de la piel que protegen las manos del usuario.
- Contiene materias volátiles naturales que siguen desprendiendo un olor agradable incluso transcurridas varias semanas
- Eleva la adherencia de la pasta de pulido al cepillo y a la unidad que se está trabajando, por lo que se salpica menos piedra pómez. Así se ahorra tiempo de pulido, pues no es necesario reponer constantemente piedra pómez.

En el polvo húmedo de piedra pómez se encuentran gérmenes patógenos. El efecto desinfectante se produce en el transcurso de una hora.

El efecto beneficioso para la piel se consigue por la adición de productos de cuidado para la piel.

Pollygriff

Sujeción segura para cualquier corona, puente e Inlays durante el repasado puntual y el pulido.

Soporte de coronas ancho
1 pieza **REF 360 0100 0**

Soporte de coronas estrecho
1 pieza **REF 360 0099 0**

Recambios:

Gomas de protección especiales
100 pzs./embalaje **REF 360 0096 0**

Surtido
23 piezas
1 Set de Pollygriff
1 Soporte de coronas ancho
1 Soporte de coronas estrecho
20 Gomas de protección especiales
REF 360 0095 0

El intercambio de las gomas especiales aseguran la sujeción en cada trabajo.

Hasta Inlays finos están protegidos y fijados seguros.

Accesorios:

Soporte de Inlays
1 pieza
REF 360 0098 0

Soporte de muñones de Inlays
1 pieza
REF 360 0097 0

bredent group
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

3

3D-resin
Férula quirúrgico 58-59
Resina 58-59
3D-resin..... 58-59

5

5-motions-active..... 284
Adhesivo..... 284
Adhesivo cianocrilato..... 284
Circonio 284
Repasado de circonio manual 284
Spray de activación 284
5-motions-colors..... 283
Circonio 283
Líquido para colorear 283
Pinturas colorantes..... 283
Repasado de circonio manual 283
5-motions-glue 284
Adhesivo..... 284
Adhesivo cianocrilato..... 284
Circonio 284
Repasado de circonio manual 284
5-motions-milling cutter 285
Calibrador..... 285
Circonio 285
Fresas 285
Fresas de fresado 285
Repasado de circonio manual 285
5-motions-scanner 285
Calibrador..... 285
Circonio 285
Fresas 285
Fresas de fresado 285
Repasado de circonio manual 285
5-motions-zirkon..... 283
Circonio 283
Discos..... 283
Repasado de circonio manual 283

A

Abdruck-Cut 8, 392
Cuchilla de aro 8
Abraso Fix..... 281, 485
Abraso Star Brillo 353
Abraso-Gum Acryl..... 342, 362, 482
Abraso-Sil Acryl..... 479-480
Pulido de resina..... 479, 481-482
Abraso-Soft
Set de pulido para metal..... 476
Abraso-Soft Acryl 345, 481
Abraso-Soft Metal 474
Abraso-Star K50..... 345
Abrillantado del metal..... 475, 478
Abrillantador
Endurecedor y abrillantador de escayola 34
Accesorios
Alicate para hembras 179
Base de modelos BF 2 ..... 263, 388
Bloc de mezcla 32, 267, 370
Botella con pincel 12, 86, 332-333
Botella en spray de plástico..... 10, 120, 332
Bresol C+B 124
Bresol Speed..... 124, 256
Cánulas de mezcla..... 370

Accesorios
Cánulas de mezcla azul..... 42-43
Cleaner, Pi-Ku-Plast 241
Cleaner, Pi-Ku-Plast HP 36 ..... 37, 241
Diabolo Cleaner 264, 405, 467, 470
Espátula de mezcla..... 39
Espátula de mezcla para Epítesis..... 370
Espatula desechables..... 267
Folios de plástico 370
Fúndente Brealloy..... 128, 258-259
Guía de paralelómetro del Interlock 134
Guía de paralelómetro del Interlock 2 °..... 134
Guía de paralelómetro metal vsp 184-185
Guía de paralelómetro metal wbgs 190-191
Guía de paralelómetro metal wsgs 190
Guía de paralelómetro metal wstg 142, 191
Guía de paralelómetro metal wtgs 190
Guía de paralelómetro para btg oc + individual .....
..... 230-231
Guía de paralelómetro universal .....
..... 151, 162, 164, 166-168, 194, 196
Guía de paralelómetro universal 2 ..... 172, 178
Guía de paralelómetro vks..... 142, 148, 152, 154, 158
Jeringuilla de dosificar 39
Koni de alivio para implantes 43
Lápiz de acero, Sistema de cerrojo oscilante sr 194
Lápiz de acero, Sistema de cerrojo oscilante src..... 196
Lápiz de introducción..... 179
Lápiz de introducción de hembras .....
..... 162, 166-167, 184-185, 188
Lápiz de introducción vks..... 144, 146, 151, 154, 158
Machos de transferencia metálicos vks-oc 144
Machos de transmisión 43
Medidor..... 338
Minas , Marcador de cilindro..... 126
Muelle de cerrojo, Sistema de cerrojo oscilante sr.....
..... 194
Muelle de cerrojo, Sistema de cerrojo oscilante src.....
..... 196
Novo-Grip 264, 405
Optiguss recipiente macro/micro..... 108, 248
Pie de rey..... 370
Pieza auxilar para modelar 224
Pieza auxiliar para modelar 222-223
Pinza de sujeción..... 262, 387
Pincel + soporte de pincel..... 108, 242, 248, 255, 370
Pincel desechable..... 32, 267
Recipiente de limpiador Optiguss 108, 248
Regla de angulación 136
Soldadura Brealloy..... 128, 258-259
Soporte de modelos BF 2 ..... 262-263, 387-388
Soporte de pincel, curvo 32, 267
Soporte de pincel, recto..... 32
Taza de goma..... 338
Tazón de mezcla..... 39
Accesorioss, Polierjet
Bolsas de porcelana para pulir 390
Cerámica de pulido..... 390
Crema de brillo 390
Granulado de pulir 390
Lápices de porcelana para pulir..... 390
Polierjet..... 390
Polvo agresivo fino..... 390
Polvo agresivo grueso 390
Soporte de armazón 390
Tambores de pulir..... 390

Aceite
Aceite de fresado y perforación 198, 206, 209, 219, 222-224, 228, 231, 449
Aceite de fresado y perforación 198, 206, 209, 219, 222-224, 228, 231, 449
Aceite de perforación
Aceite de fresado y perforación 198, 206, 209, 219, 222-224, 228, 231, 449
Ácido
Baño ácido Brecid 130
Acryl
Abraso-Gum Acryl 342, 362, 482
Abraso-Sil Acryl 479-480
Abraso-Soft Acryl 345, 481
Cepillo Abraso Acryl 345, 347, 479, 481
Cepillo de pulido Acryl 479
Gamuza de brillo Acryl 345, 348, 482
Pulido de resina 479, 481-482
Activador al vacio para silencos 366
Activador al vacio para silencos kids 367
Activador al vacio para silencos kids. Apnea del sueño 367
Activador al vacio para silencos kids. Terapia del ronquido 367
Activador al vacio para silencos. Apnea del sueño 366
Activador al vacio para silencos. Terapia del ronquido 366
activar de telescópicas
Alicate para activar 264
Adaptador
Adaptador de cera 237, 407
Adaptador de base 20, 377
Adaptador de cera 237, 407
Adhesivo 121
Adhesivo de retencion 109
Adhesivo DTK . 138, 163, 179, 206, 209, 224, 243-244
Adhesivo para hembras 165
Multisil-Primer 372
Visio.link 290, 297
Adhesivo de retencion 109
Adhesivo DTK 138, 163, 179, 206, 209, 224, 243-244
Adhesivo FGP 267
Adhesivo fotopoli,erizable
SERACOLL UV 59, 94, 168, 282
Adhesivo fr cera
SERACOLL UV 59, 94, 168, 282
Adhesivo para hembras 165
Aditamento
Bola-Vario-Snap vks-oc rs 2,2 aditamentos 136-139
Regla de angulación 136
äe-mkbl
Estético ergonómico metal bloque, Preformas de cera wht 100
Agar-Agar Gelatina para duplicar
Bre-Gel BG2 254
Bre-Gel BG3 254
Airaqua
Turbina airaqua 389, 470
Ajuste
Sistema de fricción FGP 265-267
Aleación
Brealloy C+B 270 127
Brealloy F 400 258
Brealloy MK 127
Brealloy MO 258
Aleación de Esquelético para carillas
Bonding de Cromo Cobalto 270
Aleación no preciosa
Brealloy C+B 270 127
Brealloy F 400 258
Aleación no preciosa
Brealloy MK 127
Aleación para cerámica
Brealloy C+B 270 127
Brealloy MK 127
Aleación para esquelético
Brealloy MO 258
Aleción no preciosa
Fresa Diatit-Power 437
Alicate
Alicate para doblar ganchos Adams 405
Alicate para hembras 179
Novo-Grip 264, 405
Spot Clip 396
Alicate para activar 264
Alicate para activar bredent
Alicate para activar 264
Alicate para doblar
Alicate para doblar ganchos Adams 405
Alicate para doblar ganchos Adams 405
Alicate para hembras 179
Alicate para telescópicas
Novo-Grip 264, 405
Alicates para cónicas
Novo-Grip 264, 405
Alisar
Endurecedor de revestimiento 259
Alisar de cera
Optiguss 108, 248
Aliviar de Biotec
Cera de aliviar Biotec 65, 235
Aliviar de muñones
Cera de aliviar muñones 31
Alloy
Brealloy C+B 270 127
Brealloy F 400 258
Brealloy MK 127
Fúndente Brealloy 128, 258-259
Soldadura Brealloy 128, 258-259
Almohadilla de la pieza de mano 386
Alto brillo
Cepillo de borrego para pieza de mano 345, 484
Gamuza de borrego para pieza de mano 478
Alto brillo Acrypol 353
Ámbitos de aplicación de BioHPP – sustitutos dentales fijos 355
Ámbitos de aplicación de BioHPP – sustitutos dentales removibles 356
Anclaje
Bola Vario Snap vks-sg 151, 154-156, 158
Anclaje de bola
Bola-Vario-Snap vks-oc 135-146
Bola-Vario-Snap vks-oc rs 2,2 aditamentos 136-139
Anilla
Anilla HL para sobrecolar, Atache de partición de puentes oc 164, 232
Anilla de cera
Tornillo de cerámica con anillas de cera 222-223
Anilla HL para sobrecolar, Atache de partición de puentes oc 164, 232
Anillo base
Anillo base Master-Copy 252
Anillo de soporte
Spot Clip con anillo de soporte 396
Aparato
Fresadora BF 2 ..... 262-263, 387-388
Aparato de medicatión de contracción
KoEx-Medidor 45
Aparato de medicatión de expansión
KoEx-Medidor 45

Aparato de medición
KoEx-Medidor ... 45
Aparato de polimerización, aparato fotopolimerizable ... 13-14, 337
Polylux ... 380
Aparato fotopolimerizable Polylux 2 ... 13-14
Aparato fotopolimerizable Polylux PL 20 ... 337
Polylux ... 380
Aparato para polimerizar por luz, aparato fotopolimerizable Polylux 2 ... 13-14
Aparato para polimerizar por luz, aparato fotopolimerizable Polylux PL 20 ... 337
Polylux ... 380
Aparato polimerizable, aparato fotopolimerizable Polylux 2 ... 13-14
Aparato polimerizable, aparato fotopolimerizable Polylux PL 20 ... 337
Polylux ... 380
Aparato UV, Aparato fotopolimerizable
Polylux ... 337, 380
Polylux 2 ... 13-14
Aparatologia
Waxpool duo ... 88, 385
Arandelas
Radix-S Arandelas de retención ... 18
Arandelas d eretención
Radix-S Arandelas de retención ... 18
Araño de transmisión ... 262-263, 387-388
Arti Rock ... 28
Articulada
Barras de cera articulada ... 191
Articulador
Formador de modelos ... 26
Master-Split Formador de base ... 26
Master-Split Placas metálicas de fijación ... 26
Master-Split Sistema de modelos ... 25-27, 40
Aspiración
Caja protectora con o´sin salida para aspiración ... 380
Ast resina con pincel ... 241-242
Atache
Atache cilíndrico ... 178-181
Atache de partición de puentes individual ... 230-231
Atache de partición de puentes Vario Soft 3 sv ... 164-165
Atache de partición de puentes Vario Soft 3 zircon sv ... 283
Barra Vario Soft vss ... 188-189
Bola Vario Snap vks-sg ... 151, 154-156, 158
Bola-Vario-Snap vks-oc ... 135-146
Perfil de barra Vario Soft vsp ... 184-186
Piezas de Ataches en cera ... 190-191
Sistema de fricción FGP ... 265-267
Tornillo de activación Inverto-Plus ... 172
Vario Compress 1 ... 174-175
Vario Compress 2 ... 176
Vario Soft 3 ... 160-161
Vario Soft 3 Caja de hembra ... 157, 163
Vario Soft 3 mini ... 166
Vario Soft 3 mini sv ... 167
Vario Soft 3 sv ... 162
Atache cilíndrico ... 178-181
Set de transferencia para impresión ... 179
Atache de partición
Atache de partición de puentes individual ... 230-231
Atache de partición de puentes Vario Soft 3 sv ... 164-165
Atache de partición de puentes Vario Soft 3 zircon sv ... 283
Atache de partición de puentes
Atache de partición de puentes Vario Soft 3 sv ... 164-165
Atache de partición de puentes
Atache de partición de puentes Vario Soft 3 zircon sv ... 283
Atache de partición de puentes individual ... 230-231
Atache de partición de puentes Vario Soft 3 sv ... 164-165
Atache de partición de puentes Vario Soft 3 zircon sv ... 283
Atache de pivote
Atache cilíndrico ... 178-181
Atache intracoronal
Inverto-Plus ... 172
Atache metálico
Espaciador de cerámica Inverto-Plus ... 172
Tornillo de activación Inverto-Plus ... 172
Atache paralelo
Atache cilíndrico ... 178-181
Ataches
Barra de cera en T ... 190
Barras de cera para ataches ... 190
Cilindro de fricción activable ... 173
Inverto-Plus ... 172
Ataches en cera
Barra de cera en T ... 190
Barras de cera para ataches ... 190
Ataches en T
Barra de cera en T ... 190
Ataches metálicos
Inverto-Plus ... 172
Atche de un solo colado
Brevest M1 ... 255
Atornillado
Sistema de Security Lock ... 222, 224-225
Automatización de pulido
Polierjet Duo-Finish ... 390
äwv
Carillas estéticas de cera veneers, Preformas de cera wht ... 100

B

Bandas de cera, Protek
Bebederos de cera en rollos ... 116, 239
Bandas de colado de cera
Protek ... 235-238
Bandeja del cilindro ... 251
Banera para desinfección ... 9
Baño ácido Brecid ... 130
Barra
Barra de cera ... 142, 151, 191, 206, 209
Barra Vario Soft vss ... 188-189
Piezas de Ataches en cera ... 190-191
Barra de cera ... 142, 151, 191, 206, 209
Barra de cera en T ... 190
Barra Vario Soft vss ... 188-189
Barra, Perfil de barra Vario Soft
Perfil de barra Vario Soft vsp ... 184-186
Barra, perfil de cera
Protek ... 235-238
Barras
Barras de cera para ataches ... 190
Barras articulada
Barras de cera articulada ... 191
Barras de cera articulada ... 191
Barras de cera para ataches ... 190
Barras para ataches
Barras de cera para ataches ... 190
Barritas de plástico ... 29, 330
Jeringuilla termo ... 29, 330, 392
Barritas de plástico, Barritas de plástico y jeringuilla termo
Barritas de plástico ... 29, 330

Barritas, Barritas de plástico
Jeringuilla termo 29, 330, 392
Barritass
Barritas de plástico 29, 330
Base de modelos BF 2 ..... 263, 388
beauty setup 50
Bebederos
Quadrosticks 117
Bebederos de cera
Bebederos para centrifuga 113
Bebederos para centrifuga para piezas de colado voluminosas 113
Bebederos para colado con vacio y presión 112
Bebederos para colado con vacio y presión para piezas de colado vuluminosas 112
Cámara de rechupado 114
Cámara de rechupado doble 115
Cámara de rechupado doble para piezas de colado voluminosa 115
Cámara de rechupado para piezas de solado voluminosas 114
Bebederos de cera en rollos 116, 239
Bebederos de cera Quadro 117, 239
Bebederos para centrifuga 113
Bebederos para centrifuga para piezas de colado voluminosas 113
Bebederos para colado con vacio y presión 112
Bebederos para colado con vacio y presión para piezas de colado vuluminosas 112
Between
Between bloques huecas 98
Between bloques huecas 98
BF 1
Fresadora BF 2 ..... 262-263, 387-388
BG 1
Bre-Gel BG 1 254
BG2
Bre-Gel BG2 254
BG3
Bre-Gel BG3 ..... 254, 338
Bio Dentaplast 359, 361
Prótesis 359, 361
Resina de inyección 359, 361
Sistema de inyección thermopress 359, 361
Técnica de coronas y puentes 359, 361
Biotec Ceras cervical 93
Biotec Ceras de fresado 93, 441
Biotec Ceras de modelar gris/verde 93
Biotec Ceras muerta 91
Biotec Perfiles de cera en rollo 116
Biotec Preformas de bloque metal cerámica sin hombro 96
Bloc de mezcla 32, 267, 370
Bloque
Between bloques huecas 98
Estético ergonómico metal bloque, Preformas de cera wht 100
Bloque metal cerámica
Biotec Preformas de bloque metal cerámica sin hombro 96
Bloques huecas
Between bloques huecas 98
Blue-Clip 402
Blue-Clip. Alicate 402
Blue-Clip. Pinza 402
Bola
Bola Vario Snap vks-sg 151, 154-156, 158
Bola-Vario-Snap vks-oc 135-146
Vaina con rosca 148, 150, 152
VKS Bola intercambiable 148
VKS-OC Bola intercambiable 149-150
Bola
VKS-SG Bola intercambiable 149-150, 152-153
Bola intercambiable
Vaina con rosca 148, 150, 152
VKS Bola intercambiable 148
VKS-OC Bola intercambiable 149-150
VKS-SG Bola intercambiable 149-150, 152-153
Bola Snap
Bola-Vario-Snap vks-oc 135-146
Bola-Vario-Snap vks-oc rs 2,2 aditamentos 136-139
Bola Vario Snap vks-sg 151, 154-156, 158
Bola Vario Snap vks-sg extremo libre
Bola Vario Snap vks-sg 151, 154-156, 158
Bola Vario Snap vks-sg para trabajos individuales
Bola Vario Snap vks-sg 151, 154-156, 158
Bola-Vario-Snap vks-oc 135-146
Bola-Vario-Snap vks-oc rs 2,2 aditamentos 136-139
Bolsas de envio
Dentaclean Bolsas para envio 9, 327
Bolsas de porcelana para pulir
Polierjet 390
Bolsas desinfectadas
Dentaclean Bolsas para envio 9, 327
Bonding
Bonding de Cromo Cobalto 270
Bonding de Cromo Cobalto 270
Bonyhard
Bonyhard 237
Botella con pincel 12, 86, 332-333
Botella en spray de plástico 10, 120, 332
Bre.dentan HP 360
Bre.flex 359, 362
Resina para completas 359, 362
Thermopress 359, 362
Bre.flex 2nd edition 359, 362
Resina para completas 359, 362
Thermopress 359, 362
bre.lux Power Unit 65, 299, 306-307, 379
Lámpara de polimerización 65, 299, 306-307, 379
Lámpara fotopolimerizable 65, 299, 306-307, 379
Brealloy C+B 270 127
Brealloy F 400 258
Brealloy MK 127
Brealloy MO 258
breCAM.BioHPP Disco de fresado 79
breCAM.cutter 73, 81
CAD/CAM 73, 81
CNC Técnica de fresado 73, 81
Disco de resina 73, 81
Discos 73, 81
Discos de cera 73, 81
Discos PMMA 73, 81
Fresado 73, 81
Fresas de fresado 73, 81
Técnica de fresado 73, 81
breCAM.resin 80
breCAM.resin Discos de fresado 72
CAD/CAM 72
CNC Técnica de fresado 72
Discos 72
Discos de resina 72
Discos PMMA 72
Técnica de fresado 72
breCAM.wax Disco de fresado 78
CAD/CAM 78
CNC Técnica de fresado 78
Discos 78
Discos de cera 78
Técnica de fresado 78
breCeram 281

breciform D la cubeta de impresiòn 8
Cubeta 8
Cubeta de impresión 8
Impresión 8
Toma de impresión 8
brecision implant heavy 8, 54
Cubeta 8, 54
Cubeta de impresión 8, 54
Impresión 8, 54
Impresión de implantes 8, 54
Materiales para toma de impresión 8, 54
brecision implant light 8, 54
Cubeta 8, 54
Cubeta de impresión 8, 54
Impresión 8, 54
Impresión de implantes 8, 54
Materiales para toma de impresión 8, 54
brecision Material de impresiòn
Cubeta 8
Cubeta de impresión 8
Impresión 8
Impresión de implantes 8
Materiales para toma de impresión 8
brecision Material de impresiòn 8
brecision Putty soft 8, 56
Cubeta 8, 56
Putty 8, 56
Bre-Gel BG 1 254
Bre-Gel BG2 254
Bre-Gel BG3 ..... 254, 338
Bresol C+B 124
Bresol for 2 press 353
Brevest for 2 press 353
Líquido 353
Líquido de mezcla 353
Revestimiento 353
Bresol N 255-256
Bresol R 124, 256
Bresol Speed 124, 256
Brevest C+B Speed 124
Bresol Speed 124, 256
Brevest ceram Speed
Bresol Speed 124, 256
Brevest ESG 257
Revestimiento 257
Técnica de coronas y puentes 257
Brevest exacta Speed 256
Bresol Speed 124, 256
Brevest exakta M 256
Brevest M1 255
Bresol C+B 124
Brevest M1 C+B
Bresol C+B 124
Brevest Rapid 1 ..... 124, 256
Brevest Revestimientos 124, 256
Brillo principal
Crema de brillo 390
Granulado de pulir 390
Polierjet 390
Brillo, pasta de alto brillo Acrypol 353
Brush
MagicBrush 274-275, 299, 398-399
Unique Brush 277, 401
bwbl
Preformas Betweens bloques, Piezas auxiliares de cera wht 97
bwg
Preformas Betweens, Piezas auxiliares de cera wht 97
bwhbl
Between bloques huecas 98
bwhg
Preformas Betweens huecas, Piezas auxiliares de cera wht 97
bwm 3
Almohadilla de la pieza de mano 386
Espátula eléctrica bwm 3 ..... 89, 386
Pedal bwm 3 ..... 89, 386
Protector de espuma para el mango 89
Soporte para pieza de mano bwm 3 ..... 89, 386

C

C+B 270
Brealloy C+B 270 127
Cabeza de bola con tornillo 148, 150, 152, 154, 158
Cabeza de tornillo
Cabeza de bola con tornillo 148, 150, 152, 154, 158
Cabeza recta, fresa cónica, técnica de fresado
Fresa cónica 446-447
Cabeza recta, fresa paralela, técnica de fresado
Fresa de fresado paralela 442-443
Cabeza redonda, fresa cónica, técnica de fresado
Fresa cónica 446-447
Cabeza redonda, fresa paralela, técnica de fresado
Fresa de fresado paralela 442-443
CAELO Grupo de sistema CAD/CAM
CAD/CAM 76-77
CNC Técnica de fresado 76-77
Digital 76-77
Hardware 76-77
Software 76-77
Software de comunicación 76-77
CAELO Grupo de sistema CAD/CAM 76
CAELO Grupo de sistema CAD/CAM 77
Caja
Caja de cera para hembras 178
Caja de hembra en titanio para el agarre en resina 178
Caja de hembra en titanio para metal 178
Caja de hembra metálica vks-oc 144, 146
Caja de titanio para hembras vks-oc 144, 146
Vario Soft 3 Caja de hembra 157, 163
Caja de cera para hembras 178
Caja de hembra
Caja de cera para hembras 178
Caja de hembra en titanio para el agarre en resina 178
Caja de hembra en titanio para metal 178
Caja de hembra metálica vks-oc 144, 146
Caja de titanio para hembras vks-oc 144, 146
Vario Soft 3 Caja de hembra 157, 163
Caja de hembra en titanio para el agarre en resina 178
Caja de hembra en titanio para metal 178
Caja de hembra metálica vks-oc 144, 146
Caja de titanio para hembras vks-oc 144, 146
Caja protectora con o´sin salida para aspiración 380
Calentador de cera
Waxpool duo 88, 385
Cámara de rechupado 114
Cámara de rechupado doble 115
Cámara de rechupado doble para piezas de colado voluminosa 115
Cámara de rechupado para piezas de solado voluminosas 114
Camisa de titano 200
Camisas
Master-Pin Camisa 23
Cánulas
Cánulas de aplicatión 95
Cánulas de aplicatión 95
Cánulas de mezcla 370

Cánulas de mezcla azul 42-43
Caras oclusales
Estético Gnatho Flex 102-104
Gnathoflex Premium 105-107
Carillas
Combo.lign 290, 297
Crea.lign 290, 299-300, 305
Cristales y perlas 109
Líquido de mezcla para opaquer 271
Novo.lign A 290, 294, 308-311
Novo.lign P 290, 295, 308-311
Opaquer 290, 296
Visio.lign Carillas para grupo anterior y posterior 288-300, 303-305, 308-326
Visio.link 290, 297
Visio.sil 291, 301
Carillas de resina
Cristales y perlas 109
Carillas de resina veneers
Cepillo de fieltro 345
Gamuza de fieltro 478
Carillas estéticas de cera veneers, Preformas de cera wht 100
Carraca dinamomètrica 216-217, 408-409
Centrifuga
Bebederos para centrifuga 113
Bebederos para centrifuga para piezas de colado voluminosas 113
Centro de plástico
Cepillo de pulir de silicona 481
Cepillos de piel 481
Cepillos de pulidora con centro de plástico 346, 479-481
Cepillo
Cepillo de estrella 477, 484
Cepillo Abraso Acryl 345, 347, 479, 481
Cepillo Abraso Metal 474
Cepillo Abraso Metal mini 474
Cepillo Abraso Polipast Metal 472, 475
Cepillo de borrego para pieza de mano 345, 484
Pulido de brillo con pieza de mano 345, 478, 484
Cepillo de estrella 477, 484
Cepillo de fieltro 345
Cepillo de pelo de cabra
Pre pulido con pieza de mano 477, 484
Cepillo de pincel 345, 477-478
Cepillo de pulido
Abraso-Soft Metal 474
Cepillo Abraso Metal 474
Cepillo Abraso Metal mini 474
Cepillo Abraso Polipast Metal 472, 475
Cepillo de pulido Acryl 479
Cepillo de pulir
Abraso-Soft Acryl 345, 481
Cepillo Abraso Acryl 345, 347, 479, 481
Cepillo de pulido Acryl 479
Gamuza de brillo Acryl 345, 348, 482
Cepillo de pulir de silicona 481
Cepillo de pulir para el pulido de metal 472-476
Cepillo de tela 345, 484
Cepillo de tela impregnada 477
Cepillo de tela impregnada para pieza de mano
Cepillo de tela impregnada 477
Cepillo de tela impregnado para pieza de mano
Pre pulido con pieza de mano 477, 484
Cepillo redondo 477, 484
Abraso Fix 281, 485
Cepillos
Cepillo de pincel 345, 477-478
Cepillo redondo 477, 484
Cepillos de estrella
Pre pulido con pieza de mano 477, 484
Cepillos de piel 481
Cepillos de pulidora con centro de plástico 346, 479-481
Cepillos de pulir
Mandril para pieza de mano 479
Cepillos para el pulido con pieza de mano 477, 484
Cepillos, Cepillos de pulir
Pre pulido con pieza de mano 477, 484
Cera
beauty setup 50
Cera cervical 93
Cera de aliviar Biotec 65, 235
Cera de aliviar muñones 31
Cera de inmersión 87
Cera de inmersión Elaflex 86
Cera de inmersión Visio-Dip 86
Cera de modelar K2 exact 91
Cera de modelar rosa, plancha base de cera 51, 69, 335
Cera de montaje 51, 335
Cera Life Color 50, 92
Cera muerta 91
Cera protectora de bordes 36
Perfiles de cera 116
Plancha de cera para modelar Epítesis 371
Pliegues palatinos de cera 336
Preformas de cera wht 97-101
Quadrosticks 117
Rodillos de mordida 49, 334
Splendido 92
Cera cervical 93
Cera de aliviar Biotec 65, 235
Cera de aliviar muñones 31
Cera de colar
Cera de modelar K2 exact 91
Cera de coronas
Cera cervical 93
Cera de inmersión 87
Cera de inmersión Elaflex 86
Cera de inmersión Visio-Dip 86
Cera de inmersión Elaflex 86
Cera de inmersión Visio-Dip 86
Cera de modelar
Cera de modelar K2 exact 91
Gecko 92
Plancha de cera para modelar Epítesis 371
Cera de modelar K2 exact 91
Cera de modelar para bordes cervicales de coronas
Cera cervical 93
Cera de Modelar para Esquelético
Protek cera de modelar 235
Cera de modelar rosa, plancha base de cera 51, 69, 335
Cera de montaje 51, 335
Cera Life Color 50, 92
Cera muerta 91
Cera para colar
Cera cervical 93
Cera de inmersión 87
Cera Life Color 50, 92
CPI, Cera para coronas puentes e incrustaciones 92
Gecko 92
Splendido 92
Cera para coronas
Cera de modelar K2 exact 91
Cera para coronas puentes e incrustaciones CPI 92
Cera protectora
Cera protectora de bordes 36
Cera protectora de bordes 36

Cera, cera de modelar Gecko 92
Cera, cera para coronas puentes e incrustaciones, CPI 92
Cera, Perfiles en rollo, Protek
Bebederos de cera en rollos..... 116, 239
Cerafine..... 281
Ceraflex disco adiamantado..... 453, 455
Ceragum 281, 353
Ceralfex disco adiamantado..... 454
Ceram-Bond..... 270
Cerámica
Bonding de Cromo Cobalto 270
Ceramix..... 273, 397
Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas..... 461
Líquido de maquillaje 271
Líquido de mezcla para opaquer 271
Mameloncutter..... 396
Microcerámica..... 255
Pastas de pulir para cerámica..... 487
Pieza auxiliar para modelar..... 22- 223
Quicktool 273, 397
Separador de cerámica..... 272
Set de separador de cerámica 272
Spot Clip..... 396
Spot Clip con anillo de soporte..... 396
Tornillo de titanio..... 222-224
Cerámica de pulido
Polierjet 390
Ceramico..... 279-280
Ceramix..... 273, 397
Ceras
Biotec Ceras cervical..... 93
Biotec Ceras de fresado..... 93, 441
Biotec Ceras de modelar gris/verde 93
Biotec Ceras muerta..... 91
Biotec Preformas de bloque metal cerámica sin hombro 96
Ceras cervical
Biotec Ceras cervical..... 93
Ceras de fresado modelar
Biotec Ceras de fresado..... 93, 441
Ceras de modelar
Biotec Ceras de modelar gris/verde 93
Ceras muerta
Biotec Ceras muerta..... 91
Cerrojo
Sistema de cerrojo oscilante sr 194-195
Sistema de cerrojo oscilante src..... 196-197
Chunking
Cepillo redondo 477, 484
Cilindro
Cilindro de fricción activable..... 173
Cilindro de silicona Master-Copy..... 252
Cilindro de cubeta 251
Cilindro de fricción activable..... 173
Cilindro de fricción activable..... 173
Cilindro de silicona..... 122
Cilindro de silicona
Cilindro de silicona Master-Copy..... 252
Cilindros de metal 121
Cleaner, Pi-Ku-Plast..... 241
Cleaner, Pi-Ku-Plast HP 36..... 37, 241
Clip
Spot Clip..... 396
Clip de bola..... 403
Clip de bola. Alicate 403
Clip de bola. Pinza 403
Cobalto
Bonding de Cromo Cobalto 270
Colado
Bebederos de cera Quadro..... 117, 239
Perfiles de cera..... 116
Quadrosticks..... 117
Colado vacio-presión
Bebederos para colado con vacio y presión 112
Bebederos para colado con vacio y presión para piezas de colado vuluminosas 112
Colar
Bebederos de cera en rollos 116, 239
Cilindro de silicona..... 122
Cilindros de metal 121
Colocar bebederos
Bebederos de cera en rollos 116, 239
Colocar bebederos en el modelado de cera
Perfiles de cera concebidos, Protek..... 240
Colorantes
Multisil-Colores intensivos 373
Multisil-Maquillajes..... 372
Colorantes para silicona
Multisil-Colores intensivos 373
Colores
Líquido de maquillaje..... 271
Multisil-Colores intensivos 373
Combo.lign 290, 297
CompoForm UV..... 95, 168, 282
Cánulas de aplicatión..... 95
Resina fotopolimerizable..... 168
Resina para modelar..... 168
Composite
Adhesivo DTK.. 138, 163, 179, 206, 209, 224, 243-244
Compress
Vario Compress 1 174-175
Vario Compress 2 176
Con torno fresado
Interlock 2° 134
Interlock recto 134
Conexión de enganche doble T..... 244-245
Conexión de enganche doble T mini 246-247
conexión de pegar
Conexión de enganche doble T 244-245
Conexión de enganche doble T mini..... 246-247
confeccionado
Set de tornillo parcial confeccionado 232
confeccionado parcial
Set de tornillo parcial confeccionado 232
Confeccionar una rosca
Macho de terraja medio HM..... 222-223
Macho de terraja secundario HM 222-223
cónico
Fresas de fresado cónicas no noble 448
Interlock 2° 134
Conjunto 69
Encía falsa 69
Mascara -Encía falsa 69
Técnica implantológica 69
Construcción para retirar
Sistema de Security Lock 222, 224-225
Contra ángulo, destornillador para contra ángulo
Destornillador..... 136, 148, 152, 154, 158, 218, 232, 410
Contrast
MagicContrast..... 274-275, 398-399
Copy
Anillo base Master-Copy..... 252
Cilindro de silicona Master-Copy 252
Estabilizador Master-Copy..... 252
Formador de base Master-Copy 252
Master-Copy 252-253
Placa base Master-Copy..... 252
Placa metálica de fijación Master-Copy 252

Cornas telescópicas y cónicas
Fresa de fresado para brillo....442-448
Fresa de fresado para metal....442-448
Coronas cónicas
Biotec Ceras de fresado....93, 441
Fresa cónica....446-447
Coronas cónicas , reestablecer fricción
Alicate para activar....264
Coronas cónicas y telescópicas
Araño de transmisión....262-263, 387-388
Brevest Rapid 1....124, 256
Soporte de minas brenometer....262, 387
Coronas de telescópicas y cónicas
Cepillo de pincel....345, 477-478
Conexión de enganche doble T....244-245
Pi-Ku-Plast resina con pincel....241-242
Unión para láser LV 1....243
Coronas puentes
Atache de partición de puentes individual....230-231
Coronas telescópicas
Biotec Ceras de fresado....93, 441
Cilindro de fricción activable....173
Fresa de fresado paralela....442-443
Vario Compress 2....176
Coronas telescópicas y cónicas
Araño de transmisión....262-263, 387-388
Brevest Rapid 1....124, 256
Cera muerta....91
Fresa de fresado para cera....442-443, 446-447, 450-452
Pi-Ku-Plast HP 36 resina con pincel....37, 241-242
Pi-Ku-Plast resina con pincel....37
Soporte de minas brenometer....262, 387
Coronas y puentes
Adhesivo de retencion....109
Bebederos de cera en rollos....116, 239
Bebederos para centrifuga....113
Bebederos para centrifuga para piezas de colado voluminosas....113
Bebederos para colado con vacio y presión....112
Bebederos para colado con vacio y presión para piezas de colado vuluminosas....112
Brealloy C+B 270....127
Brealloy MK....127
Brevest M1....255
Brevest Rapid 1....124, 256
Cámara de rechupado....114
Cámara de rechupado doble....115
Cámara de rechupado doble para piezas de colado voluminosa....115
Cámara de rechupado para piezas de solado voluminosas....114
Cepillo de fieltro....345
Cera de aliviar muñones....31
Cera de inmersión....87
Cera Life Color....50, 92
Cristales y perlas....109
Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas....461
Espátula eléctrica bwm 3....89, 386
Fresa de fresado para cera....442-443, 446-447, 450-452
Fresas adiamantadas....451-452, 457, 462
Gamuza de fieltro....478
Líquido de maquillaje....271
Líquido de mezcla para cerámica....271
Líquido de mezcla para opaquer....271
Mameloncutter....396
Optiguss....108, 248
Coronas y puentes
Perfiles de cera concebidos, Protek....240
Piezas de Ataches en cera....190-191
Pollygriff....406, 488
Preformas Betweens bloques, Piezas auxiliares de cera wht....97
Preformas Betweens huecas, Piezas auxiliares de cera wht....97
Preformas Betweens, Piezas auxiliares de cera wht 97
Preformas de cera wht....97-101
Repasado de titanio....438-439
Rodeo....326, 362, 417, 477
Splendido....92
CPI, Cera para coronas puentes e incrustaciones....92
CPS Cordless prosthodentic Screwdriver....384
CPS Cordless prosthodentic Screwdriver. Destornillador....384
CPS Cordless prosthodentic Screwdriver. Destornillador de contra-ángulo....384
CPS Cordless prosthodentic Screwdriver. Destornillador de bateria....384
Crea.lign....290, 299-300, 305
Crea.lign – Liquido modelador
Carillas....291
Dientes....291
Crea.lign – Liquido modelador....291
Creación de modelo
Arti Rock....28
Fluid Rock....28, 74
Creación de modelos
Anillo base Master-Copy....252
Cera protectora de bordes....36
Cilindro de silicona Master-Copy....252
Estabilizador Master-Copy....252
Exacto-Form, Resina para modelos....39
Formador de base Master-Copy....252
Master-Pin Camisa....23
Master-Pin Fresa de limitación de tungsteno de Diatit....23
Master-Pin Radix-K....19
Master-Pin Radix-S....18
Master-Pin Sistema....20-24, 377
Master-Sep....19, 23
Pin retentivo....36-37
Placa base Master-Copy....252
Placa metálica de fijación Master-Copy....252
Radix-S Arandelas de retención....18
Separador de escayola....332, 362
Crema de brillo
Polierjet....390
Cristales y perlas....109
Adhesivo de retencion....109
Cubeta de impresión individual
Material fotopolimerizable UV....13, 337
Cubetas de impresión
Material fotopolimerizable UV....13, 337
Cubrir de zonas del Esquelético
Opaquer compacto color diente UV....341
Ropak UV Polvo....341
Cubrir partes del Esquelético
Ropak compacto UV rosa....341
Cuchilla de aro....8
Cuchillo de escayola....29
Cut
Abdruck-Cut....8, 392
Cutter
Mameloncutter....396

D

Decapar
Baño ácido Brecid 130
Dentaclean
Dentaclean Bolsas para envio 9, 327
Dentaclean desinfectante de impresiones y prótesis 9
Dentaclean Bolsas para envio 9, 327
Dentaclean desinfectante de impresiones 327
Dentaclean desinfectante de impresiones y prótesis 9
Dentaclean desinfectante de piedra pómez 328, 488
Dentaclean eliminador de escayola 26, 29, 328
Dentaclean eliminador de escayola speed 26, 29, 328
Dentaclean limpiador de prótesis 327
Dentaclean para ultrasonido 328
Dentado cruzado, instrumentos rotativos con dentado cruzado
Fresas de tungsteno con talón biselado 419-422, 424-425, 440
Dentaplast KFO 56
Botella 56
Botella de reposición 56
Orto 56
Resina de dispersión 56
Resina Orto 56
Dentasil Silicona de protección de dientes 362
Desinfección
Banera para desinfección 9
Dentaclean desinfectante de impresiones 327
Dentaclean desinfectante de piedra pómez ... 328, 488
Desinfectante de impresiones
Dentaclean desinfectante de impresiones y prótesis . 9
Desinfectante de piedra pómez
Dentaclean desinfectante de piedra pómez ... 328, 488
Desinfectante de prótesis
Dentaclean desinfectante de impresiones y prótesis . 9
Desinfectar de impresiones
Dentaclean desinfectante de impresiones 327
Destornillador 136, 148, 152, 154, 158, 218, 222-224, 232, 410
Destornillador de mano
Destornillador 136, 148, 152, 154, 158, 218, 222-224, 232, 410
Destornillador hexagonal
Destornillador 136, 148, 152, 154, 158, 218, 222-224, 232, 410
Destornillador imantado
Sistema de mandril Quick 394
Destornilladores
Surtido universal de destornilladores 216, 408
Surtido universal de destornilladores contra-ángulo 217, 409
Diabolo Cleaner 264, 405, 467, 470
Diabolo diamante sinterizado 463-470
Diacryl Goma de repasado
Fresas Diacryl 343
Diagen-Turbo-Grinder dtg 286, 353, 459-460
Diamante galvanizado
Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas 461
Diamante sinterizado
Diabolo diamante sinterizado 463-470
Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas 461
Diatit
Repasado de titanio 438-439
Diatit Multidrill, fresa en espiral 198, 206, 209, 222-224, 229
Dientes
Novo.lign P 290, 295, 308-311
Dientes
Combo.lign 290, 297
Crea.lign 290, 300, 305
Novo.lign A 290, 294, 308-311
Opaquer 290, 296
Visio.lign Carillas para grupo anterior y posterior 288-300, 303-305, 308-326
Visio.link 290, 297
Visio.sil 291, 301
Dientes anteriores
Novo.lign A 290, 294, 308, 309, 310, 311
Visio.lign Carillas para grupo anterior y posterior 288-300, 303-305, 308-
Dientes posteriores
Novo.lign P 290, 295, 308-311
Visio.lign Carillas para grupo anterior y posterior 288-300, 303-305, 308-326
Diephos dentine 33
Laca de muñones 33
Laca de muñones color diente 33
Laca de muñones fotopolimerizable 33
Diluente para Oxyd Stop EM 129
Disc
Statik-Disc 234
Disco
Disco cervical 87, 392
Disco de aliviar 178
Disco adiamantado galvanizado
Ceraflex disco adiamantado 453, 455
Elástico 453, 456
Flexibel 453, 456
Giflex TR disco adiamantado 453-454
Microflex 453, 455
Superflex 453, 456
Transflex 453, 455
Transflex-T 453, 455
Ultraflex 453, 456
Disco adiamantado galvanizado, Ceraflex 453, 455
Disco adiamantado Giflex TR 30
Disco adiamantado, disco adiamantados galvanizados 454
Disco adiamantado, galvanizado, Ceraflex 454
Disco adiamantado, galvanizado, Giflex TR 454
Disco adiamantados galvanizados, Ceraflex 454
Disco cervical 87, 392
Disco cervical,disco cervical 87, 392
Disco de aliviar 178
Disco galvanizado, Giflex TR
Disco adiamantado Giflex TR 30
Giflex TR Master x-tray 30, 453-454
Discos adiamantado galvanizado
Transflex-T 453, 455
Discos adiamantados galvanizados 453-456
Discos adiamantados, discos adiamantados galvanizados 453, 455-456
Discos de fieltro
Pulido de cerámica 485
Discos, discos adiamantados galvanizados 453-456
DKZ
Pistola de dosificación 42-43, 56, 59, 340, 362, 370
Dowelpin
Pin retentivo 36-37
dtk
Conexión de enganche doble T 244-245
Conexión de enganche doble T mini 246-247
Duo-Finish
Polierjet Duo-Finish 390
Duplicado en gelatina
Brevest exakta M 256
Duro Top 259
Duro Top 259

E

Ecovac
Espriral helicoidal especial 16, 38, 123, 376
Sistema de mezcla al vacio evovac.... 16, 38, 123, 376
Vaso de mezcla ecovac..... 16, 38, 123, 376
El material Bio HPP..... 353
PEEK..... 353
Resina de alto rendimiento..... 353
Técnica de prensado..... 353
El sistema numérico de referencias bredent para las fresas Diatit y fresas de tungsteno 412-413
Elaflex
Cera de inmersión..... 87
Cera de inmersión Elaflex 86
Elástico..... 453, 456
Elemento retentivo para hembras de plástico
Caja de hembra metálica vks-oc 144, 146
Caja de titanio para hembras vks-oc 144, 146
Elemento retentivo para prótesis en resina
Caja de hembra en titanio para el agarre en resina 178
Eliminación de escayola
Dentaclean eliminador de escayola..... 26, 29, 328
Dentaclean eliminador de escayola speed..... ..... 26, 29, 328
Eliminador de cerámica..... 222-223
Eliminador de escayola
Dentaclean eliminador de escayola..... 26, 29, 328
Dentaclean eliminador de escayola speed..... ..... 26, 29, 328
Embudo para colar..... 260
En forma de perlas
Cera de inmersión..... 87
Encendedor eléctrico
Piezo-Blitz 393
Encia falsa
Fresa para silicona..... 340
Multisil-Mask blando..... 42
Multisil-Mask duro 43
Encia falsa blanda
Multisil-Mask blando..... 42
Endurecedor
Endurecedor de revestimiento..... 259
Endurecedor y abrillantador de escayola 34
Endurecedor de inmersión
Duro Top 259
Endurecedor de modelos
Endurecedor de revestimiento..... 259
Endurecedor de revestimiento 259
Endurecedor y abrillantador de escayola 34
Enganche de unión en T
Conexión de enganche doble T..... 244-245
Conexión de enganche doble T mini 246-247
Envoltorio cresponado 260
Envoltura
Envoltorio cresponado..... 260
Epítesis
Fresa para silicona..... 340
Isoplast..... 338
Multisil Sellador 340
Multisil-Colores intensivos..... 373
Multisil-Epítesis 370-374
Multisil-Epítesis beach..... 371
Multisil-Epítesis city..... 371
Multisil-Epítesis country..... 371
Multisil-Epítesis duro-form..... 370
Multisil-Epítesis Espesante..... 372
Multisil-Epítesis soft-form 370
Multisil-Epítesis transparente 371
Multisil-Fibras 373
Epítesis
Multisil-Maquillajes..... 372
Multisil-Primer..... 372
Multisil-Sellador 372
Pistola de dosificación 42-43, 56, 59, 340, 362, 370
Plancha de cera para modelar Epítesis 371
Ergonom
Espátula para cera – Ergonom 329, 394
Ergonómico
Estético ergonómico metal bloque, Preformas de cera wht 100
Escalón de definición
Protek 235-238
Escayola
Arti Rock..... 28
Fluid Rock..... 28, 74
Escayola contra cera
Separador de cera..... 332
Espaciador
Espaciador de cerámica Inverto-Plus 172
Tornillo de activación Inverto-Plus 172
Espaciador de cerámica..... 172
Espaciadores fotopolimerizables..... 32
Espaciadores fotopolimerizables opacos..... 32
Espátula de cera
Waxpool duo..... 88, 385
Espátula de mezcla 39
Espátula de mezcla para Epítesis 370
Espatula desechables..... 267
Espátula eléctrica bwm 3
Pedal bwm 3..... 89, 386
Protector de espuma para el mango..... 89
Soporte para pieza de mano bwm 3 ..... 89, 386
Espátula eléctrica bwm 3..... 89
Espátula eléctrica bwm 3..... 386
Espátula para cera – Ergonom 329, 394
Espesante
Multisil-Epítesis Espesante..... 372
Espesante de silicona
Multisil-Epítesis Espesante..... 372
Espriral helicoidal especial 16, 38, 123, 376
Esquelético
Adaptador de cera 237, 407
Brealloy F 400..... 258
Bre-Gel BG 1 254
Bre-Gel BG2 254
Bre-Gel BG3 ..... 254, 338
Brevest exakta M 256
Brevest exacta Speed..... 256
Brevest M1..... 255
Brevest Rapid 1 ..... 124, 256
Brevest Revestimientos 124, 256
Cepillo de tela..... 345, 484
Cepillos de piel 481
Cepillos de pulidora con centro de plástico..... ..... 346, 479-481
Conexión de enganche doble T 244-245
Conexión de enganche doble T mini..... 246-247
Duro Top..... 259
Endurecedor de revestimiento 259
Envoltorio cresponado 260
Fresa Diatit-Power 437
Fúndente Brealloy..... 128, 258-259
Gamuza de tela..... 478
Interlock 2° 134
Interlock recto 134
Inverto-Plus..... 172
Master-Copy 252-253
Microcerámica 255
Opaquer compacto color diente UV..... 341
Optiguss..... 108, 248

Esquelético
Perfiles de cera concebidos, Protek 240
Plancha de cera rugosa..... 238
Polierjet Duo-Finish 390
Polierjet Quadro-Finish..... 390
Protek cera de modelar 235
Protek Perfil de unión entre gancho y barra lingual.....
..... 236
Protek perfiles de transmisión barra lingual..... 235-236
Ropak compacto UV rosa..... 341
Ropak UV Polvo 341
Set de pulido para metal..... 476
Sistema de mandril Quick..... 394
Soldadura Brealloy 128, 258-259
Unión para láser LV 1..... 243
Estabilizador
Atache de partición de puentes Vario Soft 3 sv.....
..... 164-165
Atache de partición de puentes Vario Soft 3 zircon sv
..... 283
Estabilizador Master-Copy 252
La familia de ataches Vario Soft..... 159-167
Vario Soft 3 mini sv 167
Vario Soft 3 sv..... 162
Estabilizador de duplicado 251
Estándar Modelling Wax 91
Estético ergonómico metal bloque, Preformas de cera
wht..... 100
Estético Gnatho Flex..... 102-104
Isoflex..... 104-105
Exacta Speed
Brevest exacta Speed 256
Exacto-Form modelos
Modelos de estudio 105
Modelos de estudio mini..... 105
Exacto-Form, Resina para modelos..... 39
Exakta M
Brevest exakta M..... 256
Exakto-Rock S 17, 38, 74, 82
Creación de modelo 17, 38, 74, 82
Escayola..... 17, 38, 74, 82
Escayola para herraduras 17, 38, 74, 82
Escayola super dura..... 17, 38, 74, 82
Exaktosil N 15 249
Exaktosil N 21 249

F

F 400
Brealloy F 400 258
fg-mkbl
Metal cerámica bloque con hombro fino, Preformas de
cera wht..... 99
FGP
Sistema de fricción FGP..... 265-267
Fibras
Multisil-Fibras 373
Fieltro
Cepillo de fieltro..... 345
Gamuza de fieltro 478
Fijación
Splint Fricción FS1 226-227
Fijación de una hembra en resina
Caja de hembra metálica vks-oc 144, 146
Caja de titanio para hembras vks-oc 144, 146
Fijación transversal
Fijación transversal confeccionado 220
Tornillo horizontal 220
Fijación transversal 220
Fijación transversal confeccionado
Tornillo horizontal 221
Fijación transversal confeccionado..... 221
Fijador de bola..... 177
Finish
Polierjet Duo-Finish..... 390
Fix, Abraso Fix..... 281, 485
Flexibel 453, 456
Fluid Rock..... 28, 74
Folios de plástico..... 370
For 2 press y BioHPP 354, 381
CAD/CAM 354, 381
CNC Técnica de fresado..... 354, 381
PEEK 354, 381
Resina de alto rendimiento 354, 381
Sistema de prensado al vacio for 2 press..... 354, 381
Formador
Formador de modelos..... 26
Master-Split Formador de base 26
Formador de base
Formador de base Master-Copy 252
Master-Split Formador de base 26
Formador de modelos..... 26
Formador de mufla
Envoltorio cresponado 260
Formador de superficies oclusales
Fresa de fisura..... 418
Formador gingival
Bola-Vario-Snap vks-oc rs 2,2 aditamentos..... 136-139
Formas de silicona para caras oclusales
Estético Gnatho Flex..... 102-104
Formas flexibles para caras oclusales
Estético Gnatho Flex..... 102-104
Formas para caras oclusales
Estético Gnatho Flex..... 102-104
Frente
Exaktosil N 15..... 249
Exaktosil N 21..... 249
Fresa
Diatit Multidrill, fresa en espiral .....
..... 198, 206, 209, 222-224, 229
Fresa cónica 446-447
Fresa de fresado paralela..... 442-443
Fresa de hombros..... 449
Fresa de montaje..... 281, 331, 342, 461
Fresa Diatit 412-415
Fresa para ranurar..... 449
Fresa para silicona..... 340
Fresas adiamantadas 451-452, 457, 462
HM-Fresa de puntear..... 198, 206, 209, 222-224
Rapidy fresa de bola con talón biselado .....
..... 206, 209, 344, 423
Repasado de titanio..... 438-439
Fresa adiamantada
Fresa cónica para técnica de fresado..... 452
Fresa cónica..... 446-447
Fresa cónica para técnica de fresado..... 452
Fresa de bola
Rapidy fresa de bola con talón biselado .....
..... 206, 209, 344, 423
Fresa de bordes
Fresas Diacryl..... 343, 458
Fresa de diamante
Fresa de montaje..... 281, 331, 342, 461
Fresa de fisura..... 418
Fresa de fisura más pequeña
Fresa de fisura..... 418
Fresa de fresado para brillo..... 442-448
Fresa cónica 446-447
Fresa de fresado paralela..... 442-443
Fresa de fresado para cera ... 442-443, 446-447, 450-452
Fresa cónica 446-447
Fresa cónica para técnica de fresado..... 452

Fresa de fresado para cera....442-443, 446-447, 450-452
Fresa de fresado paralela....442-443
Fresa de fresado para metal....442-448
Fresa cónica....446-447
Fresa de fresado paralela....442-443
Fresa de fresado para metal, técnica de fresado
Fresa de fresado para metal....442-448
Fresa de fresado paralela....442-443
Fresa de hombros....449
Fresa de limitación de tungsteno
Master-Pin Fresa de limitación de tungsteno de Diatit....23
Fresa de montaje....281, 331, 342, 461
Fresa de papilas
Fresas Diacryl....343, 458
Fresa de perforación....19-20, 377
Fresa de puntear
HM-Fresa de puntear....198, 206, 209, 222-224
Fresa de tungsteno, fresa Diatit
Fresas de tungsteno para el trabajo de resina....14
Fresas de tungsteno para trabajos en escayola....31, 281
Fresa delimitación Diatit
Master-Pin Fresa de limitación de tungsteno de Diatit....23
Fresa Diacryl....14
Fresa Diatit....412-415
Fresa Diatit-Power....437
Fresa en espiral
Diatit Multidrill, fresa en espiral....198, 206, 209, 222-224, 229
Fresa gruesa
Fresas Diacryl....343, 458
Fresa para bordes
Fresa Diacryl....14
Fresa para escayola
Fresas de tungsteno con talón biselado....419-422, 424-425, 440
Fresas de tungsteno para trabajos en escayola....31, 281
Fresa para ranurar....449
Fresa para resina
Fresas de tungsteno para el trabajo de resina....14
Fresa para silicona....340
Fresa universal
Fresas Diacryl....343, 458
Fresado
Interlock 2°....134
Interlock recto....134
Fresadora BF 2....262-263, 387-388
Base de modelos BF 2....263, 388
Pinza de sujeción....262, 387
Soporte de modelos BF 2....262-263, 387-388
Fresar
Brealloy C+B 270....127
Brealloy MK....127
Fresas
Fresas de tungsteno con talón biselado....419-422, 424-425, 440
Fresas adiamantadas....451-452, 457, 462
Fresa Diacryl....14
Fresas de diamante
Diabolo diamante sinterizado....463-470
Diagen-Turbo-Grinder dtg....286, 353, 459-460
Fresas adiamantadas....451-452, 457, 462
Fresas Diacryl....343, 458
Fresas de diamante galvanizadas
Fresas Diacryl....343, 458
Fresas de fresado cónicas no noble....448
Frésas de fresado parallelas no noble
Frésas de fresado parallelas no noble....444-445
Fresas de tungsteno....424-425
Fresas de tungsteno con talón biselado....419-422, 424-425, 440
Fresas de tungsteno para el trabajo de resina....14
Fresas de tungsteno para la técnica de fresado
Fresas para la técnica de fresado....442-452
Fresas de tungsteno para trabajos en escayola....31, 281
Fresas de tungsteno y Diatit....426-436
Fresas de tungsteno, fresas Diatit
Fresas de tungsteno....424-425
Fresas Diacryl....343, 458
Fresas Diatit
Fresas de tungsteno....424-425
Fresas galvanizadas
Fresa Diacryl....14
Fresas para la técnica de fresado....442-452
Fresas rotativas
Fresa Diacryl....14
Fricción
Splint de fricción FS1 Pieza auxiliar de modelar....226
Splint de fricción FS1 Spacer....226
Splint de fricción FS1 Splint....226
Splint de fricción FS1 Vaina....226
fricción regulable individualmente
Vario Compress 1....174-175
FS1
Splint de fricción FS1 Pieza auxiliar de modelar....226
Splint de fricción FS1 Spacer....226
Splint de fricción FS1 Splint....226
Splint de fricción FS1 Vaina....226
Splint Fricción FS1....226-227
Fúndente
Fúndente Brealloy....128, 258-259
Fúndente Brealloy....128, 258-259

G

Gamuza
Cepillo Abraso Acryl....345, 347, 479, 481
Cepillo Abraso Metal....474
Cepillo Abraso Metal mini....474
Cepillo Abraso Polipast Metal....472, 475
Cepillo de borrego para pieza de mano....345, 484
Cepillo de fieltro....345
Cepillo de pulido Acryl....479
Cepillo de tela....345, 484
Cepillo de tela impregnada....477
Gamuza de borrego para pieza de mano....478
Gamuza de brillo Acryl....345, 348, 482
Gamuza de brillo para metal....345
Gamuza de fieltro....478
Gamuza de tela....478
Gamuza de borrego para pieza de mano....478
Gamuza de brillo Acryl....345, 348, 482
Gamuza de brillo para metal....345
Gamuza de fieltro....478
Gamuza de piel vuelta
Pulido de brillo con pieza de mano....345, 478, 484
Gamuza de tela....478
Gancho
Alicate para doblar ganchos Adams....405
Gancho Bonyhard....237
Gancho molar....237
Gancho premolar-molar curvado....237
Ganchos Bonyhard
Gancho molar....237
Gancho premolar-molar curvado....237
Protek perfiles de barra inferior....115, 236
Ganchos de esqueléticos
Plato de brenometer....262, 387
Soporte de minas brenometer....262, 387

Ganchos de resina 66
Ganchos 66
Prótesis provisional 66
Ganchos molares
Gancho Bonyhard 237
Gancho molar 237
Gancho premolar-molar curvado 237
Ganchos premolares
Gancho premolar-molar curvado 237
Gecko 92
Gelatina
Bre-Gel BG 1 254
Bre-Gel BG2 254
Bre-Gel BG3 ..... 254, 338
Gelatina de duplicar
Bre-Gel BG 1 254
Bre-Gel BG2 254
Bre-Gel BG3 ..... 254, 338
Gelatina liquida
Bre-Gel BG2 254
Bre-Gel BG3 254
Gelatina opaca
Bre-Gel BG2 254
Bre-Gel BG3 254
Generation M 416-417
Giflex TR disco adiamantado 453-454
Giflex TR Master x-tray 30, 453-454
Gnathoflex
Estético Gnatho Flex 102-104
Isoflex 104-105
Modelos de estudio 105
Modelos de estudio mini 105
Gnathoflex Premium 105-107
Goma de repasado
Fresas Diacryl 343
Goma de repasar Diacryl 458
Goma de repasar Diacryl 458
Goma de repasar para resina
Goma de repasar Diacryl 458
Granulado
Polímero, Pi-Ku-Plast 241
Polímero, Pi-Ku-Plast HP 36 ..... 37, 241
Granulado de pulir
Polierjet 390
Griff
Pollygriff 406, 488
Grinder
Diagen-Turbo-Grinder dtg 286, 353, 459-460
Guía de paralelómetro
Fresadora BF 2 ..... 262-263, 387-388
Guía de paralelómetro del Interlock 134
Guía de paralelómetro del Interlock 2 ° 134
Guía de paralelómetro metal vsp 184-185
Guía de paralelómetro metal wbgs 190-191
Guía de paralelómetro metal wsgs 190
Guía de paralelómetro metal wstg 142, 191
Guía de paralelómetro metal wtgs 190
Guía de paralelómetro para btg oc + individual 230-231
Guía de paralelómetro universal .....
..... 151, 162, 164, 166-168, 194, 196
Guía de paralelómetro universal 2 ..... 172, 178
Guía de paralelómetro vks 142, 148, 152, 154, 158

H

Haptosil D 44, 56, 301
Hembras
Hembras de duplicar 178
Hembras de duplicar 178
hexagonal interno
Tornillo de titanio 164, 232
HIGH.lign
Material base 321
Resina para completas 321
HIGH.lign 321
Hilo de cera, Protek
Bebederos de cera en rollos 116, 239
HL para sobrecolar
Anilla HL para sobrecolar, Atache de partición de puentes oc 164, 232
HM-Fresa de puntear 198, 206, 209, 222-224
Hollowpontik bloques, Preformas de cera wht 98
Hollowpontik sueltas, Preformas de cera wht 101
HP 36
Pi-Ku-Plast Separador 37, 241
hpbl
Hollowpontik bloques, Preformas de cera wht 98
hpg
Hollowpontik sueltas, Preformas de cera wht 101

I

Iman
Placa metálica de fijación Master-Copy 252
Imán
Quick Change 90, 395
Implante
Bola-Vario-Snap vks-oc rs 2,2 aditamentos 136-139
Implantes
Sistema de fricción FGP 265-267
Surtido universal de destornilladores 216, 408
Surtido universal de destornilladores contra-ángulo 217, 409
Impresiones
Dentaclean desinfectante de impresiones 327
Incrustaciones, cera para coronas puentes e incrustaciones, CPI 92
Inlay
Brealloy C+B 270 127
Brealloy MK 127
Instruemnto para modelar
Quick Change 90, 395
Instrumento
Quick Change 90, 395
Instrumento de medición
Regla de angulación 136
Instrumento para cera
Quick Change 90, 395
Instrumento para cerámica
Quick Change 90, 395
Instrumento para protesis
Quick Change 90, 395
Instrumento rotativo
Fresa Diatit-Power 437
Repasado de titanio 438-439
Instrumentos
Pinza para reponer 330, 404
Instrumentos rotativos
Diabolo diamante sinterizado 463-470
Diagen-Turbo-Grinder dtg 286, 353, 459-460
Elástico 453, 456
Flexibel 453, 456
Fresa cónica 446-447
Fresa cónica para técnica de fresado 452
Fresa de fisura 418
Fresa de fresado para brillo 442-448
Fresa de fresado para cera .....
..... 442-443, 446-447, 450-452
Fresa de fresado para metal 442-4448
Fresa de fresado paralela 442-443
Fresa de hombros 449

Instrumentos rotativos
Fresa para ranurar 449
Fresas de tungsteno..... 424-425
Fresas de tungsteno con talón biselado.....
.....419-422, 424-425, 440
Fresas Diacryl 343, 458
Fresas para la técnica de fresado 442-452
Rapidy fresa de bola con talón biselado.....
..... 206, 209, 344, 423
Superflex 453, 456
Taladro de llaves de silicona y escayolas..... 302
Transflex..... 453, 455
Ultraflex 453, 456
Instrumentos rotativos, discos adiamantados 453-456
Instrumentos rotativos, discos adiamantados galvanizados 453, 455-456
Interlock 2° 134
Interlock recto..... 134
Introducir una hembra en la caja
Lápiz de introducción 179
Lápiz de introducción vks 144, 146, 151, 154, 158
Inverto-Plus 172
Pieza auxiliar de duplicar..... 172
Tornillo de activación Inverto-Plus..... 172
Isobre-Separador cera escayola 86
Isoflex..... 104-105
Isoplast..... 12, 59, 65, 69, 326, 333, 338, 370
Isoplast, Separador contra escayola resina .....
..... 12, 59, 65, 69, 326, 333
Isoplast..... 370
Isosil..... 251

J

Jeringuilla
Jeringuilla de dosificar..... 39
Jeringuilla termo 29, 330, 392
Jeringuilla de dosificar..... 39
Jeringuilla termo..... 29, 330, 392
Barritas de plástico..... 29, 330
Juntas de silicona
Sistema de prensado al vacio for 2 press..... 353
Juntas de silicona..... 353

K

K - Imprimación 291, 297
Cerámica 291, 297
Primer..... 291, 297
Primer para cerámica 291, 297
K50, Abraso Star K50, Pasta de pulir
Abraso-Star K50..... 345
KoEx-Medidor 17, 45, 378
Aparato medidor de contracción..... 17
Aparato medidor de expansión..... 17
Aparator medidor..... 17
KoEx-Medidor. Aparato medidor 378
KoEx-Medidor. Aparato medidor de contracción..... 378
KoEx-Medidor. Aparato medidor de expansión..... 378
KoliBrush..... 276, 400
Kolinski
KoliBrush 276, 400
Koni
Koni de alivio para implantes..... 43
Koni de alivio
Koni de alivio para implantes..... 43
Koni de alivio para implantes 43
KS Pasador
Camisa de titano 200
KS Pasador..... 200

L

La familia de ataches Vario Soft 159-167
Laca
Espaciadores fotopolimerizables 32
Espaciadores fotopolimerizables opacos.....32
Laca espaciadora autopolimerizable.....33
Multisil Sellador.....340
Laca espaciadora autopolimerizable 33
Laca espaciadora diversos
Espaciadores fotopolimerizables 32
Laca espaciadora opaca, fotopolimerizable
Espaciadores fotopolimerizables opacos.....32
Lápices de acero para pulir
Polierjet.....390
Lápices de porcelana para pulir
Polierjet.....390
Lápiz
Lápiz de introducción.....179
Lápiz de introducción de hembras .....
.....162, 166-167, 184-185, 188
Lápiz de introducción vks.....144, 146, 151, 154, 158
Lápiz de acero
Sistema de cerrojo oscilante sr.....194
Sistema de cerrojo oscilante src 196
Lápiz de búsqueda
Soporte de minas brenometer 262, 387
Lápiz de búsqueda brenometer 262, 387
Lápiz de introducción.....179
Lápiz de introducción de hembras .....
.....162, 166-167, 184-185, 188
Lápiz de introducción de hembras.....
.....162, 166-167, 184-185, 188
Lápiz de introducción vks 144, 146, 151, 154, 158
Liberador
Wax Lite Liberador de tensiones de cera.....120
Liberador de tensiones de cera
Liberador de tensiones de cera y silicona.....10, 120
Liberador de tensiones de cera
Wax Lite Liberador de tensiones de cera.....120
Liberador de tensiones de cera y silicona.....10, 120
Liberador de tensiones superficial
Technolit 250
Libro para oro 126, 260
Limitación
Master-Pin Fresa de limitación de tungsteno de Diatit
.....23
Limite de preparación
Endurecedor y abrillantador de escayola.....34
Limpiador
Cleaner, Pi-Ku-Plast 241
Cleaner, Pi-Ku-Plast HP 36 .....37, 241
Dentaclean para ultrasonido 328
Limpiador de pincel Optiguss 108, 248
Limpiador de prótesis
Dentaclean limpiador de prótesis.....327
Limpiador para ultrasonido
Dentaclean para ultrasonido 328
Limpiar
Limpiador de pincel Optiguss.....108, 248
Limpiar de la prótesis
Dentaclean limpiador de prótesis.....327
Limpieza
Dentaclean eliminador de escayola 26, 29, 328
Dentaclean eliminador de escayola speed .26, 29, 328
Link
Visio.link.....290, 297
Líquido
Bresol C+B.....124
Bresol N 255-256
Bresol R 124, 256

Líquido
Bresol Speed 124, 256
Cleaner, Pi-Ku-Plast 241
Cleaner, Pi-Ku-Plast HP 36 ..... 37, 241
Dentaclean desinfectante de impresiones 327
Líquido de maquillaje 271
Líquido de mezcla para cerámica 271
Líquido de mezcla para opaquer 271
Medidor 338
Monómero, Pi-Ku-Plast 241
Monómero, Pi-Ku-Plast HP 36 ..... 37, 241
Separador de cera 332
Separador de Exacto-Form 39
Líquido de cerámica
Set de cerámica 271
Líquido de maquillaje 271
Set de cerámica 271
Líquido de mezcla
Bresol C+B 124
Bresol N 255-256
Bresol R 124, 256
Bresol Speed 124, 256
Líquido de mezcla para cerámica 271
Monómero, Pi-Ku-Plast 241
Monómero, Pi-Ku-Plast HP 36 ..... 37, 241
Líquido de mezcla para cerámica 271
Líquido de mezcla para opaquer 271
Líquido de opaquer
Set de cerámica 271
Líquido de separación
Separador de Exacto-Form 39
Líquido de Separador
Separador de Exacto-Form 39
Liquido para retirar revestimiento de la silicona 122
Lite
Wax Lite Liberador de tensiones de cera 120
Litebloc 31
LV 1
Unión para láser LV 1 243

M

Macho de terraja
Set de terrajas 228-229
Macho de terraja medio HM 222-223
Macho de terraja secundario HM 222-223
Machos
Machos de transferencia metálicos vks-oc 144, 151, 154
Machos de transmisión 43
Machos de transferencia
Machos de transferencia metálicos vks-oc 144, 151, 154
Machos de transferencia metálicos vks-oc.. 144, 151, 154
Machos de transmisión 43
Machos de transmisión 43
Macro
Oxyd-Stop-macro 129
MagicBrush 274-275, 299, 398-399
MagicContrast 274-275, 398-399
Majquillajes
Multisil-Maquillajes 372
Mameloncutter 396
Mandril
Mandril para algodón 478
Mandril para algodón 478
Mandril para pieza de mano 479
Mandriles
Sistema de mandril Quick 394
Mango de acero Quick
Mango de acero Quick 90, 395
Mantenedor de espacio
Espaciador de cerámica Inverto-Plus 172
Mantenedor de espacio Atache
Espaciador de cerámica Inverto-Plus 172
Mantenedor zócalo 251
Maquinaria
Polierjet Duo-Finish 390
Marcador
Marcador de cilindro 126
Marcador de revestimiento 126, 260
Marcador de cilindro 126
Marcador de cilindro metálico
Marcador de cilindro 126
Marcador de revestimiento 126, 260
Masa base
Líquido de mezcla para opaquer 271
Masa de revestimento brevest for 2 press
Revestimiento 353
Revestimiento rápido 353
Técnica de prensado 353
Masa de revestimento brevest for 2 press 353
Masilla de silicona
Haptosil D 44, 56, 301
Mask blando
Pistola de dosificación 42-43, 56, 59, 340, 362, 370
Mask duro
Pistola de dosificación 42-43, 56, 59, 340, 362, 370
Mask-encia falsa
Multisil-Mask blando 42
Massa de aliviar 251
Master-Copy 252-253
Anillo base Master-Copy 252
Cilindro de silicona Master-Copy 252
Estabilizador Master-Copy 252
Formador de base Master-Copy 252
Placa base Master-Copy 252
Placa metálica de fijación Master-Copy 252
Master-Pin Camisa 23
Master-Pin Fresa de limitación de tungsteno de Diatit... 23
Master-Pin Radix-K 19
Master-Pin Radix-S 18
Master-Pin Sistema 20-24, 377
Master-Sep 19, 23
Master-Split Formador de base 26
Master-Split Placas metálicas de fijación 26
Master-Split Sistema de modelos 25-27, 40
Material adicional para dientes
Combo.lign 290, 297
Crea.lign 290, 299-300, 305
Material de Ilaves
Visio.sil 291, 301
Material de IlavesXE " Haptosil D "
Haptosil D 44, 56
Material de IlavesXE " Haptosil D "
Haptosil D 301
Material de impresión
Multisil-Epítesis duro-form 370
Multisil-Epítesis soft-form 370
Material de impresión de silicona
Multisil-Epítesis duro-form 370
Multisil-Epítesis soft-form 370
Material fotopolimerizable UV 13, 337
Material fotopolimerizable UV fotopolimerizable
Material fotopolimerizable UV 13, 337
Material para aliviar
Transblock 12, 66
Material para aliviar transparente
Transblock 12, 66
Material para muñones
Pi-Ku-Plast HP 36 resina con pincel 37, 241-242
Pi-Ku-Plast resina con pincel 37, 241-242

Medidor 338
Mesa de modelos
Soporte de modelos BF 2 ..... 262-263, 387-388
Metal
Abraso-Soft Metal 474
Abrillantado del metal 475, 478
Cepillo Abraso Metal 474
Cepillo Abraso Metal mini 474
Cepillo Abraso Polipast Metal 472, 475
Cilindros de metal 121
Gamuza de brillo para metal 345
Metal cerámica
Metal cerámica bloque con hombro fino, Preformas de cera wht 99
Metal cerámica bloque con hombro fino, Preformas de cera wht 99
Metal cerámica bloque, Preformas de cera wht 99
Metales no nobles
Fresas de fresado cónicas no noble 448
Frésas de fresado parallelas no noble 444-445
Microcerámica 255
Microflex 453, 455
Minas
Marcador de cilindro 126
mini
Cepillo Abraso Metal mini 474
Conexión de enganche doble T mini 246-247
Vario Soft 3 mini 166
Vario Soft 3 mini sv 167
mini¹SKY 54, 56
Análogo de laboratorio 54
Hembras 54
Hembras de planificación 54
Implante 54
Implante inmediato 54
Implante provisional 54
Planificación 3D 54
mini¹SKY Hembra de planificación 56
Hembra 56
Hembras de planificación 56
Implante 56
Implante inmediato 56
Implante provisional 56
Planificación 3D 56
miniSKY OP-Tray 54
Implante 54
OP-Tray (Caja quirúrgica) 54
MK
Brealloy MK 127
mkbl
Metal cerámica bloque, Preformas de cera wht 99
MKZ - Imprimación 291, 296
Primer 291, 296
Primer para cerámica 291, 296
Primer para circonio 291, 296
Primer para metal 291, 296
MKZ EM - Activator 291, 296
Activador 291, 296
mmg
Caja de hembra metálica vks-oc 144, 146
MO
Brealloy MO 258
Modelado del borde cervical
Disco cervical 87, 392
Modelar
Espátula eléctrica bwm 3 ..... 89, 386
Fresa de fresado para cera 442-443, 446-447, 450-452
Pi-Ku-Plast HP 36 resina con pincel 37, 241-242
Pi-Ku-Plast resina con pincel 37, 241-242
Protek cera de modelar 235
Modelar
Waxpool duo 88, 385
Modelar coronas
Gecko 92
Modelar el borde de cervical de la corona
Disco cervical 87, 392
Modelar el borde de cervical de una corona
Disco cervical 87, 392
Modelar las partes secundarias
Cera muerta 91
Modelling Wax
Estándar Modelling Wax 91
Modelo de corte, disco adiamantado
Disco adiamantado Giflex TR 30
Giflex TR Master x-tray 30, 453-454
Modelo de duplicado
Anillo base Master-Copy 252
Cilindro de silicona Master-Copy 252
Estabilizador Master-Copy 252
Formador de base Master-Copy 252
Placa base Master-Copy 252
Placa metálica de fijación Master-Copy 252
Modelo de revestimiento
Anillo base Master-Copy 252
Cilindro de silicona Master-Copy 252
Estabilizador Master-Copy 252
Formador de base Master-Copy 252
Placa base Master-Copy 252
Placa metálica de fijación Master-Copy 252
Modelo de trabajo
Arti Rock 28
Fluid Rock 28, 74
Modelo para individualizar, disco adiamantado
Giflex TR disco adiamantado 453-454
Modelo para seguetear
Master-Pin Camisa 23
Master-Pin Sistema 20-24, 377
Modelos
Modelos de estudio 105
Modelos de estudio mini 105
Modelos de estudio 105
Modelos de estudio mini 105
Monómero, Pi-Ku-Plast 241
Monómero, Pi-Ku-Plast HP 36 ..... 37, 241
Montaje
Fresa de montaje 281, 331, 342, 461
Soporte de papel de articular 331, 342
Montaje en articulador
Formador de modelos 26
Master-Split Formador de base 26
Master-Split Placas metálicas de fijación 26
Master-Split Sistema de modelos 25-27, 40
Muelle de cerrojo
Sistema de cerrojo oscilante sr 194
Sistema de cerrojo oscilante src 196
Mufla
Marcador de revestimiento 126, 260
Multidrill
Diatit Multidrill, fresa en espiral 222-223, 229
Multisil
Multisil-Colores intensivos 373
Multisil-Epítesis 370-374
Multisil-Epítesis beach 371
Multisil-Epítesis city 371
Multisil-Epítesis country 371
Multisil-Epítesis duro-form 370
Multisil-Epítesis Espesante 372
Multisil-Epítesis soft-form 370
Multisil-Epítesis transparente 371
Multisil-Fibras 373
Multisil-Maquillajes 372

Multisil
Pistola de dosificación 42-43, 56, 59, 340, 362, 370
Plancha de cera para modelar Epítesis 371
Multisil Sellador 340
Multisil-Colores intensivos 373
Multisil-Epítesis
Sellador para Epitesis mate 374
Multisil-Epítesis 370-374
Multisil-Epítesis beach 371
Multisil-Epítesis city 371
Multisil-Epítesis country 371
Multisil-Epítesis duro-form 370
Multisil-Epítesis Espesante 372
Multisil-Epítesis soft-form 370
Multisil-Epítesis transparente 371
Multisil-Fibras 373
Multisil-Maquillajes 372
Multisil-Mask blando
Multisil-Sep 42
Multisil-Mask blando 42
Multisil-Mask duro 43
Multisil-Primer 372
Multisil-Sellador 372
Multisil-Sep 42
Multisil-Soft 340
Muñones
Pin retentivo 36-37

N

NE
Oxyd Stop NE 129
Oxyd-Stop EM 129
neo.lign 56, 65, 69, 295, 312-315
Novo.lign A 290, 294, 308-311
Novo.lign P 290, 295, 308-311
Novo-Grip 264, 405

O

OC
Bola-Vario-Snap vks-oc 135-146
VKS-OC Bola intercambiable 149-150
Opaquer 290, 296
Opaquer compacto color diente UV 341
OPG - Regla 52
lineal 52
OPG 52
Resina radio-opaca 52
Opti-Cast
Medidor 338
Tapones de cierra 338
Tapones de gomma 338
Taza de goma 338
Tubo hueco metálico 338
Optiguss 108, 248
Optiguss recipiente macro/micro 108, 248
Orto
Fresa para silicona 340
Ortodoncia
Alicate para doblar ganchos Adams 405
Oxyd Stop NE 129
Oxyd-Stop EM 129
Oxyd-Stop Plata-paladio 130
Oxyd-Stop-macro 129

P

Paladio
Oxyd-Stop Plata-paladio 130
Para un resultado de pulido brillante .....
.....472, 474-479, 481-488
Paraleto
Interlock recto 134
Partición
Security-Lock Cerámica 223
Security-Lock-Rosca para pegar 224-225
Partición de puentes
Sistema de Security Lock 222, 224-225
Pasador
Pasador activable 212-213
Pasador bs 1 198-199
Sistema de pasador Snap 205-211
Pasador activable 212-213
Pasador bs 1 198-199
Pasador Easy-Snap
Anclaje 201, 204
Cerrojo 201, 204
Easy-Snap 201, 204
Próteis removible 201, 204
Pasador Easy-Snap 201, 204
Pasador Easy-Snap A 203
Anclaje 203
Cerrojo 203
Easy-Snap 203
Próteis removible 203
Pasador Easy-Snap E 202
Anclaje 202
Cerrojo 202
Easy-Snap 202
Próteis removible 202
Pasador individual
Sistema de pasador Snap 205-211
Pasador que se puede colocar universalmente
Pasador activable 212-213
Pasador, activable
Pasador activable 212-213
Pasta
Abraso-Star K50 345
Pasta antitérmica 130
Pasta adiamatada, Discos de fieltro
Pulido de cerámica 485
Pasta antitérmica 130
Pasta de brillo Acrypol 353
Pasta de piedra pómez, pasta de pulir
Pasta de pulir metal 486
Pasta de pulir
Pasta de pulir piedra pómez 345
Pulir con sistema 486-487
Pasta de pulir metal 486
Pasta de pulir piedra pómez 345
Pasta de pulir universal
Pasta de pulir piedra pómez 345
Pasta de pulir, Abraso Star K50, K80, Titapol, Abraso Star Brillo, pasta de piedra pómez
Pasta de pulir metal 486
Pasta de pulir, pasta adiamatada
Pulido de cerámica 485
Pasta protectora
Pasta antitérmica 130
Pasta, alto brillo Acrypol 353
Pastas de pulir para cerámica 487
Pedal bwm 3 .....89, 386
pegar hembras
Adhesivo para hembras 165
Pelo sintético
MagicBrush 274-275, 299, 398-399
MagicContrast 274-275, 398-399
Perfil de barra
Perfil de barra Vario Soft vsp 184-186

Perfil de barra Vario Soft vsp 184-186
Perfil de limitación con retención
Protek Retenciones 238
Perfil para aliviar
Protek 235-238
Perfiles
Bebederos de cera Quadro 117, 239
Perfiles de cera 116
Perfiles autoadhesivos
Protek 235-238
Perfiles de cera 116
Perfiles de cera concebidos, Protek 240
Perfiles de ganchos
Protek 235-238
Perfiles de transmisión
Protek perfiles de transmisión barra lingual 235-236
Perfiles de transmisión barra lingual, Protek
Protek perfiles de transmisión barra lingual 235-236
Perfiles en cera
Biotec Perfiles de cera en rollo 116
Perfiles en forma de pera para colar 117
Perfiles en rollo
Bebederos de cera Quadro 117, 239
Perforar
Fresadora BF 2 ..... 262-263, 387-388
Perlas
Cristales y perlas 109
Pie de rey 370
Pieza auxilar
Pieza auxilar para modelar 224
Pieza auxilar para modelar 224
Pieza auxiliar
Pieza auxiliar para modelar 222-223
Pieza auxiliar de duplicar 172
Pieza auxiliar de modelar
Splint de fricción FS1 Pieza auxiliar de modelar 226
Pieza auxiliar para modelar 222-223
Pieza de auxiliar para modelar
Pieza auxiliar para modelar 222-223
Pieza de cerámica
Sistema de cerrojo oscilante src 196-197
Pieza de mano
Mandril para pieza de mano 479
Pieza de mano para la Fresadora BF 2
Pinza de sujeción 262, 387
Pieza de mano, cepillos de pieza de mano 477, 484
Pieza de mano, pulido con pieza de mano, cepillo de estrella 477, 484
Pieza de mano, pulido con pieza de mano, cepillo redondo 477, 484
Pieza de mano, pulir con la pieza de mano
Cepillo de estrella 477, 484
Pieza de mano, pulir con pieza de mano
Cepillo de borrego para pieza de mano 345, 484
Cepillo de fieltro 345
Cepillo de pincel 345, 477-478
Cepillo de tela 345, 484
Cepillo de tela impregnada 477
Cepillo redondo 477, 484
Gamuza de borrego para pieza de mano 478
Gamuza de fieltro 478
Gamuza de tela 478
Rodeo 326, 362, 417, 477
Pieza de mano, pulir con pieza de mano, cepillo de borrego 345, 478, 484
Pieza de mano, pulir con pieza de mano, gamuza de piel vuelta 345, 478, 484
Pieza de mano, pulir con pieza de mano,cepillo de pulido 345, 478, 484
Piezas auxiliares
Preformas de cera wht 97-101
Piezas auxiliares de cera wht
Preformas Betweens bloques, Piezas auxiliares de cera wht 97
Preformas Betweens huecas, Piezas auxiliares de cera wht 97
Preformas Betweens, Piezas auxiliares de cera wht 97
Piezas de Ataches en cera 190-191
Piezas de auxiliares de cera
Protek Perfil de unión entre gancho y barra lingual 236
Protek perfiles de transmisión barra lingual 235-236
Piezas de modelar auxiliares
Caja de cera para hembras 178
Piezas intermedias
Between bloques huecas 98
Preformas de cera wht 97-101
Piezas para puentes
Preformas de cera wht 97-101
Piezas preformadas de cera
Gancho Bonyhard 237
Gancho molar 237
Gancho premolar-molar curvado 237
Protek perfiles de barra inferior 115, 236
Piezo-Blitz 393
Pi-Ku-Plast HP 36 resina con pincel 37, 241-242
Pi-Ku-Plast resina con pincel 37
Pi-Ku-Plast Separador 241
Pi-Ku-Plast Separador 37
Pin
Master-Pin Camisa 23
Master-Pin Fresa de limitación de tungsteno de Diatit 23
Master-Pin Radix-K 19
Master-Pin Radix-S 18
Master-Pin Sistema 20-24, 377
Pin con pincho
Master-Pin Radix-S 18
Pin de plástico
Master-Pin Radix-K 19
Master-Pin Radix-S 18
Pin Diatit
Master-Pin Fresa de limitación de tungsteno de Diatit 23
Pin retentivo 36-37
Pincel
KoliBrush 276, 400
MagicBrush 274-275, 299, 398-399
MagicContrast 274-275, 398-399
Unique Brush 277, 401
Pincel + soporte de pincel 108, 242, 248, 255, 370
Pincel de pelo natural
KoliBrush 276, 400
Unique Brush 277, 401
Pincel de pelo negro
MagicBrush 274-275, 299, 398-399
Pincel desechable 32, 267
Pincel para cerámica
KoliBrush 276, 400
MagicBrush 274-275, 299, 398-399
MagicContrast 274-275, 398-399
Unique Brush 277, 401
Pins
Pin retentivo 36-37
Pins para pegar
Master-Pin Radix-K 19
Pinza
Pinza para reponer 330, 404
Pinza de mosquito
Spot Clip 396
Spot Clip con anillo de soporte 396
Pinza de sujeción 262, 387

Pinza para reponer 330, 404
Pinza para reponer 330, 404
Pistola de dosificación 42-43, 56, 59, 340, 362, 370
PL 20 Aparato fotopolimerizable, Polylux 2 13-14
PL 20 Aparato fotopolimerizable, Polylux PL 20 337
Polylux 380
Placa base
Placa base Master-Copy 252
Placa metálica de fijación
Placa metálica de fijación Master-Copy 252
Placas
Master-Split Placas metálicas de fijación 26
Placas de fijación
Master-Split Placas metálicas de fijación 26
Placa metálica de fijación Master-Copy 252
Placas metálicas de fijación
Master-Split Placas metálicas de fijación 26
Plancha base de cera
Cera de modelar rosa, plancha base de cera 51, 69, 335
Plancha de cera para modelar Epítesis 371
Plancha de cera rugosa 238
Protek 235-238
Plancha de cera superior
Plancha de cera rugosa 238
Plancha de cera, rugosa, Protek
Plancha de cera rugosa 238
Plata
Oxyd-Stop Plata-paladio 130
Plato de brenometer 262, 387
Plato para mufla individual 353
Sistema de prensado al vacio for 2 press 353
Pliegues palatinos de cera 336
Polierjet Duo-Finish 390
Polierjet Quadro-Finish 390
Polímero, Pi-Ku-Plast 241
Polímero, Pi-Ku-Plast HP 36 ..... 37, 241
Polipast
Cepillo Abraso Polipast Metal 472, 475
Pollygriff 406, 488
Polvo
Polímero, Pi-Ku-Plast 241
Polímero, Pi-Ku-Plast HP 36 ..... 37, 241
Polvo agresivo fino
Polierjet 390
Polvo agresivo grueso
Polierjet 390
Poly.link 359
Poly.link IC
dentan 359-360
Material para coronas y puentes 359-360
Thermopress 359-360
Poly.link IC 360
Polyan IC 359-360
crystal 359-360
Resina para completas 359-360
Thermopress 359-360
Polylux 337, 380
Polylux 2 13-14
Polylux 2, Aparato fotopolimerizable, Polylux 2 13-14
Polylux, Aparato fotopolimerizable, Polylux PL 20 337
Polylux 380
Posi-boy 331
ppk
Cleaner, Pi-Ku-Plast 241
Cleaner, Pi-Ku-Plast HP 36 ..... 37, 241
Pi-Ku-Plast resina con pincel 37, 241-242
Recipientes de trabajo 241
ppk HP 36
Pi-Ku-Plast HP 36 resina con pincel 37, 241-242
Pre brillo
Polierjet Quadro-Finish 390
Rodeo 326, 362, 417, 477
Pre pulido con pieza de mano 477, 484
Preformas
Between bloques huecas 98
Biotec Preformas de bloque metal cerámica sin hombro 96
Gnathoflex Premium 105-107
Preformas Betweens bloques, Piezas auxiliares de cera wht 97
Preformas Betweens huecas, Piezas auxiliares de cera wht 97
Preformas Betweens, Piezas auxiliares de cera wht 97
Preformas de cera
Between bloques huecas 98
Preformas de cera wht 97-101
Carillas estéticas de cera veneers, Preformas de cera wht 100
Estético ergonómico metal bloque, Preformas de cera wht 100
Hollowpontik bloques, Preformas de cera wht 98
Hollowpontik sueltas, Preformas de cera wht 101
Metal cerámica bloque con hombro fino, Preformas de cera wht 99
Metal cerámica bloque, Preformas de cera wht 99
Preformas de ganchos
Gancho Bonyhard 237
Gancho molar 237
Gancho premolar-molar curvado 237
Premium
Gnathoflex Premium 105-107
Preparación de modelos
Master-Pin Fresa de limitación de tungsteno de Diatit 23
Master-Pin Radix-K 19
Master-Pin Radix-S 18
Master-Sep 19, 23
Preparación de trabajo
Formador de modelos 26
Master-Split Formador de base 26
Master-Split Placas metálicas de fijación 26
Master-Split Sistema de modelos 25-27, 40
Sellador de escayola 272, 393
Prepulido
Cerámica de pulido 390
Polvo agresivo grueso 390
Primer
Multisil-Primer 372
Protector de espuma para el mango 89
Próteis
Fresa de montaje 281, 331, 342, 461
Protek 235-238
Protek cera de modelar 235
Protek Perfil de unión entre gancho y barra lingual 236
Protek perfiles de barra inferior 115, 236
Protek perfiles de transmisión barra lingual 235-236
Protek Retenciones 238
Protek, perfiles de cera concebidos
Perfiles de cera concebidos, Protek 240
Prótesis
Cera de montaje 51, 335
Dentaclean desinfectante de impresiones y prótesis 9
Exaktosil N 15 249
Exaktosil N 21 249
Isoplast 338
Medidor 338
Multisil Sellador 340
Multisil-Soft 340
Opaquer compacto color diente UV 341

Prótesis
Ropak compacto UV rosa ... 341
Ropak UV Polvo ... 341
Soporte de papel de articular ... 331, 342
Taza de goma ... 338
Puente, cera para coronas puentes e incrustaciones, CPI ... 92
Puentes sin tensiones
SERACOLL UV ... 59, 94, 168, 282
Puentes y coronas
Brealloy C+B 270 ... 127
Brealloy MK ... 127
Brevest Rapid 1 ... 124, 256
Pulido
Pulido de cerámica ... 485
Set de pulir resina ... 345, 483
Pulido de alto brillo
Abraso Star Brillo ... 353
Mandril para algodón ... 478
Pulido de brillo con pieza de mano ... 345, 478, 484
Pulido de cerámica ... 485
Abraso Fix ... 281, 485
Pulido de cerámica, Discos de fieltros, pasta adiamantada
Pulido de cerámica ... 485
Pulido de metal ... 472-476
Abraso Fix ... 281, 485
Pulido de metal, Cepillo para el pulido de metal ... 472-476
Pulido de resina ... 479, 481-482
Pulido principal
Bolsas de porcelana para pulir ... 390
Lápices de porcelana para pulir ... 390
Polvo agresivo fino ... 390
Pulidor automático
Polierjet Quadro-Finish ... 390
Pulidor de brillo
Cerafine ... 281
Pulidor de cerámica
Ceragum ... 281, 353
Pulidor de resina
Goma de repasar Diacryl ... 458
Pulidor de silicona
Cerafine ... 281
Ceragum ... 281, 353
Pulir
Abraso Star Brillo ... 353
Abraso-Gum Acryl ... 482
Abraso-Sil Acryl ... 479-480
Cepillo de borrego para pieza de mano ... 345, 484
Cepillo de estrella ... 477, 484
Cepillo de pincel ... 345, 477-478
Cepillo de pulir de silicona ... 481
Cepillo de tela ... 345, 484
Cepillo de tela impregnada ... 477
Cepillo redondo ... 477, 484
Cepillos de piel ... 481
Cepillos de pulidora con centro de plástico ... 346, 479-481
Ceragum ... 281, 353
Fresa de fresado para brillo ... 442-448
Gamuza de borrego para pieza de mano ... 478
Gamuza de tela ... 478
Mandril para algodón ... 478
Polierjet Duo-Finish ... 390
Polierjet Quadro-Finish ... 390
Pollygriff ... 406, 488
Pulido de resina ... 479, 481-482
Pulir con sistema ... 486-487
Rodeo ... 326, 362, 417, 477
Set de pulido para metal ... 476
Pulir con sistema ... 486-487
Pulir, alto brillo Acrypol ... 353
Pulverizador
Endurecedor de revestimiento ... 259
Puntas
Quick Change ... 90, 395
Puntas de diamante
Novo-Grip ... 264, 405
Puntas siterizadas
Novo-Grip ... 264, 405
Punzón para moldeo de un único uso for 2 press filler para resultados seguros al modelar ... 353
Sistema de prensado al vacio for 2 press ... 353

Q

Quadro
Bebederos de cera Quadro ... 117, 239
Polierjet Quadro-Finish ... 390
Quadrosticks ... 117
Quadrosticks ... 117
Qu-base UV ... 64-65
Prótesis provisional ... 64-65
Resina fotopolimerizable ... 64-65
Quick Change ... 90, 395
Quick Griff
Sistema de mandril Quick ... 394
Quicktool ... 273, 397
Qu-resin ... 65, 70, 362
Resina para prótesis reparación ... 65, 70, 362

R

Radix-K
Master-Pin Radix-K ... 19
Radix-S
Master-Pin Radix-S ... 18
Radix-S Arandelas de retención ... 18
Rapid
Brevest Rapid 1 ... 124, 256
Rapidy fresa de bola con talón biselado ... 206, 209, 344, 423
Rebase
Fresa para silicona ... 340
Rebase blando
Fresa para silicona ... 340
Rebases
Multisil Sellador ... 340
Multisil-Soft ... 340
Recipiente
Recipientes de trabajo ... 241
Recipiente de limpiador Optiguss ... 108, 248
Recipientes de trabajo ... 241
Recuperación de fricción
Sistema de fricción FGP ... 265-267
Reducción de tensiones superficiales de silicona y cera
Liberador de tensiones de cera y silicona ... 10, 120
reestablecer la fricción
Alicate para activar ... 264
Regla
Regla de angulación ... 136
Regla de angulación ... 136
Rejilla agujereadas
Protek Retenciones ... 238
Rejilla de cera diagonal
Protek Retenciones ... 238
Rejillas de cera
Protek Retenciones ... 238
Repasad Tratamiento de superficies, discos adiamantados ... 454

Repasado de carillas de cerámica y Resina
Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas ... 461
Repasado de cerámica
Cerafine ... 281
Diabolo diamante sinterizado ... 463-470
Diagen-Turbo-Grinder dtg ... 286, 353, 459-460
Fresa cónica para técnica de fresado ... 452
Fresas de tungsteno con talón biselado ... 419-422, 424-425, 440
Repasado de cerámica, discos adiamantados ... 453-456
Repasado de escayola
Fresa Diatit ... 412-415
Repasado de estructuras metálicas
Fresas de tungsteno con talón biselado ... 419-422, 424-425, 440
Repasado de pulido
Abraso-Sil Acryl ... 479-480
Repasado de resina
Abraso-Gum Acryl ... 342, 362, 482
Fresa Diacryl ... 14
Fresa Diatit ... 412-415
Fresas de tungsteno con talón biselado ... 419-422, 424-425, 440
Fresas Diacryl ... 343, 458
Repasado de superficies
Abraso-Gum Acryl ... 342, 362
Ceragum ... 281, 353
Repasado de superficies oclusales, discos adiamantados galvanizados ... 453, 455-456
Repasado de titanio ... 438-439
Repasar
Diabolo diamante sinterizado ... 463-470
Diagen-Turbo-Grinder dtg ... 286, 353, 459-460
Fresa Diacryl ... 14
Fresas Diacryl ... 343, 458
Resina
compoForm UV ... 95, 282
Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas ... 461
Exacto-Form, Resina para modelos ... 39
Litebloc UV ... 31
Pi-Ku-Plast HP 36 resina con pincel ... 37, 241-242
Pi-Ku-Plast resina con pincel ... 37, 241-242
Thermopress ... 357, 358, 359, 382, 383
Resina calcinable
Pi-Ku-Plast HP 36 resina con pincel ... 37, 241-242
Pi-Ku-Plast resina con pincel ... 37, 241-242
Resina con pincel
Pi-Ku-Plast HP 36 resina con pincel ... 37, 241-242
Pi-Ku-Plast resina con pincel ... 37
Resina de inyección
Thermopress ... 357-359, 382-383
Resina de modelar
compoForm UV ... 95, 282
Resina de pincel
Pi-Ku-Plast resina con pincel ... 241-242
Resina fotopolimerizable
compoForm UV ... 95, 282
Resina fotopolimerizable para aliviar
Litebloc ... 31
Resina para modelar con pincel
Pi-Ku-Plast Separador ... 37, 241
Resina para modelos
Exacto-Form, Resina para modelos ... 39
Resina que se quema
Pi-Ku-Plast HP 36 resina con pincel ... 37, 241-242
Pi-Ku-Plast resina con pincel ... 37
Retención con perfil de limitación
Protek Retenciones ... 238
Retenciones
Cristales y perlas ... 109
Protek ... 235-238
Retenciones agujereadas
Protek Retenciones ... 238
Retenciones agujereadas desplazadas
Protek Retenciones ... 238
Retenciones agujereadas ovaladas
Protek Retenciones ... 238
Retenciones en forma de peine
Protek Retenciones ... 238
Retirada de metal
Fresa de fresado para metal ... 442-448
Retirada de óxidos
Baño ácido Brecid ... 130
Retirada de sarro
Dentaclean limpiador de prótesis ... 327
Retirada de una hembra
Alicate para hembras ... 179
Revestimiento
Bresol N ... 255-256
Bresol R ... 124, 256
Bresol Speed ... 124, 256
Brevest C+B Speed ... 124
Brevest exakta M ... 256
Brevest M1 ... 255
Brevest Rapid 1 ... 124, 256
Revestimiento de calentamiento rápido
Brevest Rapid 1 ... 124, 256
Revestimiento de precisión
Brevest M1 ... 255
Revestimiento fino
Microcerámica ... 255
Revestimiento Speed
Brevest C+B Speed ... 124
Revestimiento universal
Brevest M1 ... 255
Brevest Rapid 1 ... 124, 256
Revestimientos
Bresol C+B ... 124
Brevest exacta Speed ... 256
Brevest Revestimientos ... 124, 256
Revestir
Cilindro de silicona ... 122
Cilindros de metal ... 121
Envoltorio cresponado ... 260
Revestir individualmente
Envoltorio cresponado ... 260
Rock
Arti Rock ... 28
Fluid Rock ... 28, 74
Rodeo ... 326, 362, 417, 477
Rodillos de mordida ... 49, 334
Ropak compacto UV rosa ... 341
Ropak UV monómero
Ropak UV Polvo ... 341
Ropak UV Polvo ... 341
Rosca
Rosca de Titanio ... 224
Surtido universal de destornilladores ... 216, 408
Surtido universal de destornilladores contra-ángulo ... 217, 409
Rosca de Titanio ... 224
Rosca para pegar
Security-Lock-Rosca para pegar ... 224-225
Rueda
Soporte de rueda para macho de terraja ... 198, 222-224
Rugosidad
Plancha de cera rugosa ... 238

S

Security-bite blue 8, 48
Toma de mordida 8, 48
Toma de registro de mordida 8, 48
Security-Lock
Pieza auxilar para modelar 224
Pieza auxiliar para modelar 222-223
Rosca de Titanio 224
Tornillo de cerámica con anillas de cera 222-223
Tornillo de titanio 222-224
Security-Lock Cerámica 223
Eliminador de cerámica 222-223
Security-Lock-Rosca para pegar 224-225
Sellado de superficies
Optiguss 108, 248
Sellador
Multisil Sellador 340
Multisil-Sellador 372
Sellador de escayola 272, 393
Sellador de escayola 272, 393
Sellador para Epitesis mate 374
separador
Multisil-Sep 42
Separador
Isobre-Separador cera escayola 86
Isoflex 104-105
Isoplast 338
Master-Sep 19, 23
Pi-Ku-Plast Separador 37, 241
Separador de cera 332
Separador de cerámica 272
Separador de escayola 332, 362
Separador FGP 206, 209, 224, 267
Set de separador de cerámica 272
Separador contra escayola resina
Isoplast 12, 59, 65, 69, 326, 333, 370
Separador de cera 332
Isobre-Separador cera escayola 86
Separador de cerámica 272
Separador de escayola 332, 362
Master-Sep 19, 23
Separador de Exacto-Form 39
Separador de resina
Isoplast 338
Separador de resina, Separador contra escayola resina
..... 12, 59, 65, 69, 326, 333
Isoplast 370
Separador FGP 206, 209, 224, 267
Separador para escayola
Separador de escayola 332, 362
Separador para Pi-Ku-Plast
Pi-Ku-Plast Separador 37, 241
Separar escayola de resina
Isoplast 370
Separar escayola de resina Separar escayola de resina
Isoplast 12, 59, 65, 69, 326, 333
Separas
Separador de cerámica 272
SERACOLL UV 59, 94, 168, 282
Set
Set de pulir resina 345, 483
Set de separador de cerámica 272
Set de tornillo parcial confeccionado 232
Set de transferencia para impresión 179
Set de cerámica 271
Set de pulido para metal 476
Set de pulir resina 345, 483
Set de separador de cerámica 272
Set de terrajas 228-229
Set de tornillo parcial confeccionado 232
Set de trabajo
Cerafine 281
Set de trabajo para cerámica
breCeram 281
Set de trabajp
breCeram 281
Set de transferencia
Set de transferencia para impresión 179
Set de transferencia para impresión 179
Setup
beauty setup 50
SG
Bola Vario Snap vks-sg 151, 154-156, 158
VKS-SG Bola intercambiable 149, 150, 152-153
Sil
Abraso-Sil Acryl 479-480
Silencos Aparato de noche 367
Silencos Aparato de noche. Apnea del sueño 367
Silencos Aparato de noche. Terapia del ronquido 367
Silicona
Bandeja del cilindro 251
Cepillos de piel 481
Cilindro de cubeta 251
Cilindro de silicona 122
Estabilizador de duplicado 251
Exaktosil N 15 249
Exaktosil N 21 249
Haptosil D 44, 56, 301
Isosil 251
Mantenedor zócalo 251
Massa de aliviar 251
Multisil-Epítesis beach 371
Multisil-Epítesis city 371
Multisil-Epítesis country 371
Multisil-Epítesis transparente 371
Multisil-Mask blando 42
Multisil-Soft 340
Sistema para duplicar 251
Soporte angulado de aluminio 251
Taladro de llaves de silicona y escayolas 302
Technolit 250
Technosil Silicona para duplicar 250
Visio.sil 291, 301
Silicona de amasar
Exaktosil N 15 249
Exaktosil N 21 249
Silicona de duplicado
Technosil Silicona para duplicar 250
Silicona de protección de dientes
Dentasil Silicona de protección de dientes 362
Silicona para amasar de adición reticular
Exaktosil N 15 249
Exaktosil N 21 249
Sistema
Pulir con sistema 486-487
Sistema de cambio
Quick Change 90, 395
Sistema de cambio rápido
Quick Change 90, 395
Sistema de cerrojo oscilante sr 194-195
Sistema de cerrojo oscilante src 196-197
Sistema de duplicado
Bandeja del cilindro 251
Cilindro de cubeta 251
Estabilizador de duplicado 251
Isosil 251
Mantenedor zócalo 251
Massa de aliviar 251
Soporte angulado de aluminio 251
Sistema de fricción FGP 265-267
Adhesivo FGP 267

Sistema de fricción FGP....265-267
Separador FGP 206, 209, 224, 267
Sistema de inyección
Dentasil Silicona de protección de dientes.... 362
Sistema de mandril Quick 394
Sistema de medición
Plato de brenometer.... 262, 387
Soporte de minas brenometer.... 262, 387
Sistema de medición brenometer....262-263, 387-388
Sistema de medición para Ganchos de esqueléticos
Sistema de medición brenometer....262-263, 387-388
Sistema de mezcla al vacio evovac 16, 38, 123, 376
Vaso de mezcla ecovac.... 16, 38, 123, 376
Sistema de modelos
Formador de modelos 26
Master-Split Formador de base 26
Master-Split Placas metálicas de fijación 26
Master-Split Sistema de modelos.... 25-27, 40
Sistema de modelos Master
Master-Sep.... 19, 23
Sistema de moldeo con vacio for 2 press 351-353
Polímero de alto rendimiento....351-353
Sistema de prensado al vacio 351-353
Sistema de prensado de resina....351-353
Técnica de prensado....351-353
Sistema de mufla for 2 press mold.... 353
Sistema de prensado al vacio 353
Sistema de prensado de resina.... 353
Técnica de prensado.... 353
Sistema de pasador Snap....205-211
Sistema de Security Lock....222, 224-225
Vaina de rosca, Sistema de Security Lock 232
Sistema de transmisión de modelo
Master-Copy....252-253
Sistema de transmisión de modelo de revestimiento
Master-Copy....252-253
Sistema Master-Pin
Adaptador de base 20, 377
Sistema para duplicar 251
SKY fast & fixed Análogo de laboratorio titanio.... 69
Análogo de laboratorio 69
fast & fixed.... 69
Tornillo horizontal 69
SKY fast & fixed Cofia prótesica de titanio
fast & fixed.... 69
Tornillo horizontal 69
SKY fast & fixed Cofia prótesica de titanio.... 69
SKY Plantilla para el radiólogo.... 52
Férula 52
Férula radiológica.... 52
SKYplanX Fresa de vainas 59
Fresa para vainas.... 59
Sistema de planificación.... 59
Sistema de planificación para implantes 59
SKYplanX Herramiento para onserción de vainas 59
Sistema de planificación.... 59
Sistema de planificación para implantes 59
Surtido de fresas para vainas.... 59
SKYplanX Vaina madre 59
Sistema de planificación.... 59
Sistema de planificación para implantes 59
Vaina madre.... 59
SKYplanX vainas de perforación.... 59
Sistema de planificación.... 59
Sistema de planificación para implantes 59
Vainas de perforación.... 59
SleepPlus....364-365
Apnea del sueño 364-365
Férula de protusión 364-365
SleepPlus. Terapia del ronquido 364-365
Snap
Bola Vario Snap vks-sg....151, 154-156, 158
Bola-Vario-Snap vks-oc 135-146
Sistema de pasador Snap....205-211
Soft
Abraso-Soft Acryl....345, 481
Atache de partición de puentes Vario Soft 3 sv 164-165
Atache de partición de puentes Vario Soft 3 zircon sv 283
Barra Vario Soft vss....188-189
La familia de ataches Vario Soft 159-167
Perfil de barra Vario Soft vsp 184-186
Vario Soft 3 160-161
Vario Soft 3 Caja de hembra....157, 163
Vario Soft 3 mini 166
Vario Soft 3 sv 162
Soldadura
Oxyd-Stop-macro....129
Pasta antitérmica 130
Plata-paladio....130
Soldadura Brealloy....128, 258-259
Soldadura Brealloy 128, 258-259
Soldar
Fúndente Brealloy....128, 258-259
Oxyd Stop NE 129
Oxyd-Stop EM 129
Soldadura Brealloy....128, 258-259
Unión para láser LV 1 243
Soporte....278
Guía de paralelómetro metal vsp....184-185
Guía de paralelómetro metal wbgs 190-191
Guía de paralelómetro metal wsgs 190
Guía de paralelómetro metal wstg 142, 191
Guía de paralelómetro metal wtgs 190
Guía de paralelómetro universal 151, 162, 164, 166-168, 194, 196
Guía de paralelómetro universal 2 ....172, 178
Guía de paralelómetro vks.... 142, 148, 152, 154, 158
Posi-boy....331
Soporte de papel de articular....331, 342
Soporte angulado de aluminio 251
Soporte de armazón
Polierjet....390
Soporte de coronas y puentes
Pollygriff....406, 488
Soporte de minas
Soporte de minas brenometer 262, 387
Soporte de minas brenometer 262, 387
Soporte de modelos
Posi-boy....331
Soporte de modelos BF 2 .... 262-263, 387-388
Soporte de modelos BF 2.... 262-263, 387-388
Soporte de papel
Soporte de papel de articular....331, 342
Soporte de papel de articular....331, 342
Soporte de pincel, curvo....32, 267
Soporte de pincel, recto....32
Soporte de rueda
Soporte de rueda para macho de terraja 198, 222-224
Soporte de rueda para macho de terraja....198, 222-224
Soporte para macho de terraja
Soporte de rueda para macho de terraja .198, 222-224
Soporte para pieza de mano bwm 3....89, 386
Spacer
Splint de fricción FS1 Spacer....226
Speed
Bresol Speed 124, 256
Brevest exacta Speed....256
Splendido....92

Splint
Splint de fricción FS1 Pieza auxiliar de modelar 226
Splint de fricción FS1 Spacer 226
Splint de fricción FS1 Splint..... 226
Splint de fricción FS1 Vaina 226
Splint Fricción FS1 226-227
Splint de fricción FS1 Pieza auxiliar de modelar 226
Splint de fricción FS1 Spacer 226
Splint de fricción FS1 Splint 226
Splint de fricción FS1 Vaina 226
Splint Fricción FS1 226-227
Split-Cast
Formador de modelos 26
Master-Split Formador de base 26
Master-Split Placas metálicas de fijación 26
Master-Split Sistema de modelos 25-27, 40
Spot Clip..... 396
Spot Clip con anillo de soporte..... 396
sr
Guía de paralelómetro universal 194
Sistema de cerrojo oscilante sr 194-195
src
Guía de paralelómetro universal 196
Sistema de cerrojo oscilante src..... 196-197
Star brillo
Abraso Star Brillo 353
Statik-Disc..... 234
Sticks
Perfiles de cera 116
Quadrosticks 117
Stop, Oxyd Stop NE
Oxyd Stop NE..... 129
Stop, Oxyd-Stop EM
Oxyd-Stop EM 129
Super plano
Conexión de enganche doble T mini 246-247
Superflex..... 453, 456
Surtido
Set de pulido para metal..... 476
Surtido universal de destornilladores 216, 408
Surtido universal de destornilladores contra-ángulo 217, 409
Surtido de destornilladores
Surtido universal de destornilladores 216, 408
Surtido de destornilladores contra-ángulo
Surtido universal de destornilladores contra-ángulo 217, 409
Surtido de Pollygriff
Pollygriff..... 406, 488
Surtido universal de destornilladores 216, 408
Carraca dinamomètrica 216-217, 408-409
Surtido universal de destornilladores contra-ángulo .. 217, 409
Surtido, Surtido de Pollygriff
Pollygriff..... 406, 488
sv
Vario Soft 3 mini sv 167
Vario Soft 3 sv 162

T

Taladro
Rapidy fresa de bola con talón biselado..... ..... 206, 209, 344, 423
Taladro de llaves de silicona y escayolas..... 302
Taladro de llaves de silicona y escayolas 302
Talón biselado
Fresas para la técnica de fresado 442-452
Rapidy fresa de bola con talón biselado..... ..... 206, 209, 344, 423
Talón de biselado
Fresa cónica 446-447
Fresa de fresado para metal 442-448
Fresa de fresado paralela 442-443
Fresa de hombros..... 449
Fresa para ranurar 449
Tambores de pulir
Polierjet..... 390
Tapones de cierra..... 338
Tapones de goma..... 338
Taza
Medidor..... 338
Taza de goma..... 338
Taza de goma..... 338
Taza de mezcla
Taza de goma..... 338
Tazón de mezcla 39
Technolit 250
Technosil
Technosil Silicona para duplicar 250
Technosil Silicona para duplicar 250
Técnica 260
Técnica de ataches
Biotec Ceras de fresado 93, 441
La familia de ataches Vario Soft 159-167
Técnica de Ataches
Adhesivo para hembras 165
Técnica de ataches y cerrojos
Sistema de cerrojo oscilante sr 194-195
Sistema de cerrojo oscilante src 196-197
Técnica de ataches y pasadores
Hembras de duplicar..... 178
Pasador activable 212-213
Pasador bs 1..... 198-199
Sistema de pasador Snap..... 205-211
Técnica de carillas
Fresas adiamantadas 451-452, 457, 462
Técnica de colado
Bandeja del cilindro..... 251
Bebederos para centrifuga..... 113
Bebederos para centrifuga para piezas de colado voluminosas 113
Bebederos para colado con vacio y presión 112
Bebederos para colado con vacio y presión para piezas de colado vuluminosas 112
Brealloy MO 258
Cámara de rechupado 114
Cámara de rechupado doble 115
Cámara de rechupado doble para piezas de colado voluminosa..... 115
Cámara de rechupado para piezas de solado voluminosas 114
Cilindro de cubeta..... 251
Embudo para colar..... 260
Espátula eléctrica bwm 3 ..... 89, 386
Estabilizador de duplicado 251
Isosil..... 251
Mantenedor zócalo 251
Marcador de cilindro 126
Massa de aliviar..... 251
Preformas de cera wht..... 97-101
Sistema para duplicar 251
Soporte angulado de aluminio 251
Technolit 250
Technosil Silicona para duplicar 250
Técnica de coronas y puentes
Bebederos de cera Quadro..... 117, 239
Between bloques huecas..... 98
Biotec Perfiles de cera en rollo 116
Biotec Preformas de bloque metal cerámica sin hombro..... 96

Técnica de coronas y puentes
Brevest C+B Speed ... 124
Brevest Revestimientos ... 124, 256
Cera de inmersión Elaflex ... 86
Cera de inmersión Visio-Dip ... 86
Conexión de enganche doble T mini ... 246-247
Gnathoflex Premium ... 105-107
Inverto-Plus ... 172
Isobre-Separador cera escayola ... 86
Master-Pin Camisa ... 23
Master-Pin Sistema ... 20-24, 377
Multisil-Mask blando ... 42
Perfiles de cera ... 116
Quadrosticks ... 117
Wax Lite Liberador de tensiones de cera ... 120
Técnica de coronas y telescópicas
Biotec Ceras cervical ... 93
Biotec Ceras de fresado ... 93, 441
Biotec Ceras de modelar gris/verde ... 93
Biotec Ceras muerta ... 91
Técnica de esquelético
Estabilizador de duplicado ... 251
Técnica de esquelético
Bandeja del cilindro ... 251
Cilindro de cubeta ... 251
Isosil ... 251
Mantenedor zócalo ... 251
Sistema para duplicar ... 251
Technolit ... 250
Technosil Silicona para duplicar ... 250
Técnica de esquelético
Soporte angulado de aluminio ... 251
Técnica de esquelético
Massa de aliviar ... 251
Técnica de esqueléticos
Anillo base Master-Copy ... 252
Cilindro de silicona Master-Copy ... 252
Estabilizador Master-Copy ... 252
Formador de base Master-Copy ... 252
Placa base Master-Copy ... 252
Placa metálica de fijación Master-Copy ... 252
Técnica de fresado
Aceite de fresado y perforación ... 198, 206, 209, 219, 222-224, 228, 231, 449
Araño de transmisión ... 262-263, 387-388
Fresa cónica ... 446-447
Fresa cónica para técnica de fresado ... 452
Fresa de fresado para cera ... 442-443, 446-447, 450-452
Fresa de fresado paralela ... 442-443
Fresa de hombros ... 449
Fresa para ranurar ... 449
Fresadora BF 2 ... 262-263, 387-388
Fresas de fresado cónicas no noble ... 448
Frésas de fresado parallelas no noble ... 444-445
Fresas para la técnica de fresado ... 442-452
Técnica de pasadores
KS Pasador ... 200
Técnica de puentes
Perfiles de cera ... 116
Quadrosticks ... 117
Técnica de resina
Taladro de llaves de silicona y escayolas ... 302
Técnica de telescópicas y cónicas
Fresadora BF 2 ... 262-263, 387-388
Técnica dew colado
Optiguss ... 108, 248
Técnica pos capas
Spot Clip con anillo de soporte ... 396
Telescópica
Frésas de fresado parallelas no noble ... 444-445
Telescópicas
Sistema de fricción FGP ... 265-267
Templado especial Diatit ... 419
Ténica de carillas veneers
Adhesivo de retencion ... 109
Terapia biofuncional ... 366
Terapia biofuncional. Apnea del sueño ... 366
Terapia biofuncional. Terapia del ronquido ... 366
Thermo-Pen ... 66, 294
Aparato de aire caliente ... 66, 294
Ganchos ... 66, 294
Prótesis provisional ... 66, 294
Thermopress ... 357-359, 382-383
Thermopress - Sistema de inyección resina / Prótesis
Dentasil Silicona de protección de dientes ... 362
Titanio
Fresas de fresado cónicas no noble ... 448
Frésas de fresado parallelas no noble ... 444-445
Rosca de Titanio ... 224
Tornillo de titanio ... 222-224
tmg
Caja de titanio para hembras vks-oc ... 144, 146
Toma de registro
Rodillos de mordida ... 49, 334
Top
Duro Top ... 259
top.lign ... 68
top.lign breformance ... 68-69
breformance ... 68-69
Prótesis provisional ... 68-69
Provisional ... 68-69
Resina color diente ... 68-69
Top.lign professional ... 326
HIGH.lign ... 326
Material para coronas y puentes ... 326
Prótesis dental definitiva ... 326
Provisional ... 326
Top.lign professional liquid ... 326
HIGH.lign ... 326
Material para coronas y puentes ... 326
Prótesis dental definitiva ... 326
Provisional ... 326
Tornillaje
Tornillo de cerámica con anillas de cera ... 222-223
Tornillo de titanio ... 164, 232
Tornilleria
Pieza auxilar para modelar ... 224
Pieza auxiliar para modelar ... 222-223
Rosca de Titanio ... 224
Security-Lock Cerámica ... 223
Security-Lock-Rosca para pegar ... 224-225
Tornillo de titanio ... 222-224
Tornillo
Cabeza de bola con tornillo ... 148, 150, 152, 154, 158
Sistema de Security Lock ... 222, 224-225
Splint de fricción FS1 Pieza auxiliar de modelar ... 226
Splint de fricción FS1 Spacer ... 226
Splint de fricción FS1 Splint ... 226
Splint de fricción FS1 Vaina ... 226
Splint Fricción FS1 ... 226-227
Tornillo de activación Inverto-Plus ... 172
Tornillo de fijación ... 148, 152
Tornillo de fijación,Atache de partición de puentes oc ... 232
Tornillo de titanio ... 222-224
Tornillo cónico
Tornillo de titanio ... 164, 232

Tornillo de activación 172
Tornillo de activación Inverto-Plus 172
Tornillo de cerámica
Security-Lock Cerámica 223
Tornillo de cerámica con anillas de cera 222-223
Tornillo de fijación 148, 152
Tornillo de fijación,Atache de partición de puentes oc .....
..... 232
Tornillo de hallen
Tornillo de titanio 164, 232
Tornillo de hallen, tornillaje
Set de tornillo parcial confeccionado 232
Tornillo de titanio 164, 222-224, 232
Tornillo individual
Set de terrajas 228-229
Trabajo combinado
Interlock 2° 134
Interlock recto 134
Transblock 12, 66
Transflex 453, 455
Transflex T, disco adiamantado galvanizado
Transflex-T 453, 455
Transflex, disco adiamantado galvanizado
Transflex 453, 455
Transflex-T 453, 455
Transfuser 125, 169, 406
Pincel 125, 169, 406
Pincel de silicona 125, 169, 406
Revestir 125, 169, 406
Tratamiento de superficie
Endurecedor de revestimiento 259
Multisil Sellador 340
Polierjet Duo-Finish 390
Polierjet Quadro-Finish 390
Sellador de escayola 272, 393
Tratamiento de superficies oclusales
Fresa de fisura 418
Tratamiento superficial
Endurecedor y abrillantador de escayola 34
Tratmiento de superficies oclusales
Fresa Diatit-Power 437
Tubo hueco metálico 338
Turbina airaqua 389, 470
Turbo-Grinder
Diagen-Turbo-Grinder dtg 286, 353, 459-460
twp, en forma de perlas
Cera de inmersión 87

U

Ultraflex 453, 456
Uni.lign 322-324
Material base 322-324
Resina para completas 322-324
Uni.lign speed 325
HIGH.lign 325
Material base 325
Resina para completas 325
Unión
Conexión de enganche doble T 244-245
Conexión de enganche doble T mini 246-247
Unión para láser LV 1 243
Unión metálica
Unión para láser LV 1 243
Unión para láser LV 1 243
Unique Brush 277, 401
universal 2
Guía de paralelómetro universal 2 ..... 172, 178
UV, Litebloc UV
Litebloc 31

V

Vaina
Splint de fricción FS1 Vaina 226
Vaina con rosca 148, 150, 152
Vaina con rosca 148, 150, 152
Vaina de rosca para sobrecolar, Sistema de Security Lock
Vaina de rosca, Sistema de Security Lock 232
Vaina de rosca, Sistema de Security Lock 232
Vaina para pegar
Pieza auxilar para modelar 224
Vario Compress 1 174-175
Vario Compress 2 176
Vario Soft 3 160-161
Vario Soft 3 Caja de hembra 157, 163
Vario Soft 3 mini 166
Vario Soft 3 mini sv 167
Vario Soft 3 sv 162
Vario-Soft 3 circonio sv y circonio sv mini
Atache 168
Atache de barra 168
Atache de circonio 168
Atache de plástico 168
Vario-Soft 3 circonio sv y circonio sv mini 168
Vario-Soft 3 conical bridge
Atache de partición de puentes 169
conicalbridge 169
Vario-Soft 3 conical bridge 169
Vaso de mezcla ecovac 16, 38, 123, 376
vc 1
Vario Compress 1 174-175
vc 2
Vario Compress 2 176
Vellón de relleno
Colado 121
Plantilla 121
Sistema de cilindros de colado 121
Vellón de relleno 121
Vellón de rellenoAnillo de cilindro 121
Veneers estéticos de cera
Preformas de cera WHT 50
Veneers estéticos de cera 50
Visio Dip
Cera de inmersión 87
Visio.lign Carillas para grupo anterior y posterior .....
..... 288-300, 303-305, 308-326
Visio.lign Set 303-304
Carillas 303-304
Dientes 303-304
Dientes anteriores 303-304
Dientes posteriores 303-304
Visio.link 290, 297
Visio.sil 291, 301
Visio.sil fix 291, 302
Silicona 291, 302
Silicona para llaves 291, 302
Silicona para llaves reproducción exacta 291, 302
Visio.sil ILT 291, 301
Material para llaves 291, 301
Silicona 291, 301
Visio-Dip
Cera de inmersión Visio-Dip 86
VKS
Bola Vario Snap vks-sg 151, 154-156, 158
Bola-Vario-Snap vks-oc 135-146
Bola-Vario-Snap vks-oc rs 2,2 aditamentos 136-139
VKS Bola intercambiable 148
VKS-OC Bola intercambiable 149-150
VKS-SG Bola intercambiable 149-150, 152-153
VKS Bola intercambiable 148

VKS-OC
Caja de hembra metálica vks-oc 144, 146
Caja de titanio para hembras vks-oc 144, 146
Lápiz de introducción vks 144, 146
VKS-OC Bola intercambiable 149-150
VKS-oc /sg 1,7
Guía de paralelómetro vks 142, 148, 152, 154, 158
VKS-oc Bola intercambiable..... 149-150
VKS-sg
VKS-sg Bola intercambiable..... 149-150, 152-153
VKS-sg Bola intercambiable..... 149-150, 152-153
vks-sg/sv 1,7
Guía de paralelómetro universal 151
vs
La familia de ataches Vario Soft..... 159-167
vs 3
Adhesivo para hembras..... 165
Atache de partición de puentes Vario Soft 3 sv.....
.....164-165
Lápiz de introducción de hembras..... 162
Vario Soft 3..... 160-161
Vario Soft 3 Caja de hembra 157, 163
vs 3 mini
Vario Soft 3 mini 166
vs 3 mini btg
Guía de paralelómetro universal 166-168
vs 3 mini sv
Guía de paralelómetro universal 166-168
Lápiz de introducción de hembras..... 166-167
Vario Soft 3 mini sv 167
vs 3 sv
Guía de paralelómetro universal 162
Vario Soft 3 sv 162
vs 3 sv btg
Guía de paralelómetro universal 164
vs 3 zircon sv
Atache de partición de puentes Vario Soft 3 zircon sv
..... 283
vsp
Guía de paralelómetro metal vsp 184-185
Lápiz de introducción de hembras..... 184-185
Perfil de barra Vario Soft vsp..... 184-186
vss
Barra Vario Soft vss 188-189
Lápiz de introducción de hembras..... 188

W

Wax
Estándar Modelling Wax..... 91
Wax Lite Liberador de tensiones de cera..... 120
Waxpool duo 88, 385
wbgs
Guía de paralelómetro metal wbgs 190-191
wht
Preformas de cera wht.....97-101
wsgs
Guía de paralelómetro metal wsgs 190
wstg
Barra de cera..... 142, 151, 191, 206, 209
Guía de paralelómetro metal wstg 142, 191
wtgs
Guía de paralelómetro metal wtgs 190

X

X-connector 55
CT55
DVT.....55
Férula radiológica 55
Resina radio-opaca.....55
X-connector Adhesivo.....58
Adhesivo 58
CT58
DVT.....58
Férula radiológica 58
Resina radio-opaca.....58
X-resin 55-56
VT55-56
Férula radiológica 55-56
OPG..... 55-56
Resina radio-opaca..... 55-56
TAC..... 55-56
X-resin flow.....57
CT57
DVT.....57
Férula radiológica 57
Resina radio-opaca.....57
X-resin OPG 52
Férula radiológica 52
OPG.....52
Resina radio-opaca.....52

Z

zg
Atache cilíndrico.....178-181
Caja de hembra en titanio para metal.....178
Zi-polish – el brillo intenso perfecto
Circonio.....283, 417, 487
Pasta de alto brillo 283, 417, 487
Pasta de diamante para pulir 283, 417, 487
Pasta de pulido 283, 417, 487
Zi-polish – el brillo intenso perfecto 283, 417, 487

bredent

Hoja de pedido

Rogamos realicen los pedidos a su distribuidor de zona

Rogamos antes de rellenar hagan una fotocopia.

Remitente (sello):

N° de cliente:

Fecha y firma

Nomenclatura	N° de Ref:	Unidades

bredent group

bredent group Spain SL · Asesoramiento técnico:
Isabel Garcia Thierfeldt · Tel. 961310561 / 607320666
e-mail: thierdent@mancomputer.com

bredent GmbH & Co. KG
Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42
Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44
www.bredent.com
e-mail info@bredent.com

Salvo error y modificaciones 00l1040E-20130909