

Муфельная система термопресс 400

Простое и быстрое изготовление коронок и мостов при помощи системы термопресс 400

- Отпадает необходимость трудоемкой укладки в кюветы
- Благодаря точности техники литья под давлением снижается объем дополнительных работ
- Укороченное время ожидания, т.к. нет необходимости укладки в гипс
- Отпадает необходимость трудоемких работ по изоляции
- Легкий процесс отделения
- Индивидуальное управление степени расширения при помощи массы для укладки



оделлирование из воска



Отпадает необходимость техники с применением кюветов.



При помощи Brevest Rapid 1 необходимая степень сжатия пластмассы может быть отрегулирована методом точной настройки степени расширения.



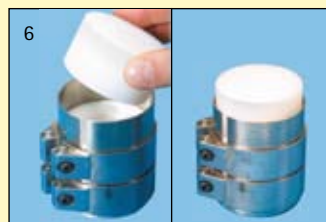
Модель из воска закрепляется на металлическом цоколе и укладывается привычным образом.



Для вывода воска муфели ставятся на 30 минут в печь при температуре 900 градусов, затем вынимаются и охлаждаются.



Муфель снова закрепляется на металлическом цоколе и охватывается металлической манжетой. Металлическая манжета должна охватывать только сам муфель.



Винт металлической манжеты закручивается; в качестве контропоры для пресса закладывается пластмассовый элемент.



Муфель закрепляется на приборе термопресс 400 и закручивается винтами. После это запускается процесс литья под давлением.



Таким образом аккуратно изготовленный протез готов уже спустя короткое время. Это простой и быстрый образ работы с техникой литья под давлением.

термопресс 400
Форма для цоколя
1 шт.
REF 360 0128 2

термопресс 400
Металлическая манжета
1 шт.
REF 360 0128 1

термопресс 400
Пластмассовый элемент
1 шт.
REF 360 0128 3

термопресс 400
Распорный элемент
1 шт.
REF 360 0128 4

термопресс 400
Силиконовая манжета
1 шт.
REF 360 0128 0

Набор из пяти предметов
Муфельная система термопресс 400:

- Форма для цоколя 1 шт.
 - Металлическая манжета 1 шт.
 - Пластмассовый элемент 1 шт.
 - Распорный элемент 1 шт.
 - Силиконовая манжета 1 шт.
- REF 360 0123 0