

Produktkatalog 2017

Modellherstellung
Dublieren
Einbetten
Gießen
Kunststoffe
Ausarbeiten
Frästechnik
Spezialprodukte

Inhaltsverzeichnis

Vorwort	3
Chronik	4
Modellherstellung	5 - 24
Dubliertechnik	25 - 31
Einbetten	32 - 43
TEK-1	44 - 46
Legierungen und Zubehör	47 - 51
Prothesenkunststoffe und Zubehör	52 - 53
Strahl- und Poliermittel	54 - 58
CAD-CAM	59 - 68
SilaPart	69
SilaMill	70
SilaPrint	71
Reinigung	72
Spezialprodukte	73 - 75
Literatur / Poster	76
Alphabetisches Stichwortverzeichnis	77 - 78
Bestellfax	79

SILADENT Dr. Böhme & Schöps

Unsere Erfahrung ist Ihr Erfolg!

SILADENT ist ein familiengeführtes Dentalunternehmen und gehört zu den führenden Herstellern dentaler Gipse, Dubliermassen, Einbettmassen, sowie Strahl- und Poliermitteln in Europa. Wir beschäftigen ca. 90 Mitarbeiter an 2 norddeutschen Produktionsstandorten.

Seit 1924 produzieren wir Dentalgipse. Sie erhalten bei uns alle in der Zahntechnik benötigten Gipsqualitäten. Wir verwenden ausschließlich Rohstoffe bester Qualität aus natürlichen Vorkommen oder synthetische Gipse aus der Lebensmittelindustrie.

SILADENT ist technologieführend in der analogen dentalen Gusstechnik. Mit unserer aufeinander abgestimmten Materialkette und den bewährten Anwendungssystemen erreichen wir eine in der Gusstechnik bisher nicht möglich gewesene Passungsgenauigkeit und Oberflächengüte.

Viele richtungsweisende zahntechnische Entwicklungen stammen aus dem Hause SILADENT: z. B. das erste dentale additionsvernetzende Dubliersilikon; das küvettenlose Dubliersystem; das ringfreie Einbetten; die erste speedfähige Einbettmasse sowie zahlreiche Hilfsmittel für die Zahntechnik. All diese Entwicklungen sind heute aus dem zahntechnischen Alltag nicht mehr wegzudenken.

Neben den analogen Werkstoffen bieten wir ein kontinuierlich wachsendes Portfolio an digitalen Fräswerkstoffen unter der Marke „BioStar“ an. Unsere „SilaMill“ Frässysteme sind mit auf die Praxis abgestimmten Softwarelösungen ausgerüstet. Mit der ersten vollwertigen, selbst entwickelten, CAD-Software für die Herstellung digitaler Modellgussgerüste setzt SILADENT neue digitale Standards. Digitalen Fertigungsverfahren mit unseren 3D-Druckern haben sich aufgrund ihrer Qualität und Wirtschaftlichkeit bewährt. Für alle technischen Fragen stehen den Kunden erfahrene mehrsprachige Anwendungstechniker zur Verfügung.

Weitere Informationen finden Sie unter www.siladent.de



Die SILADENT Dr. Böhme & Schöps Chronik

- 1924 Ludwig Böhme stellt in Hohenbocka/Lausitz die ersten Dentalgipse her. Nach dem 2. Weltkrieg gründet sein Sohn Dr. Gerold Böhme die Firma „Dr. Böhme KG“ in Bad Sachsa und führt beide Firmen nach der Wiedervereinigung 1989 wieder zusammen. 1934 nimmt Carl Schöps in Bad Sachsa/Harz die Produktion und den Vertrieb von Dentalgipsen auf.
- 1984 Gründung der „SILADENT-Technik GmbH“ in München. In der Modellgusstechnik wird mit Adisil® blau 9:1 erstmalig ein A-Silikon zum Dublieren eingesetzt, das die übliche Gel-Dublierung ersetzen kann. Die zunächst eingesetzten Spezialküvetten aus Aluminium werden durch das technisch überlegene und sparsame küvettenlose SILADENT-Dubliersystem ersetzt. Einführung der für Silikondublierungen geeigneten, feinkörnigen Modellguss-einbettmasse Granisit®.
- 1985 Die Firma „Ludwig Böhme“ in Hohenbocka („VEB Dental-Chemie Hohenbocka“) entwickelt sich in der DDR zum größten Dentalgipshersteller. Entwicklung neuer Modellhart- und Superhartgipse für den europäischen Markt durch die „Dr. Böhme KG“ in Bad Sachsa sowie die „Carl Schöps GmbH“ in Osterode.
- 1986 Fertigstellung des SILADENT-Systems. Eine aufeinander abgestimmte, unterbrechungsfreie Werkstoffkette in Verbindung mit einem durchdachten Anwendungssystem führt zu Ergebnissen in Passung und Oberflächengüte, die bis dahin nicht erreichbar waren.
- 1994-1995 Entwicklung der ersten Speed-Einbettmasse Presto Vest. Einführung von „Premium“, der bis heute erfolgreichen universellen K&B Einbettmasse für das Schnellgussverfahren.
- 1995 Die Unternehmen „Dr. Böhme KG“ und „Carl Schöps GmbH“ verschmelzen zur „Dr. Böhme & Schöps Dental GmbH“ mit Sitz in Goslar.
- 1995 Übernahme der „SILADENT-Technik GmbH“ durch die „ERNST HINRICHS Dental“ Firmen-gruppe.
- 2000 Verlegung des Firmensitzes der SILADENT-Technik GmbH von München in neu errichtete Verwaltungs- und Produktionsräume nach Goslar. Verstärkung der Zusammenarbeit mit der „Dr. Böhme & Schöps Dental GmbH“ in den Bereichen Dentalgipse, Polier- und Strahlmittel.
- 2003 Übernahme der Traditionsfirma „W. Röhrich & Co. GmbH“ in Berlin durch „Dr. Böhme & Schöps Dental GmbH“. Das 1896 von der Familie Kühnast gegründete Unternehmen beliefert im Raum Berlin seit über drei Generationen Zahntechnik und Industrie mit Spezialgipsen.
- 2004 Die „SILADENT-Technik GmbH“ und „Dr. Böhme & Schöps Dental GmbH“ fusionieren zur „SILADENT Dr. Böhme & Schöps GmbH“. Die neue Firma bietet exakt aufeinander abge-stimmte zahntechnische Verbrauchsmaterialien von der Modellherstellung über das Dublieren und Einbetten bis zum Gießen an.
- 2005 Errichtung weiterer moderner Produktionshallen und eines neuen Auslieferungslagers.
- 2008 Übernahme des TEK-1 Markeneinstückguss von Rainer Ehrich.
- 2010 Sortimentserweiterung von fräsbaren Verbrauchsmaterialien unter der Marke „BioStar“ sowie die Aufnahme von Frässystemen unter der Marke „SilaMill“.
- 2015 Einführung einer umfangreichen CAD-Software „SilaPart“ zur Herstellung von digitalen Modellgussgerüsten.
- 2017 Vertriebsstart von 3D-Drucksystemen unter der Marke „SilaPrint“.

Modellherstellung

SilaPoly

Ein Zweikomponenten (1:1) Modellwerkstoff auf Polyurethan-Basis mit sehr geringer Schrumpfung zur Herstellung von Demonstrations- und Schaumodellen sowie für interne Prüfmodelle.

- sehr niedrigviskos (dünnfließend)
- leicht verarbeitbar
- lange Verarbeitungszeit
- geringer Schwund < 0,1 %
- dimensionsstabil
- hohe Detailwiedergabe und Kantenstabilität
- leicht zu fräsen und schleifen
- Basisfarbe: weiß, optional in verschiedene Farben einfärbbar



SilaPoly, 2 x 1 kg Flaschen REF 243002

Farbpasten für SilaPoly:

SilaPoly Colour, weiß, 100 ml Dosierflasche REF 243004

SilaPoly Colour, schwarz, 100 ml Dosierflasche REF 243005

SilaPoly Colour, rot, 100 ml Dosierflasche REF 243006

SilaPoly Colour, gelb, 100 ml Dosierflasche REF 243007

SilaPoly Colour, blau, 100 ml Dosierflasche REF 243008

SilaPoly Colour, grün, 100 ml Dosierflasche REF 243009

SilaPoly Colour Set, 6 x 100 ml Dosierflasche REF 243011

Sockelformer

Mit dem SILADENT Sockelformer ist die Modellerstellung eine schnelle, kostengünstige und saubere Sache. In nur 5 Sekunden ist der passende Sockelformer für jeden Abdruck perfekt.

Die einfache Anwendung und die hohe Wirtschaftlichkeit (geringer Materialverbrauch) machen ihn außerdem zu einem wichtigen Praxisbegleiter.



SILADENT Sockelformer, Set (OK + UK) REF 102640

SILADENT Sockelformer, OK REF 102641

SILADENT Sockelformer, UK REF 102642

Modellsystem Profident 2010



Modellsystem „Profident 2010“

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

Die in zwei Größen lieferbaren Komponenten und Pinbasisplatten sind wiederverwendbar und decken alle Situationen ab.

Profident 2010, Starterset komplett REF 240000

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



Pinbasisplatte inkl. Split-Cast-Platte und Magnet, Gr. 1 REF 240001

Modellmanschette, Gr. 1 REF 240002

Archivierungsplatte, Gr. 1, 25 St. REF 240003

Abhebevorrichtung, Gr. 1 REF 240004

Pinbasisplatte inkl. Split-Cast-Platte und Magnet, Gr. 2 REF 240011

Modellmanschette, Gr. 2 REF 240012

Archivierungsplatte, Gr. 2, 25 St. REF 240013

Abhebevorrichtung, Gr. 2 REF 240014

Profisep 2010 (Isoliermittel), 100 ml REF 240021

Profisep 2010 (Isoliermittel), 500 ml REF 240022

Profisep Clean (Reinigungsmittel), 400 ml REF 240023



Pinbasisplatte ECO inkl. Magnet

Eine Pinbasisplatte mit Kunststoffpins (anstelle Metallpins) als preisgünstige Alternative für das perfekte Modell, kompatibel mit dem Modellsystem Profident 2010.

Pinbasisplatte ECO inkl. Magnet, Größe 1, 10 Stück

REF 240505

Modellhammer

Zum einfachen Lösen der Pinbasisplatte ECO.

REF 240531



Klarsichtverpackung

Gewährleistet einen sicheren Transport von Gipsmodellen und fertigen Arbeiten. Trennbare Dreierkombination mit Schaumstoffeinlagen.

Klarsichtverpackung, Gr. 1, 3er Set (B 78 mm, T 69 mm, H 44 mm)

REF 241100

Klarsichtverpackung, Gr. 2, 3er Set (B 90 mm, T 78 mm, H 58 mm)

REF 241101

DIN EN ISO 6873, Vorbereitung des Abdrucks

DIN EN ISO 6873

Die europäischen Länder haben sich auf feste Vorgaben für die zahntechnischen Gipse geeinigt.

Die für alle Hersteller verbindliche DIN EN ISO 6873 sieht folgende Einteilung vor:

Typ 1 Abdruckgips

Typ 2 Modellgips, Artikulationsgips

Typ 3 Modellhartgips

Typ 4 Superhartgips (bis 0,15 % Expansion)

Typ 5 Superhartgips (bis 0,30 % Expansion)

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

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

Vorbereitung des Abdrucks

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

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

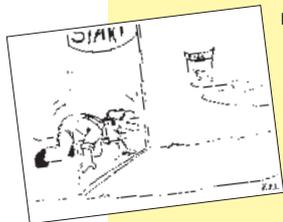
Beachten Sie bei Anwendung der Abformmaterialien und Desinfektionsmittel unbedingt die Gebrauchsanweisung des Herstellers.

Die 10 Gipsgebote

Vorbereitung

Vor dem Ansetzen einer neuen Gipsmischung prüfen Sie, ob die Anmischgeräte sauber und trocken sind. Alte Gipsreste an Anmischspachtel, Becher oder Rührwerk führen zu negativen Veränderungen bei Abbindezeit und Expansion der neu angesetzten Mischung. Jeder Gips sollte möglichst unter Vakuum und mit abgewogenem Mischungsverhältnis Pulver zu Wasser angemischt werden. Das bloße Abschätzen über den Daumen führt naturgemäß zu großen Schwankungen bei den technischen Daten. Rührdauer und Rührintensität müssen ebenfalls abgestimmt auf Angaben des Herstellers erfolgen.

Grundsätzlich muss Wasser vorgelegt und Gips eingestreut werden.



Anmischwasser

Dentalgips sollte vorzugsweise mit destilliertem Wasser bei Raumtemperatur angerührt werden. Leitungswasser kann zu Veränderungen der physikalischen Eigenschaften führen.

Seien Sie vorsichtig bei der Verwendung von Zusatzmitteln! Z. B. können bei der Verwendung von Trimmerwasser oder Gipshärterflüssigkeiten Qualitätseinbußen nicht ausgeschlossen werden.



Einstreuen

Streuen Sie den Gips gleichmäßig, aber zügig innerhalb von ca. 10 Sek. in das Anmischwasser ein. Nach der DIN EN ISO 6873 erfolgt die Zeitmessung von dem Augenblick an, wenn Pulver und Wasser sich zum ersten Mal berühren.

Vor dem Durchspachteln räumen Sie dem Gips eine Sumpfzeit von ca. 20 Sek. ein. Bei Abdruckgipsen (Typ 1) wird das Gemisch manuell mit dem Spatel 30 Sek. lang und bei Modellgipsen (Typ 2), Modellhartgipsen (Typ 3) oder Superhartgipsen (Typ 4) 60 Sek. lang durchgemischt.



Entformung

Grundsätzlich sollte das erstarrte Modell nicht vor 30 Min. nach Eingießen aus der Abformung entnommen werden.

Alginate- und Hydrokolloidabformungen sollten nach dem Reinigen, Desinfizieren und Neutralisieren aufgrund ihrer fehlenden Volumenbeständigkeit unverzüglich mit Gips ausgegossen werden. Da sie sich gegenüber Dentalgips aggressiv verhalten, sollte aber die Entformung nach 30 Min. vorgenommen werden. Bei anderen Abdruckmaterialien wirkt sich eine spätere Modellentnahme bis zu einer Stunde positiv aus.



Expansion

Jeder Gips dehnt sich am Ende des Erstarrungszeitraumes aus. Die Höhe der Expansion wird beeinflusst durch die Zusammensetzung des Gipses, aber auch durch die Umgebungstemperatur oder Luftfeuchtigkeit.

Eine vergleichende Expansionsmessung zwischen verschiedenen Gipsen ist nur bei absolut gleichen Bedingungen und Zeitvorgaben möglich. Daher sind auch Expansionsangaben gemäß der Norm DIN EN ISO 6873 ermittelt worden. Achten Sie bei Vergleichen besonders auf Angaben der Norm und konkrete Zeitangaben! Laut Norm muss die Expansion des Gipses nach 2 Stunden in % und die Druckfestigkeit in MPa nach einer Stunde angegeben werden.

Wird das Modell bei Raumtemperatur und niedriger Luftfeuchtigkeit längere Zeit gelagert, sinkt die Expansion um ca. 30 %. Ein manchmal erforderliches Wässern des

Modells lässt die Expansion auch bei abgebundenem Gips wieder geringfügig steigen. Die von uns produzierten Dentalgipse liegen jedoch weit unter den nach der Norm zulässigen Expansionswerten (siehe Tabelle).

Die Praxis hat allerdings gezeigt, dass eine gewisse Expansion des Gipses erforderlich ist, um die Kontraktion anderer Werkstoffe auszugleichen.



Mischen

Das Mischen in einem Vakuummischgerät wirkt sich in der Regel günstig auf den Gips aus. Bei maschinell Anmischen unter Vakuum (280 Umdrehungen/Min. bei 5-6 bar) benötigen Sie nur die Hälfte der Zeit zum ordnungsgemäßen Mischen als per Hand, d. h. manuell 60 Sek., maschinell 30 Sek. Abdruckgipse (Typ 1) werden grundsätzlich bei manueller Rührzeit in 30 Sek. angerührt.

Das Nachgeben von Gipspulver oder Wasser bei zu dünner oder fester Konsistenz ist grundsätzlich zu vermeiden. Sie greifen damit in den Abbindeprozess ein und schädigen das Kristallgefüge des Gipses.



Eingießen

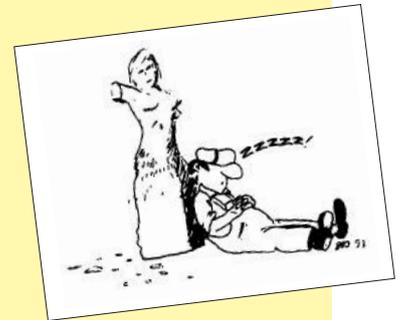
Die fertige Mischung wird sofort in die Formen eingebracht.



Sie sollten nicht mehr Gips als für 2-3 Abdrücke auf einmal anrühren, da das Ausgießen der Abformung innerhalb der Verarbeitungszeit erfolgen muss. Am Ende der Verarbeitungszeit setzt die Kristallbildung ein, bei der eine Weiterverarbeitung des Gipses unterbleiben muss, da bei einsetzender Erstarrung feine Details nicht mehr exakt genug reproduziert werden und die Festigkeit des Gipses deutlich reduziert wird. Dieses ist auch bei Einsatz eines Rüttlers unbedingt zu beachten. Das Ausgießen der Abformung auf dem Rüttler wirkt sich grundsätzlich positiv auf Blasenbildung, Druckfestigkeit und Fließfestigkeit aus, jedoch darf das Vibrieren auf keinen Fall in die Erstarrungszeit ausgedehnt werden.

Modellierzeit

Verliert der Gips den Oberflächen-glanz, ist es möglich, den Gips ca. 60 Sek. zu modellieren bzw. zu beschneiden. Die danach einsetzende Erstarrungszeit ist bei den Gipssorten unterschiedlich. Wir stellen z. B. die Abbindezeit der Modellhartgipse (Typ 3) auf ca. 10-12 Minuten +/- 1,5 Min. ein. Einige Superhartgipse werden jedoch mit längeren Gesamtabbindezeiten eingestellt. Bei größeren Abnahmemengen können die Abbindezeiten nach Wunsch eingestellt werden. Während der Erstarrungszeit darf keine Bearbeitung erfolgen.



Oberflächenprobleme

Bei Oberflächenproblemen zwischen Gips- und Alginat- bzw. Hydrokolloid-Abformmassen ist eine Vorbehandlung der Abformung vorzunehmen.

Bei Alginatabdrücken verhindert eine Neutralisierung mit Algidur-Liquid ein Ausblühen der nicht ausgehärteten Bereiche an der Oberfläche des Modells. Hydrokolloid-Abdrücke sollten in Kaliumsulfat-Lösungen oder Kaliumcarbonat-Lösungen eingelegt und neutralisiert werden. Bei Abformmassen auf Polyether-Basis beachten Sie die Herstelleranleitung.

Speichel- und Blutreste sind sorgfältig zu entfernen, auch sie beeinträchtigen das Abbindeverhalten von Dentalgipsen.



Wässern des Modells

Gipsmodelle sollten grundsätzlich keiner schockartigen Belastung ausgesetzt werden. Ist z. B. ein Abdampfen des Modells unvermeidbar, ist durch Wässern (ca. 5-8 Min.) die Gefahr von Abplatzungen bzw. Springen des Modells zu mindern.

Reinigen mit dem Dampfstrahlgerät kann zu einem Oberflächenabtrag und unscharfen Konturen führen. Ein Reinigen des Modells erfolgt zweckmäßigerweise mit einer weichen Bürste und milder Seifenlösung. Bei älteren Modellen können Abplatzungen und Ausreißen beim Sägen oder Präparieren ebenfalls durch kurzes Wässern verhindert werden.

Durch das Einlegen von z. B. alten Gipsmodellen kann das Wasser mit Kalziumsulfat gesättigt und dadurch Auswaschungen an der Oberfläche vermindert werden.



Anwendungsempfehlung

Einen Universalgips, der allen Erfordernissen gerecht wird, kann es nicht geben. Nachstehend haben wir Ihnen die Haupteinsatzgebiete für die verschiedenen Dentalgipse aufgezeigt. Natürlich können Sie auf Grund Ihrer Erfahrung die Gipse übergreifend verwenden.

	Stumpfmodelle, Zahnkränze, Sägeschnittmodelle, Meistermodelle in EM/NEM und VMK-Technik, Kontrollmodelle	Modellguss	Arbeitsmodelle, Gegenbissmodelle, Kunststofftechnik	Kunststoffprothetik, Reparaturen, Unterfütterungen, Erweiterungen	Situations-, Planungs-, Diagnosemodelle	Sockeln von Zahnkränzen für Sägeschnittmodelle, für alle Pflansysteme unter Verwendung von Gips	Schaummodelle, KFO superweiß	Artikulieren, Abdruck, Frässockel	Spezialgips für CAD-CAM Systeme (z.B. Cerec)
Modellgips, Typ 2									
Dr. Balzer® Spezialgips									
Artikulationsgips									
Mounting Stone									
Universal									
Spezial									
Dura-Halbhartgips									
Modellhartgips, Typ 3									
Neo Marmorit® Super									
Neo Marmorit®									
Neo Marmorit® Speed									
Modelit®									
Marmodent®									
Marmodent® S									
Neo Marmorit® E									
Natura									
Ortho Plaster									
Superhartgips, Typ 4									
Marmorock® Saphir									
Marmoplast® N									
Marmorock® 20/22*/24*		* 							
Marmorock® Speed									
Japan-Stone									
Neo Stone									
Tru Stone									
Die Stone									
Excalibur									
Sockelgips (FL)									
CAM-Stone N									
Superhartgips, Typ 5									
Die Keen®									
MarmoDie									
Marmorock® E									

Modellgips, Typ 2

Dr. Balzer® Spezialgips Naturgips

Artikulationsgips

Pfefferminzgeschmack

Ein schnellabbindender, hochpräziser Spezialgips mit Pfefferminzduft, der überwiegend für eilige Reparaturen und zum Einartikulieren eingesetzt wird. Dr. Balzer® lässt sich leicht verarbeiten, hat eine cremige Konsistenz und garantiert eine exakte Abformung bei geringster Expansion.

Anwendungsempfehlung: **Artikulieren.**



Artikulationsgips, Typ 2	Dr. Balzer® Spezialgips
Farbe	naturweiß, rosa
Wasser-Gips-Verhältnis	50 : 100
Verarbeitungszeit Min.	1,5
Abbindezeit Min.	2,5
Abbindeexpansion %	0.06
Druckfestigkeit nach 1 h:	15 MPa
Druckfestigkeit trocken	20 MPa
Verpackung	25 kg; 20 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg

Produktbezeichnung	Farbe	25 kg Sack REF	20 kg Karton REF	10 kg Eimer REF	4 x 5 kg Beutel REF	5 kg Beutel REF
Dr. Balzer® Spezialgips	naturweiß	201134	201139	201133	201131	201130*
	rosa	200114	200119	200113	200111	200110

Modellgips, Typ 2



Artikulationsgips Naturgips mit Limettenduft

Ein Spezialgips zum Einartikulieren mit geringer Abbindeexpansion und angenehmer Konsistenz. Modellierfähig und leicht zu beschneiden. Fixiert ihre Modelle dimensionsgenau. Aufgrund seines Stehvermögens können schon kurz nach dem Anrühren die Modelle fixiert werden. Auch für Vorwälle, Frässockel und zum Sockeln von KFO-Modellen.

Anwendungsempfehlung: **Artikulieren, Frässockel.**



Artikulationsgips Synthetisch

Ein Spezialgips zum Einartikulieren mit geringer Abbindeexpansion und angenehmer Konsistenz. Modellierfähig und leicht zu beschneiden. Fixiert ihre Modelle dimensionsgenau. Aufgrund seines Stehvermögens können schon kurz nach dem Anrühren die Modelle fixiert werden. Auch für Vorwälle, Frässockel und zum Sockeln von KFO-Modellen.

Anwendungsempfehlung: **Artikulieren, Frässockel.**



Mounting Stone Naturgips

Kontrollierter, sehr weißer Gips für exakte Abdrücke und zum Einartikulieren. Geringste Abbindeexpansion und ausgezeichnetes Stehvermögen. Garantiert beim Einartikulieren absolute Präzision und durch eine kurze Abbindezeit rationelles Arbeiten.

Anwendungsempfehlung: **Artikulieren, Frässockel.**

Modellgips, Typ 2	Artikulationsgips Natur	Artikulationsgips Synthetisch	Mounting Stone
Farbe	naturweiß	superweiß	schneeweiß
Wasser-Gips-Verhältnis	40 : 100	30 : 100	56 : 100
Verarbeitungszeit Min.	2,0	2,0	1,5
Abbindezeit Min.	4,5	4,5	2-3
Abbindeexpansion %	0.04	0.04	0.08
Druckfestigkeit nach 1 h:	20 MPa	20 MPa	18 MPa
Druckfestigkeit trocken	30 MPa	30 MPa	40 MPa
Verpackung	25 kg; 20 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg	25 kg; 20 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg	22,7 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg

Produktbezeichnung	Farbe	25 kg Sack REF	20 kg Karton REF	10 kg Eimer REF	4 x 5 kg Beutel REF	5 kg Beutel REF
Artikulationsgips Natur	naturweiß	200104	200109	200103	200101	200100
Artikulationsgips Synth.	superweiß	200894	200899	200893	200891	200890
Mounting Stone	schneeweiß		22,7 kg 200504	200501	205003	

Modellgips, Typ 2

Universal Dental-Alabastergips

Hergestellt aus dem reinen Alabaster des Harzgebirges, mit 25 % Hartgipszusatz. Ein Material mit kontrollierter Expansion, ergibt volumenbeständige, harte Modelle.

Kurze Abbindezeit.

Anwendungsempfehlung: **Situationsmodelle, Planungs- und Diagnosemodelle.**



Spezial Dental-Alabastergips

Hergestellt aus dem reinen Alabaster des Harzgebirges, mit 25 % Hartgipszusatz. Ein Material mit kontrollierter Expansion, ergibt volumenbeständige, harte Modelle.

Längere Abbindezeit.

Anwendungsempfehlung: **Situationsmodelle, Planungs- und Diagnosemodelle.**



Dura-Halbhartgips

Wird für Laborarbeiten verwendet, bei welchen Modellhartgips zu hart und der einfache Modellgips zu weich ist, mit 50 % Hartgipszusatz.

Dura-Halbhartgips ist besonders auf die Verarbeitung mit Kunststoffen abgestimmt. Es werden damit die besten Resultate erzielt und das Ausbetten erleichtert.

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



Modellgips, Typ 2	Universal	Spezial	Dura-Halbhartgips
Farbe	naturweiß	naturweiß	blau, grün, naturweiß
Wasser-Gips-Verhältnis	50 : 100	50 : 100	40 : 100
Verarbeitungszeit Min.	5-6	10-12	5-6
Abbindezeit Min.	10-12	18-22	10-12
Abbindeexpansion %	0.15	0.28	0.16
Druckfestigkeit nach 1 h:	15 MPa	12 MPa	20 MPa
Druckfestigkeit trocken	20 MPa	18 MPa	40 MPa
Verpackung	25 kg; 20 kg; 10 kg; 5 kg	25 kg; 20 kg; 10 kg; 5 kg	25 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg

Produktbezeichnung	Farbe	25 kg Sack REF	25 kg Karton REF	10 kg Eimer REF	4 x 5 kg Beutel REF	5 kg Beutel REF
Universal	naturweiß	200134	20 kg 200139	200133	-	200130
Spezial	naturweiß	200124	20 kg 200129	200123	-	200120
Dura-Halbhartgips	blau	200164	200169	200163	200161	200160
	grün	201644	201649	201643	201641	201640
	naturweiß	201634	201639	201633	201631	201630

Modellhartgips, Typ 3



Neo Marmorit® Super Naturgips

Ein Mischgips vom Typ 3 + 4

Die Modelle haben eine glatte Oberfläche, sind druckfest und formbeständig. Es ist der ideale Modellhartgips für parodontale Schienungen, Modellgussprothesen sowie für Regulierungen und alle Arbeiten, welche genaueste Detailtreue und Härte beanspruchen.

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



Neo Marmorit® Naturgips

Doppelt gemahlener, sehr feiner Modellhartgips. Neo Marmorit® ist volumenbeständig, von hoher Druckfestigkeit mit einer widerstandsfähigen, glatten Oberfläche. Alles hervorragende Eigenschaften für die Anfertigung exakt passender Prothesen, ganz gleich ob aus Kunststoff, Edelmetall oder NEM.

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



Neo Marmorit® Speed Naturgips

Der bewährte Modellhartgips mit kurzer Abbindezeit ist speziell für eilige Reparaturen entwickelt worden.

Neo Marmorit® Speed erreicht nach einer kurzen Abbindephase rasch einen hohen Härtegrad sowie gute Kantenstabilität und ist bereits nach 15 Minuten entformbar.

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

Modellhartgips, Typ 3	Neo Marmorit® Super	Neo Marmorit®	Neo Marmorit® Speed
Farbe	grau, weiß, mint	blau, grün, gelb	blau, gelb
Wasser-Gips-Verhältnis	26 : 100	30 : 100	30 : 100
Verarbeitungszeit Min.	5-6	5-6	3
Abbindezeit Min.	10-12	10-12	5-6
Abbindeexpansion %	0.12	0.14	0.13
Druckfestigkeit nach 1 h:	40 MPa	30 MPa	30 MPa
Druckfestigkeit trocken	70 MPa	60 MPa	60 MPa
Verpackung	25 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg	25 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg	25 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg

Produktbezeichnung	Farbe	25 kg Sack REF	25 kg Karton REF	10 kg Eimer REF	4 x 5 kg Beutel REF	5 kg Beutel REF
Neo Marmorit® Super	grau	202314	202319	202313	202311	202310
	weiß	200234	200239	200233	200231	200230
	mint	202374	202379	202373	202371	202370
Neo Marmorit®	blau	200204	200209	200203	200201	200200
	grün	200584	200589	200583	200581	200580
	gelb	200214	200219	200213	200211	200210
Neo Marmorit® Speed	blau	202004	202009	202003	202001	202000
	gelb	202104	202109	202103	202101	202100

Modellhartgips, Typ 3

Modelit® Naturgips

Modelit® ist ein universell einsetzbarer Modellhartgips mit enormer Druckfestigkeit und Kantenstabilität. Seine hohe Endhärte ergibt felsenharte Modelle mit glatter Oberfläche.

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



Marmodent® Naturgips

Durch ausgesuchte Rohstoffe und Herstellung nach einem Spezialverfahren besonders geeignet für den Bereich der Prothetik.

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



Marmodent® S Synthetikkips

Synthetischer Modellhartgips für die Kieferorthopädie und Prothetik. Durch seine superweisse Farbe besonders für Schaummodelle u. ä. geeignet.

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



Modellhartgips, Typ 3	Modelit®	Marmodent®	Marmodent® S
Farbe	blau, gelb	blau, gelb, grün, naturweiß, rosa	blau, gelb, superweiß
Wasser-Gips-Verhältnis	30 : 100	30 : 100	30 : 100
Verarbeitungszeit Min.	5-6	5-6	5-6
Abbindezeit Min.	10-12	10-12	10-12
Abbindeexpansion %	0.14	0.17	0.17
Druckfestigkeit nach 1 h:	30 MPa	23 MPa	26 MPa
Druckfestigkeit trocken	60 MPa	50 MPa	50 MPa
Verpackung	25 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg	25 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg	25 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg

Produktbezeichnung	Farbe	25 kg Sack REF	25 kg Karton REF	10 kg Eimer REF	4 x 5 kg Beutel REF	5 kg Beutel REF
Modelit®	blau	200634	200639	200633	200631	200630
	gelb	200624	200629	200623	200621	200620
Marmodent®	blau	200824	200828	200823	200829	200820
	gelb	200814	200818	200813	200819	200810
	grün	200844	200848	200843	200849	200840
	rosa	201834	201839	201833	201838	201830
	naturweiß	200834	200838	200833	200839	200830
Marmodent® S	blau	208244	208249	208233	208299	208201
	gelb	208144	208149	208133	208199	208101
	superweiß	208344	208349	208333	208399	208301

Modellhartgips, Typ 3



Neo Marmorit® E

Neo Marmorit® E ist ein speziell formulierter Dentalgips mit hoher Abbindeexpansion. Dieser Spezialgips wird zur Modellherstellung und zum Einbetten in der Kunststofftechnik eingesetzt und gleicht aufgrund der hohen Abbindeexpansion die Kontraktion von Prothesenkunststoffe (z. B. SR Ivocap Injection System) aus. Neo Marmorit® E ist auch für alle flexiblen Prothesenmaterialien (z. B. Valplast, Flexstar / Nobilium) geeignet.

Anwendungsempfehlung: **Kunststofftechnik**



Natura Naturgips (KFO)

Ein volumenbeständiger, doppelt gemahlener Dentalhartgips, der durch seinen hohen Weißheitsgrad besonders für die Kieferorthopädie geeignet ist. Eine glatte, harte Oberfläche und hohe Druckfestigkeit zeichnen diesen Gips aus.

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



Ortho Plaster Naturgips (KFO)

Für kieferorthopädische Modelle und Studienmodelle; lässt sich gut anmischen und fließt sicher, härter als normaler orthodontischer Gips. Leicht zu schleifen und zu polieren. Superweiße, glänzende Oberfläche!

Anwendungsempfehlung:
KFO-Arbeiten, Schaumodelle, superweiß.

Modellhartgips, Typ 3	Neo Marmorit® E	Natura	Ortho Plaster
Farbe	weiß	superweiß	schneeweiß
Wasser-Gips-Verhältnis	25 : 100	30 : 100	35 : 100
Verarbeitungszeit Min.	5-6	5-6	8
Abbindezeit Min.	10-12	10-12	13-15
Abbindeexpansion %	0.60	0.14	0.12
Druckfestigkeit nach 1 h:	30 MPa	30 MPa	30 MPa
Druckfestigkeit trocken	60 MPa	60 MPa	62 MPa
Verpackung	4 x 5 kg; 5 kg	25 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg	22,7 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg

Produktbezeichnung	Farbe	25 kg Sack REF	25 kg Karton REF	10 kg Eimer REF	4 x 5 kg Beutel REF	5 kg Beutel REF
Neo Marmorit® E	weiß				200241	200240
Natura	superweiß	200224	200229	200223	200221	200220
Ortho Plaster	schneeweiß		22,7 kg 200493	204906	204901	204903



Marmorock® Saphir Synthetikgips

Ein extrem harter Spezialgips mit Snap-Set Effekt (lange Verarbeitungszeit). Aufgrund dessen kann dieser Superhartgips bereits nach 30 Minuten entformt und umgehend weiter verarbeitet werden. Marmorock® Saphir zeichnet sich zudem durch ein cremiges Fließverhalten bei hoher Thixotropie und niedriger Expansion aus. Die außergewöhnlichen Farben sind aufgrund spezieller Compounds scanfähig, absolut homogen und schlierenfrei.

Anwendungsempfehlung: **Stumpfmuster, Zahnkränze, Sägeschnittmuster, Meistermodelle in EM/NEM und VMK-Technik, Kontrollmodelle.**

Superhartgips, Typ 4



Marmoplast® N kunststoffvergütetes Stumpfmaterial

Marmoplast® N ist ein kunststoffvergüteter, splitterfreier Superhartgips für höchste zahntechnische Ansprüche. Marmoplast® N besitzt eine hohe Fließfähigkeit und weist eine extreme Kantensolidität beim Sägen und Freilegen von Präparationsgrenzen auf. Dieser Stumpfmaterial hat eine superglatte, porenverdichtete Oberfläche, eine geringe Expansion und ist aufgrund der hohen Endhärte stark belastbar.

Anwendungsempfehlung: **Stumpfmuster, Zahnkränze, Sägeschnittmuster, Meistermodelle in EM/NEM und VMK-Technik, Kontrollmodelle.**



Superhartgips, Typ 4	Marmorock® Saphir	Marmoplast® N
Farbe	goldbraun, elfenbein, maisgelb, lichtgrau	goldbraun, elfenbein, apricot, perlgrau
Wasser-Gips-Verhältnis	20 : 100	20 : 100
Verarbeitungszeit Min.	6-8	7-8
Abbindezeit Min.	12-14	15-17
Abbindeexpansion %	0.08	0.09
Druckfestigkeit nach 1 h:	65 MPa	60 MPa
Druckfestigkeit trocken	90 MPa	90 MPa
Verpackung	25 kg; 4 x 5 kg; 5 kg	25 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg

Produktbezeichnung	Farbe	25 kg Sack REF	25 kg Karton REF	10 kg Eimer REF	4 x 5 kg Beutel REF	5 kg Beutel REF
Marmorock® Saphir	goldbraun	206604	206609	-	206602	206600
	elfenbein	206614	206619	-	206612	206610
	maisgelb	206624	206629	-	206622	206620
	lichtgrau	206634	206639	-	206632	206630
Marmoplast® N	goldbraun	170104	170109	170103	170108	170101
	elfenbein	171004	171009	171003	171008	171000
	apricot	171014	171019	171013	171018	171010
	perlgrau	171024	171029	171023	171028	171020

Superhartgips, Typ 4



Marmorock® 20/22/24 Naturgips

3 hochwertige Superhartgipse mit thixotropen Fließeigenschaften und außergewöhnlicher Endhärte. Hervorragende Kantens stabilität bei geringster Expansion, zeichnen diese Superhartgipse für die hochwertige Prothetik aus. Lieferbar in drei verschiedenen Härtegraden (20/22/24).

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

Marmorock® Speed Naturgips

Ein thixotroper, schnellabbindender Superhartgips für eilige Arbeiten. Die kurze Abbindezeit ermöglicht ein vorsichtiges Entformen nach 10 Minuten. Marmorock® Speed eignet sich für Reparaturen, Gegenbiss- und Situationsmodelle.

Anwendungsempfehlung:

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

Superhartgips, Typ 4	Marmorock® 20/22/24	Marmorock® Speed
Farbe	goldbraun, gelb, grün, weiß	goldbraun
Wasser-Gips-Verhältnis	20 : 100 / 22 : 100 / 24 : 100	20 : 100
Verarbeitungszeit Min.	6-7	3-4
Abbindezeit Min.	12-14	5-6
Abbindeexpansion %	0.09 / 0.09 / 0.10	0.09
Druckfestigkeit nach 1 h:	60 MPa / 55 MPa / 50 MPa	65 MPa
Druckfestigkeit trocken	90 MPa / 80 MPa / 75 MPa	90 MPa
Verpackung	25 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg	25 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg

Produktbezeichnung	Farbe	25 kg Sack REF	25 kg Karton REF	10 kg Eimer REF	4 x 5 kg Beutel REF	5 kg Beutel REF
Marmorock® 20	goldbraun	200594	200592	200593	200599	200598
	gelb	205904	205902	205903	205909	205908
	grün	205914	205912	205913	205919	205918
	weiß	200604	200609	200603	200602	200608
Marmorock® 22	goldbraun	205924	205922	205923	205929	205928
	gelb	205934	205932	205933	205939	205938
	grün	205944	205942	205943	205949	205948
	weiß	206014	206012	206013	206019	206018
Marmorock® 24	goldbraun	205954	205952	205953	205959	205958
	gelb	205964	205962	205963	205969	205968
	grün	205974	205972	205973	205979	205978
	weiß	206024	206022	206023	206029	206028
Marmorock® Speed	goldbraun	206104	206109	206103	206101	206100

Superhartgips, Typ 4

Japan-Stone Synthetikgips

Ein außergewöhnlicher Superhartgips mit geringer Abbindeexpansion, hoher Passgenauigkeit und einer enormen Härte. Die besondere Fließfähigkeit, verbunden mit einer widerstandsfähigen glatten Oberfläche, zeichnet diesen Gips aus.

Anwendungsempfehlung:

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



Neo Stone Synthetikgips

Ein aus mineralischen Rohstoffen und synthetischen Zusätzen hergestellter Superhartgips der Klasse IV, der durch die niedrige Expansion und hohe Kantenfestigkeit auffällt. Neo Stone ist bestens geeignet für Stumpf- und Sägemodelle und garantiert konstante Verarbeitungs- und Abbindeigenschaften.

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



Superhartgips, Typ 4	Japan-Stone	Neo Stone
Farbe	goldbraun, weiß	rosa, superweiß
Wasser-Gips-Verhältnis	20 : 100	23 : 100
Verarbeitungszeit Min.	5-6	5-6
Abbindezeit Min.	10-12	10-12
Abbindeexpansion %	0.09	0.10
Druckfestigkeit nach 1 h:	60 MPa	45 MPa
Druckfestigkeit trocken	85 MPa	75 MPa
Verpackung	25 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg	25 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg

Produktbezeichnung	Farbe	25 kg Sack REF	25 kg Karton REF	10 kg Eimer REF	4 x 5 kg Beutel REF	5 kg Beutel REF
Japan-Stone	goldbraun	200184	200189	200183	200188	200180
	weiß	200174	200179	200173	200178	200170
Neo Stone	rosa	200884	200882	200883	200888	200880
	superweiß	208834	208832	208833	208838	208830

Superhartgips, Typ 4



Tru Stone Naturgips

Universeller Superhartgips für Kronen- und Brückenarbeiten, sehr glatte, harte Oberfläche. Die geringe Abbindeexpansion garantiert eine hohe Passgenauigkeit. Durch die idealen Kontrastfarben als Sockelmaterial in Verbindung mit „Die Keen“ bestens geeignet.

Anwendungsempfehlung:

Stumpfm Modelle, Zahnkränze, Sägeschnittmodelle, Meistermodelle in EM/NEM und VMK-Technik, Kontrollmodelle, Arbeitsmodelle, Gegenbissmodelle, Kunststofftechnik.



Die Stone Naturgips

Ein bewährter Superhartgips für Stumpfm Modelle, Kronen- und Brückenarbeiten. Die Stone weist eine große Passgenauigkeit durch geringe Abbindeexpansion auf und besitzt eine sehr glatte und harte Oberfläche.

Anwendungsempfehlung:

Stumpfm Modelle, Zahnkränze, Sägeschnittmodelle, Meistermodelle in EM/NEM und VMK-Technik, Kontrollmodelle.



Excalibur Naturgips

Ein preisgünstiger und naturbelassener Superhartgips mit einem niedrigen Additivanteil, speziell für Allergiker empfohlen. Excalibur zeichnet sich durch gutmütige Verarbeitungseigenschaften sowie hoher Kratz- und Druckfestigkeit aus. Er ist leicht thixotrop und wird besonders für die Herstellung von Kronen-, Brücken- und partiellem Zahnersatz empfohlen. Lange Verarbeitungszeit mit „Snap“- Abbindeeffekt.

Anwendungsempfehlung:

Stumpfm Modelle, Zahnkränze, Sägeschnittmodelle, Meistermodelle in EM/NEM und VMK-Technik, Kontrollmodelle.

Superhartgips, Typ 4	Tru Stone	Die Stone	Excalibur
Farbe	rosa	pfirsich	grün, weiß, goldbraun
Wasser-Gips-Verhältnis	24 : 100	22 : 100	22 : 100
Verarbeitungszeit Min.	5-6	6-7	7-8
Abbindezeit Min.	9-11	10-13	11-13
Abbindeexpansion %	0.09	0.07	0.09
Druckfestigkeit nach 1 h:	40 MPa	52 MPa	54 MPa
Druckfestigkeit trocken	70 MPa	75 MPa	80 MPa
Verpackung	11,3 kg; 4 x 5 kg; 5 kg	22,7 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg	25 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg

Produktbezeichnung	Farbe	25 kg Sack REF	25 kg Karton REF	10 kg Eimer REF	4 x 5 kg Beutel REF	5 kg Beutel REF
Tru Stone	rosa			11,3 kg 204807	204809	204802
Die Stone	pfirsich		22,7 kg 200475	200471	200479	200477
Excalibur	goldbraun	204554	204559	204553	204558	204550
	grün	204544	204549	204543	204548	204541
	weiß	204534	204539	204533	204538	204531

Sockelgips natur

Zum Sockeln von Zahnkränzen, für Vorwälle, Frässockel, zum Fixieren von Unterfütterungen und KFO-Modellen. Bei diesem Sockelgips ist das Expansionsverhalten abgestimmt auf die Superhartgipse der Kl. IV, spannungsfreie Modelle, exakte Führung der Pins.

Anwendungsempfehlung:

Sockeln von Zahnkränzen für Sägeschnittmodelle, für alle Pinsysteme unter Verwendung von Gips.



Sockelgips FLüssig

Jetzt auch in terrakotta!

Ein extrem fließfähiger Superhartgips für die Modellsocklung ohne Einsatz des Vibrators. Die anfängliche Konsistenz verflüssigt sich bei zunehmender Rührdauer und ergibt beim Eingießen ein optimales Fließverhalten.

Anwendungsempfehlung:

Sockeln von Zahnkränzen für Sägeschnittmodelle, für alle Pinsysteme unter Verwendung von Gips.



CAM-Stone N

Spezialgips für alle Scansysteme

CAM-Stone N macht das Pudern der Modelle überflüssig, dieser Spezialmodellgips ist für die optoelektronische Abtastung entwickelt worden. Er verhindert störende Reflektionen in den definierten Wellenbereichen.

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



Superhartgips, Typ 4	Sockelgips natur	Sockelgips FLüssig	CAM-Stone N
Farbe	rosa, weiß	grün, blau, weiß, tiefblau, terrakotta	elfenbein
Wasser-Gips-Verhältnis	25 : 100	23 : 100	20 : 100
Verarbeitungszeit Min.	3	5-6	4
Abbindezeit Min.	6-8	10-12	7-9
Abbindeexpansion %	0.06	0.06	0.06
Druckfestigkeit nach 1 h:	40 MPa	50 MPa	60 MPa
Druckfestigkeit trocken	65 MPa	70 MPa	90 MPa
Verpackung	25 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg	25 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg	25 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg

Produktbezeichnung	Farbe	25 kg Sack REF	25 kg Karton REF	10 kg Eimer REF	4 x 5 kg Beutel REF	5 kg Beutel REF
Sockelgips Natur	rosa	209884	209889	209883	209881	209882
	weiß	209834	209839	209833	209831	209832
Sockelgips FLüssig	grün	209864	209869	209863	209861	209860
	blau	209854	209859	209853	209851	209850
	weiß	209844	209849	209843	209841	209840
	tiefblau	229854	229859	229853	229851	229850
	terrakotta	298604	298605	298603	298601	298600
CAM-Stone N	elfenbein	205124	205129	205123	205121	205120

Superhartgips, Typ 5



Die Keen Naturgips

Sehr harter, aber nicht spröder Superhartgips. Besonders geeignet für Modelle der gehobenen prothetischen Versorgung (K & B Technik, Modellgüsse etc.). Hohe Passgenauigkeit, für alle Abdruckmaterialien geeignet. Durch extrafeine Körnung des Pulvers wird eine sehr glatte Oberfläche erreicht. Standardfarbe grün, auch in goldbraun lieferbar.

Anwendungsempfehlung:

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



MarmoDie Naturgips

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

Anwendungsempfehlung:

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



Marmorock® E Naturgips

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

Anwendungsempfehlung:

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

Superhartgips, Typ 5	Die Keen	MarmoDie	Marmorock® E
Farbe	grün, goldbraun	grün, goldbraun	goldbraun
Wasser-Gips-Verhältnis	21 : 100	21 : 100	20 : 100
Verarbeitungszeit Min.	6-7	6-7	6-7
Abbindezeit Min.	10-13	10-13	12-14
Abbindeexpansion %	0.18	0.20	0.25
Druckfestigkeit nach 1 h:	40 MPa	45 MPa	60 MPa
Druckfestigkeit trocken	80 MPa	90 MPa	90 MPa
Verpackung	22,7 kg; 11,3 kg; 4 x 5 kg; 5 kg	22,7 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg	25 kg; 10 kg; 4 x 5 kg; 5 kg

Produktbezeichnung	Farbe	25 kg Sack REF	25 kg Karton REF	10 kg Eimer REF	4 x 5 kg Beutel REF	5 kg Beutel REF
Die Keen	grün		22,7 kg 200469	204602	204606	204605
	goldbraun		22,7 kg 204636	204632	204637	204631
MarmoDie	grün		22,7 kg 204316	204313	204311	204310
	goldbraun		22,7 kg 200436	200433	200431	200430
Marmorock® E	goldbraun	200614	200619	200613	200611	200610

Rapidex Gips-Abbindebeschleuniger

Bewährter Abbindebeschleuniger für alle Dentalgipse und gipsgebundenen Einbettmassen.

- 1 kg Dose** REF 200404
- 5 kg Eimer** REF 200400



GipEx Gipslösemittel

Zur Entfernung von Gips- und Einbettmasseresten aus Anrührbechern, Instrumenten, etc. Säurefrei, zur Verwendung in Ultraschallgeräten bestens geeignet. Gebrauchsfertige Lösung.

- 1.000 ml Flasche** REF 207401
- 5.000 ml Kanister** REF 207402



GipEx Tabs

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

- 2 Stück (Testset)** REF 207410
- 10 Stück** REF 207411
- 25 Stück** REF 207412



Marmosep G Trennmittel, Gips gegen Gips

Ein speziell entwickeltes Trennmittel für Gipse (auch bei Verwendung von Sockelgips FL). Marmosep G trocknet schnell, verdichtet und glättet die Oberfläche zuverlässig und hinterlässt keinen Schmierfilm.

- 250 ml Sprühflasche** REF 207335
- 1.000 ml Flasche** REF 207331



Marmosep K Gips gegen Kunststoff

Isoliermittel für Heiß- und Kaltpolymerisate auf Alginatebasis für Gipsmodelle in der Kunststofftechnik. Der dünne, glatte Film ist kratzfest und isoliert zuverlässig Gips auf Kunststoff.

- 1.000 ml Flasche** REF 200731
- 5.000 ml Kanister** REF 200732



Gipszubehör



Gisan Trennmittel Gips gegen Wachs

Trennmittel Gips gegen Wachs. Gisan verliert auch bei extremen Hitzebelastungen seine Trennfähigkeiten nicht.

30 ml Pinselglasflasche

REF 207320

1.000 ml Flasche

REF 207321



Algidur-Liquid Neutralisationsmittel

Zum Desinfizieren und Neutralisieren von Alginatabdrücken, verhindert das Austreten der Alginsäure und ergibt daher glatte Gipsmodelle. Das Liquid kann für alle Alginatearten verwendet werden.

250 ml Pumpsprayflasche

REF 200740

1.000 ml Flasche

REF 200741

5.000 ml Kanister

REF 200742



Gipsmodellglänzer Glänzmittel für Gipsmodelle

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

4.500 ml Kanister

REF 603151



Gipsmesser nach Gritmann

REF 200792

mit Holzgriff und Küvettenöffner, rostfreie Klinge, 17 cm lang.



Anmischspatel

REF 200793

mit Holzgriff, rostfreier Stahl; 21,5 cm lang.

Messzylinder

REF 200791

Nennvolumen 100 ml, aus glasklarem und bruch sicherem Kunststoff (PMP), graduiert

Gipsschaufel

REF 200795

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

Küvettenlose SILADENT-Dubliertechnik

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

Mit der Entwicklung und Formulierung geeigneter Silikone zum Dublieren von Modellen in der zahntechnischen Anwendung anstelle von Dubliergel auf Agar-Agar-Basis hat SILADENT zu Beginn der achtziger Jahre eine neue Werkstoffgruppe in die Zahntechnik eingeführt. Diese neue Art, mit Silikon zu dublieren, ließ weitere innovative Entwicklungen – insbesondere werkstoff- und anwendungstechnischer Art – folgen, die zu der heute allgemein bekannten küvettenlosen SILADENT-Technik führten.

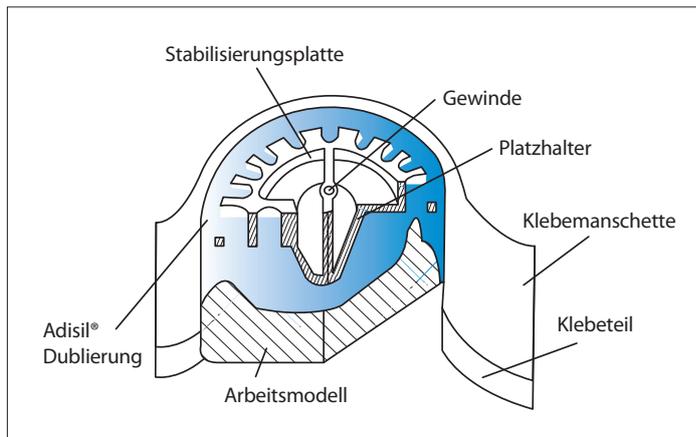
Näheres über die küvettenlose Dubliertechnik nach dem SILADENT-System erfahren Sie in unserem Modellgusshandbuch (REF 902005).



Vorbereitetes Modell mit Dublierklebeband



Querschnitt durch eine küvettenlose Dublierung



Küvettenlose Dublierung nach dem SILADENT-System



Fixiervorrichtung zum küvettenlosen Dublieren

Dubliermaterial



Adisil® blau 9 : 1

Das additionsvernetzende Dubliersilikon für höchste Ansprüche. Das erste Dubliersilikon für das küvettenlose SILADENT-System (Klebebandtechnik).

- hohe Wiedergabetreue im 1/1000 mm Bereich
- keine Schrumpfung
- keine Alterung
- hervorragende Eigenschaften und Werte bei Reißfestigkeit und Weiterreißwiderstand
- Dublierung praktisch unbegrenzt häufig ausgießfähig

Technische Daten:

(DIN EN ISO 14356, Typ 2 - irreversible Dubliermasse)

Mischungsverhältnis:	9 : 1
Anrühren unter Vakuum:	40 Sek.
Verarbeitungsbreite 23 °C:	ca. 6 Min.
Vulkanisationszeit 23 °C:	ca. 30 Min.
Reißfestigkeit:	ca. 4,7 MPa
Reißdehnung:	ca. 365 %
Weiterreißwiderstand:	ca. 24 N/mm
Härte Shore A:	> 24
Farbe:	blau

1 kg	Komp. A + B	REF 101001
4 kg	Komp. A + B	REF 101004
6 kg	Komp. A + B	REF 101007
30 kg	Komp. A + B	REF 101010



Adisil® rosé 1 : 1

Ein hochwertiges additionsvernetzendes Dubliersilikon mit allen Voraussetzungen für die Klebeband- und Küvettenteknik.

- einfach und sparsam zu dosieren
- für Dosierautomaten geeignet
- gute dünnfließende Konsistenz

Technische Daten:

(DIN EN ISO 14356, Typ 2 - irreversible Dubliermasse)

Mischungsverhältnis:	1 : 1
Anrühren unter Vakuum:	40 Sek.
Verarbeitungsbreite 23 °C:	> 5 Min.
Vulkanisationszeit 23 °C:	30 - 45 Min.
Reißfestigkeit:	ca. 2,2 MPa
Reißdehnung:	ca. 310 %
Weiterreißwiderstand:	> 6,5 N/mm
Härte Shore A:	> 24
Farbe:	rosé

2 x 1 kg	Komp. A + B	REF 101201
2 x 6 kg	Komp. A + B	REF 101204
2 x 25 kg	Komp. A + B	REF 101207

Dubliermaterial

Hydrosil 1 : 1

Neuartiges additionsvernetzendes Dubliersilikon. Erstmalig durch spezielle Formulierung mit hydrophilen Eigenschaften ausgestattet. Es erfüllt mit seinen guten physikalischen Eigenschaften alle Voraussetzungen für die Anwendung im bewährten küvettenlosen SILADENT- Dubliersystem.

- keine Verlaufshilfsmittel mehr
- keine unerwünschten Reaktionen innerhalb der Werkstoffkette
- glattere Modelloberflächen ohne Oberflächenbenetzung

2 x 1 kg	Komp. A + B	REF 101301
2 x 6 kg	Komp. A + B	REF 101304
2 x 25 kg	Komp. A + B	REF 101307



Technische Daten:

(DIN EN ISO 14356, Typ 2 - irreversible Dubliermasse)

Mischungsverhältnis:	1 : 1
Anrühren unter Vakuum:	40 Sek.
Verarbeitungsbreite 23 °C:	4 - 5 Min.
Vulkanisationszeit 23 °C:	ca. 30 Min.
Reißfestigkeit:	ca. 2,6 MPa
Reißdehnung:	ca. 400 %
Weiterreißwiderstand:	ca. 7,0 N/mm
Härte Shore A:	22 - 24
Farbe:	grün

Kontursil 1 : 1

Ein additionsvernetzendes Dubliersilikon mit niedriger Härte Shore A. Bevorzugt für den Einsatz in der Küvettendublierung empfohlen.

- hohe Zeichnungsgenauigkeit
- Modelle leicht entformbar durch verringerte Härte
- auch zum Mischen mit Dosierautomaten geeignet

2 x 1 kg	Komp. A + B	REF 101401
2 x 6 kg	Komp. A + B	REF 101404
2 x 25 kg	Komp. A + B	REF 101407



Technische Daten:

(DIN EN ISO 14356, Typ 2 - irreversible Dubliermasse)

Mischungsverhältnis:	1 : 1
Anrühren unter Vakuum:	40 Sek.
Verarbeitungsbreite 23 °C:	> 5 Min.
Vulkanisationszeit 23 °C:	30 - 45 Min.
Reißfestigkeit:	ca. 1,8 MPa
Reißdehnung:	ca. 220 %
Weiterreißwiderstand:	ca. 3,0 N/mm
Härte Shore A:	16 - 18
Farbe:	türkis

Dubliermaterial



Technische Daten:

(DIN EN ISO 14356, Typ 2 - irreversible Dubliermasse)

Mischungsverhältnis:	1 : 1
Anrühren unter Vakuum:	40 Sek.
Verarbeitungsbreite 23 °C:	3 - 4 Min.
Vulkanisationszeit 23 °C:	10 Min.
Reißfestigkeit:	ca. 2,2 MPa
Reißdehnung:	ca. 310 %
Weiterreißwiderstand:	> 6,5 N/mm
Härte Shore A:	24
Farbe:	gelb

Adisil® rapid 1 : 1

Ein additionsvernetzendes und schnell ausvulkanisierbares Dubliersilikon speziell für eilige Arbeiten in der Klebeband- und Kivettentechnik entwickelt. Adisil® rapid ist bereits nach 10 Minuten entformbar.

- bereits nach 10 Minuten entformbar
- für Dosierautomaten geeignet
- hohe Reißfestigkeit und Weiterreißwiderstand
- gute dünnfließende Konsistenz

2 x 1 kg	Komp. A + B	REF 101231
2 x 6 kg	Komp. A + B	REF 101234
2 x 25 kg	Komp. A + B	REF 101237



Technische Daten:

(DIN EN ISO 14356, Typ 2 - irreversible Dubliermasse)

Mischungsverhältnis:	1 : 1
Anrühren unter Vakuum:	40 Sek.
Verarbeitungsbreite 23 °C:	ca. 4 Min.
Vulkanisationszeit 23 °C:	ca. 30 Min.
Reißfestigkeit:	ca. 2,5 MPa
Reißdehnung:	ca. 200 %
Weiterreißwiderstand:	ca. 7,0 N/mm
Härte Shore A:	18 - 20

Adisil® glasklar 1 : 1

Ein glasklares additionsvernetzendes Dubliersilikon für Einzelstumpfdublierungen. Mischungsverhältnis 1:1.

- auch für das SILADENT-Dubliersystem geeignet
- lichthärtende Composites mit einer Wellenlänge zwischen 300 und 500 Nanometer lassen sich durch das Silikon hindurch polymerisieren
- gezielter Einsatz in der Kunststoffprothetik
- nicht geeignet zum Dosieren mit dem Dosierautomaten

2 x 250 g	Komp. A + B	REF 101100
2 x 1 kg	Komp. A + B	REF 101101



Marmogel Dubliergel, grün

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

6 kg	REF 200440
-------------	------------

Dosierpumpe

- aus Kunststoff mit Deckel, passend für die 6 kg Silikonkanister von SILADENT
- ermöglicht ein genaues Abwiegen von Dubliersilikon
- tropft nicht nach
- farbliche Unterscheidung der Deckel (A/B)

Pumpe mit Deckel, Stück

REF 101530



Dosierautomat DA 2000 1 : 1

Über Einwegmischkanülen ist die kontinuierliche Entnahme des fertig gemischten Silikons möglich.

DA 2000 inklusiv: 10 Mischkanülen, Anschluss-Set 2 x 1 kg, Anschluss-Set 2 x 6 kg

Dosierautomat DA 2000

REF 111503

Einwegmischkanülen 100 Stück, rosa

REF 111505

Schnellkupplung mit Deckel für

6 kg Kanister (A + B)

REF 101513



Vakuum-Mixer VM 2000

Das wartungsfreie Vakuumrührwerk. Betrieb ohne Vakuumpumpe, einfacher Anschluss an die Labordruckluft. Geeignet für das Anrühren von Silikon, Dentalgipsen und Einbettmassen. Für die Wandmontage und als Standgerät.

**1 Vakuum-Mixer VM 2000
mit Anrührbecher 450 ml**

REF 101522



Anrührbecher für Vakuum-Mixer VM 2000

in drei Größen.

klein 250 ml (135 ml max. Füllmenge) REF 101508

mittel 450 ml (270 ml max. Füllmenge) REF 101509

groß 950 ml (680 ml max. Füllmenge) REF 101510



Stativ für Vakuum-Mixer VM 2000

Vorrichtung zur Montage des SILADENT-Vakuum-Mixers als Standgerät. Der Vaku-Mixer wird lediglich eingehängt und durch zwei Schrauben fixiert.

Stativ für Vakuum-Mixer VM 2000

REF 101523



Dublierzubehör



Oberflächenentspanner, Verlaufshilfsmittel

Neutrasil

Spezialflüssigkeit auf Alkoholbasis zum Entspannen von Silikonoberflächen. Neutrasil verbessert das Fließverhalten der Einbettmasse und erleichtert die Herstellung perfekter Duplikatmodelle.

Nicht für Alginate, Hydrocolloide und Polyether geeignet!

250 ml Pumpsprayflasche Neutrasil REF 101603
1000 ml Nachfüllflasche Neutrasil REF 101604



Neutralit

Flüssigkeit zum universellen Reinigen, Neutralisieren und Entspannen von Silikon-, Wachs-, Metall- und Kunststoffoberflächen. Neutralit bildet keinen Film und ist mit allen Abdruck- und Dubliermaterialien auf Silikonbasis verträglich.

Nicht für Alginate, Hydrocolloide und Polyether geeignet!

250 ml Pumpsprayflasche Neutralit REF 101601
1000 ml Nachfüllflasche Neutralit REF 101602



Gipsil

Verlaufshilfsmittel auf tensidischer Basis, speziell zur Herstellung blasenfreier Gipsmodelle in Abformungen aus Silikon und Polyether.

250 ml Pumpsprayflasche Gipsil REF 101605
1000 ml Nachfüllflasche Gipsil REF 101606



Pumpsprayflasche

zum treibgasfreien Feinzerstäuben der Oberflächenentspannungsmittel Neutrasil, Neutralit, Gipsil.

250 ml Pumpsprayflasche REF 101607



Fixiervorrichtung

Vorrichtung zum Einsetzen der Stabilisierungsplatte bei der küvettenlosen SILADENT-Dublierung.

1 Fixiervorrichtung REF 101701

Dublierzubehör

Dublierkreuz

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

1 Dublierkreuz

REF 101702



Stabilisierungsplatte, weiß

zur Stabilisierung der Silikonform beim küvettenlosen SILADENT-Dublierverfahren.

In vier Größen lieferbar.

Größe	1	57 x 44 mm	REF 101703
	2	62 x 48 mm	REF 101704
	3	66 x 55 mm	REF 101705
	4	72 x 60 mm	REF 101706



Dublierklebeband

Dubliermanschetten für das küvettenlose SILADENT-Dublierverfahren.

40 m Dublierklebeband

REF 101707

Dublierklebeband

mit Sicherheitsdistanz-Klebefläche.

Klebeband mit dickerem Klebestreifen für einen größeren Abstand zwischen Modell und Dubliersilikon.

25 m Dublierklebeband mit Sicherheitsdistanz-Klebefläche

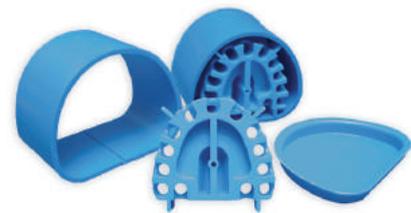
REF 101708



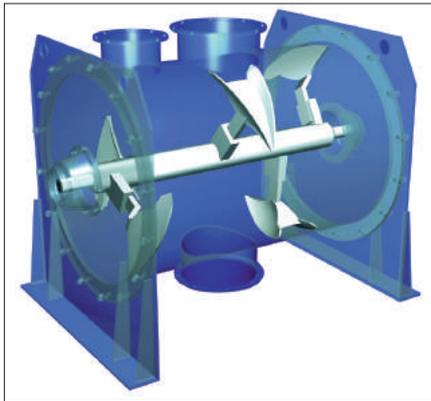
Spardublierküvetten, blau

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

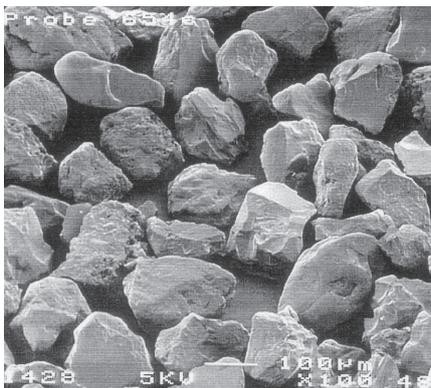
Küvetten komplett, Gr. 1	REF 101709
Küvetten komplett, Gr. 2	REF 101713
Küvettenboden einzeln, Größe 1 (68 x 84 mm)	REF 101710
Küvettenboden einzeln, Größe 2 (73 x 91 mm)	REF 101714
Küvettenmantel einzeln, Größe 1 (68 x 84 mm)	REF 101711
Küvettenmantel einzeln, Größe 2 (73 x 91 mm)	REF 101715
Stabilisierungsplatte einzeln, Größe 1	REF 101712
Stabilisierungsplatte einzeln, Größe 2	REF 101716



Einbettmassen



Im Pflugscharmischer wird eine hohe Mischgüte der Komponenten bei kurzen Prozesszeiten erreicht



Hauptbestandteil Quarz in hundertfacher Vergrößerung im Rasterelektronenmikroskop

SILADENT- Einbettmassen

Wesentliche Bestandteile der SILADENT-Technik sind die speziell für den jeweiligen Einsatzzweck entwickelten phosphatgebundenen Einbettmassen zum Vergießen aller Dentallegierungen. Ob feinkörnig für die Modellgusstechnik, fein bis ultrafein für die Kronen- und Brückentechnik, für das Speedverfahren oder das konventionelle Aufheizen mit Haltestufen; die SILADENT-Einbettmassen decken alle Bereiche ab.

Seit den 1980er Jahren entwickeln wir von SILADENT phosphatgebundene Präzisionseinbettmassen. Erste Priorität haben dabei immer die Bedürfnisse der Zahntechniker in ihrem oft von Hektik geprägten Arbeitsalltag. Ergebnisse dieser Entwicklungsarbeit sind inzwischen längst „Stand der Technik“ geworden und vielfach kopiert worden.

In modernen Mischanlagen fertigen wir Einbettmassen in 2,5 - 3,0 t Chargengröße. Hochwertige Rohstoffe und ausgewogene Rezepturen sind die Grundlagen unserer Fertigung und sichern langfristig eine gleichmäßige Produktqualität. Aufwendige Fertigungskontrollen helfen uns dabei, eine zuverlässige Funktion und gleichbleibend hochwertige Ergebnisse in Passung und Oberflächengüte zu gewährleisten. Jede Produktionscharge wird nicht nur mess-, sondern auch anwendungstechnisch genau geprüft. Das gibt uns und den Anwendern die nötige Sicherheit beim Einsatz der Massen. Wir stellen dabei sehr hohe Ansprüche an die Ergebnisse und liefern im Sinne unserer Kunden eine gleichbleibend gute Qualität.

Einbettmassen für die Kronen- und Brückentechnik:

Silavest Evolution



Eine phosphatgebundene, graphitfreie Präzisionseinbettmasse für die Kronen- und Brückentechnik im Schnellgussverfahren mit außergewöhnlichen Eigenschaften. Silavest Evolution ist speziell zum Vergießen von BÄR-LIGHT® (selection GmbH -dental-) mit einer reduzierten Vorwärmtemperatur von nur 700 °C und verkürzter Verweildauer im Vorwärmofen (ca. 30 Minuten) entwickelt worden. Silavest Evolution kann auch für alle anderen NEM Legierungen eingesetzt werden.

5 kg Silavest Evolution (32 x 160 g Portionsbeutel) REF 121921

Silavest Evolution ist mit dem Expansionsliquid **Typ 100** zu verwenden.

TeleVest - Die Spezielle

Phosphatgebundene, graphitfreie und staubreduzierte Präzisionseinbettmasse, speziell entwickelt für die Doppelkronentechnik im Schnellgussverfahren. Geeignet für die gesamte Doppelkronentechnik und die TeleRing-Technik nach SILADENT. Für alle dentalen Gusslegierungen einsetzbar (Ausnahme Titan).

5 kg TeleVest (32 x 160 g Portionsbeutel) REF 103701

TeleVest ist mit dem Expansionsliquid **Typ 100** zu verwenden.



Silavest Press – die Presskeramikeinbettmasse

Phosphatgebundene, graphitfreie Präzisionseinbettmasse für alle Presskeramiksysteme bestens geeignet. Die speziell für die keramische Pressung konzipierte Einbettmasse kann für alle Pressvarianten, auch zur Überpressung von Metallgerüsten, eingesetzt werden. Silavest Press überzeugt durch präzise, passgenaue Pressergebnisse und super glatte Oberflächen. Die Verarbeitung erfolgt zeitoptimiert im Schnellaufheizverfahren.

- erzeugt sehr geringe Reaktionsschichten und ist daher auch für die Verarbeitung von Lithium-Disilikat Keramiken geeignet.
- sehr gut steuerbar
- hervorragende Fließ- und Verarbeitungseigenschaften
- die ausgewogene Kornverteilung sorgt für glatte Oberflächen der Keramikobjekte
- Zeitersparnis durch Schnellaufheizung

Silavest Press ist mit dem Expansionsliquid **Typ 100** zu verwenden.

5 kg Karton (50 x 100 g Portionsbeutel) REF 102003



Silavest Gold

Eine superfeine, phosphatgebundene und graphitfreie Präzisionseinbettmasse für die gesamte K & B Technik im Bereich edelmetallhaltiger Legierungen. Dank der hervorragenden Steuerbarkeit sind präzise Passungen in allen Bereichen der Kronen- und Brücken-technik inkl. der Doppelkronentechnik problemlos zu erzielen.

- superfeine Einbettmasse mit cremiger Konsistenz
- für Schnellguss und konventionelles Vorwärmen geeignet
- für ringloses Einbetten geeignet
- leichtes Ausbetten
- super glatte Gussoberflächen

Silavest Gold ist mit dem Expansionsliquid **Typ 100** zu verwenden.

5 kg Karton (32 x 160 g Portionsbeutel) REF 101921

20 kg Karton (125 x 160 g Portionsbeutel) REF 101922



Premium – Die Universelle

Phosphatgebundene graphitfreie Präzisionseinbettmasse mit vielseitigen Einsatzmöglichkeiten und außergewöhnlichen Eigenschaften. Für den Schnellguss konzipiert. Geeignet für die Kronen- und Brückentechnik, Kombi-Arbeiten und Presskeramik.

- universelle Einsatzgebiete
- exakt steuerbare Volumenänderung über die Liquidkonzentration (Liquid Typ 100)
- seidenglatte Gussoberflächen bei sehr guter und reproduzierbarer Passung
- vielfach bewährt für Presskeramik
- für alle Dental-Legierungen geeignet (nicht für Titan!)
- vereinfachte Lagerhaltung und bessere Einkaufsdisposition durch die universellen Einsatzbereiche

5 kg Karton (32 x 160 g Portionsbeutel) REF 101801

20 kg Karton (125 x 160 g Portionsbeutel) REF 101802

20 kg Karton (4 Aluminium-Beutel à 5 kg) REF 101803

12 kg Karton (200 x 60 g Portionsbeutel) REF 101814

Premium ist mit dem Expansionsliquid **Typ 100** zu verwenden.



Einbettmassen



Presto Vest II – Die Schnelle

Die konsequente Weiterentwicklung des Vorgängerproduktes Presto Vest. Phosphatgebundene graphitfreie Präzisionseinbettmasse mit ultrafeiner Körnung für die Kronen- und Brückentechnik.

- ausreichend Expansion auch für CoCr-Legierungen
- hervorragende Oberflächen durch ultrafeine Körnung
- Zeitgewinn durch schnelles Aufheizen
- leicht auszubetten ohne große Kraftanstrengung
- mit und ohne Muffelring einsetzbar, dadurch widerstandsfreies Expansionsverhalten
- sehr gute Passungen sowohl bei Edelmetall- als auch bei edelmetallfreien Legierungen sowie Palladiumbasislegierungen
- ideale Fließigenschaften
- ausreichende Verarbeitungsbreite

5 kg Karton (32 x 160 g Portionsbeutel) REF 101911

20 kg Karton (125 x 160 g Portionsbeutel) REF 101912

Presto Vest II ist mit dem Expansionsliquid **Typ 100** zu verwenden.

Einbettmassen für den Modellguss:

JET 2000

Präzisionseinbettmasse für den Modellguss im Schnellgussverfahren. JET 2000 kann in den bis auf 1.050° C vorgeheizten Ofen gestellt werden und löst so im Modellgussbereich das innerbetriebliche Terminproblem. Sie wird überall dort eingesetzt, wo bei engen Terminen präzise Gussergebnisse gefragt sind.

- ausgezeichnete Passung durch exakt steuerbare Expansion
- reproduzierbar gute Gussergebnisse bei hoher Präzision, Detailwiedergabe und Oberflächenqualität
- ihre hervorragende Fließfähigkeit erleichtert das Einbetten und hilft, Luftblasen zu vermeiden
- leichtes Ausbetten spart unnötigen Kraftaufwand und Deformationen

5 kg Karton (28 x 180 g Portionsbeutel) REF 102101

20 kg Karton (112 x 180 g Portionsbeutel) REF 102102

20 kg Karton (50 x 400 g Portionsbeutel) REF 102103

20 kg Karton (4 Aluminium-Beutel à 5 kg) REF 102104

JET 2000 ist mit dem Expansionsliquid **Typ 100** zu verwenden.



Micro

Eine feine phosphatgebundene graphitfreie Präzisionseinbettmasse. Micro ist nicht nur als Modellgusseinbettmasse geeignet, sondern wird auch mit Erfolg in der Kronen- und Brückentechnik eingesetzt. Die Expansion wird wie bei Granisit® mit dem Liquid Typ 100 bzw. Typ 140 eingestellt.

- feine Körnung bringt exakte Detailwiedergabe und seidenglatte Gussflächen
- genau steuerbare Expansion über die Liquidkonzentration
- hervorragende Fließfähigkeit

5 kg Karton (28 x 180 g Portionsbeutel) REF 102201

20 kg Karton (112 x 180 g Portionsbeutel) REF 102202

20 kg Karton (50 x 400 g Portionsbeutel) REF 102203

20 kg Karton (4 Aluminium-Beutel à 5 kg) REF 102204



Granisit®

Seit mehr als 15 Jahren als die klassische SILADENT-Modellguss-Einbettmasse bewährt für präzise Passungen und glatte Oberflächen. Phosphatgebundene graphitfreie Präzisionseinbettmasse.

- für alle Edelmetall-, edelmetallreduzierten und Chrom-Kobalt-Legierungen geeignet
- Expansion ist exakt über die Liquidkonzentration einstellbar
- Expansionssteuerung über Liquid Typ 100, bei der Doppelkrontechnik in Chrom-Kobalt Liquid Typ 140
- hohe Kantenstabilität und Zeichnungsgenauigkeit
- sehr glatte Gussoberflächen und hervorragende Detailtreue

5 kg Karton (28 x 180 g Portionsbeutel)	REF 102301
20 kg Karton (112 x 180 g Portionsbeutel)	REF 102302
20 kg Karton (50 x 400 g Portionsbeutel)	REF 102303
20 kg Karton (4 Aluminium-Beutel à 5 kg)	REF 102304



Granisit® XF Speed

Eine superfeine phosphatgebundene, graphitfreie Präzisionseinbettmasse für den Bereich Modellguss. GRANISIT® XF Speed ist für das konventionelle und das Schnellgussverfahren entwickelt und eignet sich für das Vergießen aller Dentallegierungen.

- superfeines Korn, sehr cremige Konsistenz
- ausgezeichnete Passung, sehr glatte Gussoberflächen, hervorragende Detailtreue
- leicht auszubetten

5 kg Karton (28 x 180 g Portionsbeutel)	REF 102310
20 kg Karton (112 x 180 g Portionsbeutel)	REF 102311
20 kg Karton (50 x 400 g Portionsbeutel)	REF 102312

Granisit® XF Speed ist mit dem Expansionsliquid **Typ 100** zu verwenden.



Granisit® RPS

Eine superfeine phosphatgebundene, graphitfreie Präzisionseinbettmasse für den Bereich Modellguss im Schnellgussverfahren. Granisit® RPS wurde speziell für gedruckte (Rapid Prototyping) und gefräste Wachs- und Kunststoffgerüste entwickelt.

- superfeines Korn, sehr cremige Konsistenz
- ausgezeichnete Passung, sehr glatte Gussoberflächen
- leicht auszubetten

20 kg Karton (50 x 400 g Portionsbeutel)	REF 102332
20 kg Karton (4 x 5 kg Aluminiumbeutel)	REF 102334

Granisit® RPS ist mit dem Expansionsliquid **Typ 100** zu verwenden.



Einbettmassen

Gipsgebundene Einbettmassen:



Marmovest G

Speedeinbettmasse für Kronen und Brücken, weiß

Eine gipsgebundene, graphitfreie Präzisionseinbettmasse für Edelmetalle und niedrigschmelzende Legierungen. Die Einbettmasse kann im Speedverfahren verarbeitet werden. Marmovest G besitzt eine sehr feine Körnung, hohe Passgenauigkeit und glatte Oberflächen. Die Expansion wird über den Wasserfaktor gesteuert.

5 kg Beutel
20 kg Karton (4 x 5 kg Beutel)

REF 202501
REF 202505



Vesto

Lötmasse, braun

Durch langjährige Erfahrung zu einem absoluten Spitzenwerkstoff entwickelt. Keine Beeinträchtigung der eingebetteten Werkstoffe, weder durch Expansion noch durch Kontraktion der Einbettmasse. Zum Löten von Sekundärteilen an Modellgussprothesen und von Reparaturen hervorragend geeignet. Vesto hat eine außerordentlich hohe Hitzebeständigkeit und kann sofort mit der großen Flamme bearbeitet werden.

5 kg Beutel
10 kg Eimer
25 kg Papiersack

REF 200270
REF 200273
REF 200274

LD 1 - Wasser- und Expansionsliquid-Dosiergerät

- 15 Speicherplätze zum Programmieren verschiedener Einbettmassen
- eliminiert Fehler in der Flüssigkeit- und Pulverdosisierung
- exakte und genaue Steuerung der Expansion
- gleichbleibende, reproduzierbare Ergebnisse



LD1 - Wasser- und Expansionsliquid-Dosiergerät REF 264000

Expansionsliquid

Für die phosphatgebundenen SILADENT-Einbettmassen stehen zwei unterschiedliche Expansionsliquids zur Verfügung. Beachten Sie bei der Auswahl und Anwendung die Empfehlung der SILADENT-Anwendungstechnik.



Expansionsliquid Typ 100

Standard-Expansions-Liquid für Granisit®, Micro, JET 2000, Granisit® XF Speed, Granisit® RPS, Presto Vest II, Premium, Silavest Press, Silavest Gold, TeleVest.

1 Liter Flasche REF 102401
3 Liter Kanister REF 102402
10 Liter Kanister REF 102422
25 Liter Kanister REF 102403



Expansionsliquid Typ 140

Spezial-Liquid mit erhöhtem Kieselanteil und anderer Teilchengröße für höhere Expansionswerte. Einsetzbar im Bereich der Doppelkronentechnik mit Chrom-Kobalt-Legierungen auch für andere phosphatgebundene Einbettmassen.

1 Liter Flasche REF 102404
3 Liter Kanister REF 102405
10 Liter Kanister REF 102425
25 Liter Kanister REF 102406



Liquid-Dosierflasche

Mit der Dosierspritze in Verbindung mit der Liquid-Dosierflasche kann man verbrauchsgerecht vorgemischtes Expansionsliquid exakt dosieren.

- kein neues Vormischen vor jedem Einbetten
- genauere Dosierung der unterschiedlichen Liquidkonzentrationen möglich

Liquid-Dosierflasche 1000 ml mit Spezialverschluss für Dosierspritze REF 102407



Dosierspritze

Dosierspritze zum Dosieren des Expansionsliquids und des Adisil® blau-Härters der Kleinverpackungen.

Dosierspritze 50 ml REF 102408

Einbettmassen-Zubehör



Anlege-Thermostat

Einbauelement für Ihren Kühlschrank. Mit diesem Thermostat lässt sich jeder Kühlschrank in einem Bereich von 5 - 30 °C regulieren. Sie können so Einbettmassen und Liquid bei der empfohlenen Verarbeitungstemperatur von 17 - 19 °C lagern.

Anlegethermostat

REF 102409



Wachshaftgrund

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

30 ml Pinselglasflasche

REF 102501

100 ml Alufflasche

REF 102502

100 ml Verdünner für Wachshaftgrund

REF 102505



Wachshaftgrund Premium

Wie Wachshaftgrund, jedoch mit spezieller Konsistenz für Duplikatmodelle, die mit der Einbettmasse Premium hergestellt wurden.

30 ml Pinselglasflasche

REF 102503

100 ml Alufflasche

REF 102504

100 ml Verdünner für Wachshaftgrund

REF 102505



Kreppband

Kreppklebestreifen für die Modellgussüberbettung.

Vorteile gegenüber herkömmlichen Muffelformern:

- Durch die Riffelung des Kreppbandes wird die Oberfläche der Muffelaußenwand erheblich vergrößert.
- Dadurch wird die aufgenommene Wärmemenge beim Vorwärmen erhöht.
- Sie sparen Einbettmasse und Platz im Ofen.

25 m Kreppband

REF 102601



Gusstrichterformer

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

100 Stück

REF 112602

Silikonmanschetten von SILADENT

Alle SILADENT Einbettmassen können grundsätzlich ohne Metallring verarbeitet werden. Als besonders ökonomisches Gegenstück zum Metallring mit Gummisockler eignen sich die SILADENT-Silikonmanschetten mit Kunststoffsockelplatten. Hier wird die Modellation wie gewohnt auf den Kunststoffsockler mit Gusstrichter aufgewachst. Die Silikonmanschette wird hierüber gestülpt und die Modellation wird wie gewohnt eingebettet. Vor dem Einsetzen in den kalten oder heißen Ofen werden Sockelplatte und Silikonmanschette entfernt und die Gießform wird aufgesetzt. Bei entsprechender Pflege sind diese Teile unbegrenzt wieder verwendbar.

- Gleichmäßige Volumenänderung der Einbettmasse in alle Richtungen möglich
- Durch die gerippte Innenfläche der Silikonmanschette erhält die Muffelaußenwand eine größere Oberfläche.
- Die Wärme kann schneller aufgenommen werden, der Vorwärmprozess verkürzt sich, sie kommen schneller zu Ihrem Guss.
- deutliche Zeit- und Materialkosteneinsparung
- erheblich leichteres Ausbetten
- keine Vlieseinlagen mehr
- kein Ausglühen von Metallringen mehr



Silikonmanschette K&B, rund

für die sparsame Direkteinbettung, in Verbindung mit der jeweiligen Sockelplatte in der Kronen- und Brückentechnik.

- Die Oberfläche wird durch eine längsgeriffelte Innenstruktur vergrößert.
- Die Abbindeexpansion wird nicht behindert, somit erzielt man eine optimierte Passung des Gussobjektes.
- Mit der Silikonmanschette erreicht man eine gleichmäßigere Wärmeaufnahme und ein kontrollierteres Abkühlen der Muffel.

Silikonmanschetten K&B, rund

Größe 3	Ø innen: 45 mm	REF 102609
Größe 6	Ø innen: 62 mm	REF 102610
Größe 9	Ø innen: 75 mm	REF 102611



Sockelplatten K&B, rund

mit Gusstrichter gibt es mit den zugehörigen Silikonmanschetten in den Größen 3, 6 und 9.

Sockelplatte rund mit Gusstrichter, weiß

Größe 3	REF 102612
Größe 6	REF 102613
Größe 9	REF 102614



Einbettmassen-Zubehör



Silikonmanschetten, Modellform

Für die sparsame Direkteinbettung in Verbindung mit der Sockelplatte Modellform. Auch in der K&B-Technik einsetzbar.

- Die Oberfläche wird durch eine längsgeriffelte Innenstruktur vergrößert.
- Die Abbindeexpansion wird nicht behindert, somit erzielt man eine optimierte Passung des Gussobjektes.
- Mit der Silikonmanschette erreicht man eine gleichmäßigere Wärmeaufnahme und ein kontrollierteres Abkühlen der Muffel.
- Das Gussobjekt kann über die gesamte Spanne im gleichmäßigen Abstand zur Muffelwand platziert werden, die Passung wird somit optimiert.

Silikonmanschette Modellform

Größe 0	Ø 70 x 55 mm	REF 102617
1	Ø 75 x 60 mm	REF 102603
2	Ø 80 x 65 mm	REF 102604
3	Ø 90 x 75 mm	REF 102605



Sockelplatten weiß, Modellform

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

Sockelplatte Modellform ohne Gusstrichterformer

Größe 0	Ø 70 x 55 mm	REF 102622
1	Ø 75 x 60 mm	REF 102606
2	Ø 80 x 65 mm	REF 102607
3	Ø 90 x 75 mm	REF 102608

Sockelplatte Modellform mit Gusstrichterformer

Größe 0	Ø 70 x 55 mm	REF 102618
1	Ø 75 x 60 mm	REF 102619
2	Ø 80 x 65 mm	REF 102620
3	Ø 90 x 75 mm	REF 102621



Silikonmanschette Ceram

Silikonmanschette für die Presskeramik, für alle gängigen Presssysteme.

- Die Riffelung der Muffeloberflächen ermöglicht eine geregelte Erstarrung der Keramik.
- einfache Handhabung

Silikonmanschette Ceram 100 (100 g)	REF 102615
Silikonmanschette Ceram 200 (200 g)	REF 102616

Presstempel Aluoxid

- hergestellt aus hochreinem Aluminiumoxid (> 99,8 % Al₂O₃)
- wiederverwendbar
- in verschiedenen Größen lieferbar: Ø 12 mm (z. B. Empress®/Ivoclar) und Ø 13 mm (z. B. e.max®/Ivoclar)

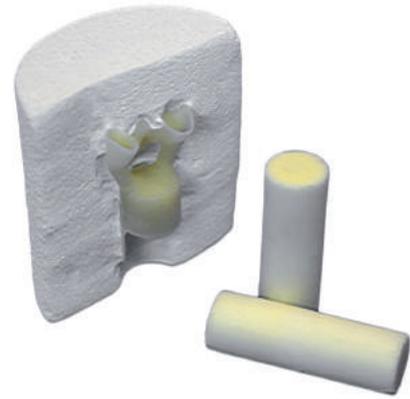
Presstempel Aluoxid, 2 Stück
Ø 12 mm, Länge 37 mm

REF 102660

Presstempel Aluoxid, 2 Stück
Ø 13 mm, Länge 35 mm



REF 102661



Einweg-Pressstempel

- kann ohne Vorwärmen in die vorgeheizte Muffel gegeben werden
- einfaches Handling
- erspart ein zeitraubendes Abstrahlen von wiederverwendbaren Pressstempeln
- keine Mikrospünge
- geeignet für alle Presskeramiken
- in verschiedenen Größen lieferbar: Ø 12 mm (z. B. Empress®/Ivoclar) und Ø 13 mm (z. B. e.max®/Ivoclar)

Einweg-Pressstempel, Ø 12 mm, 50 Stück

REF 102650

Einweg-Pressstempel, Ø 13 mm, 50 Stück

REF 102655



Deiberit® Modellierperlwachs

Ein universelles Perlwachs für die Kronen- und Brückentechnik.

- durch gleichmäßige Perlform optimal dosierbar, sparsam im Verbrauch
- verbrennt rückstandsfrei
- schrumpfungsarm

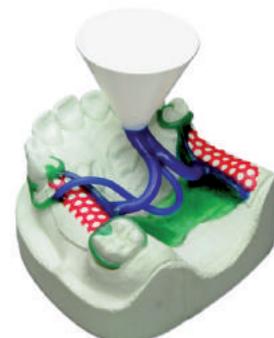
Deiberit® Modellierperlwachs
grau, 100 g Dose

REF 209250



Wachsdraht

Dem Wachsdraht kommt im SILADENT-System eine große Bedeutung zu, da er neben seiner Funktion als Versorgungskanal für das Metall auch noch andere Funktionen wie Nachversorger, Entlüftungskanäle, Kühlrippen und Druckausgleich wahrnimmt, die bei durchdachter und konsequenter Anwendung über die Qualität des Gussstücks mit entscheidet.



Einbettmassen-Zubehör



Wachsdraht

auf Rollen, Profil: rund, Farbe: blau.

- verbrennt rückstandsfrei
- gut formbar, ohne zu brechen

Wachsdraht	Ø 2,0 mm	250 g	REF 103103
	Ø 2,5 mm	250 g	REF 103106
	Ø 3,0 mm	250 g	REF 103104
	Ø 3,5 mm	250 g	REF 103105
	Ø 4,0 mm	250 g	REF 103107
	Ø 5,0 mm	250 g	REF 103108



Wachsprofil

in einer Kunststoffschachtel, Profil: rund, Länge 135 mm, Farbe: türkis.

Wachsprofil	Ø 0,8 mm	25 g	REF 103101
	Ø 1,2 mm	50 g	REF 103102



Perawax

Angussstifte in Birnenform als optimierter „verlorener Kopf“ zum Verhindern von Kontraktionslunkern im zahntechnischen Feinguss. Diese Gusskanäle sind speziell entwickelt für das Anstiften großvolumiger Gussteile wie z. B. massive Vollgusskronen, Zwischenglieder, Stegkonstruktionen im Einstückguss und in der Implantat-Technik. Perawax Gusskanäle werden aus rückstandsfrei verbrennendem Spezialwachs hergestellt, sind verwindungsstabil stehen jeweils in drei Größen zur Verfügung. **Farbe: rot**

Perawax klein	(Ø 6 mm),	250 Stück	REF 103203
Perawax mittel	(Ø 7 mm),	250 Stück	REF 103204
Perawax groß	(Ø 8 mm),	200 Stück	REF 103205
Perawax, Set	(Ø 6 – 8 mm)	à 50 Stück	REF 103299

Perawax NEM

Angussstifte mit vergrößertem Kopfdurchmesser und Kanalquerschnitt. Entwickelt für das Vergießen von edelmetallfreien Legierungen. **Farbe: gelb**

Perawax NEM klein	(Ø 7 mm)	150 Stück	REF 103250
Perawax NEM mittel	(Ø 8 mm)	150 Stück	REF 103251
Perawax NEM groß	(Ø 9 mm)	120 Stück	REF 103252
Perawax NEM Sortiment		210 Stück	REF 103253

Conofix pint

Schnelltrocknender Distanzlack zum Auftragen auf bestimmte Anteile der zu dublierenden Primärteile. Spezielle Anwendung in der Konus- und Doppelkronentechnik in edelmetallfreien Legierungen im Einstückguss nach dem SILADENT-System.

Conofix pint 30 ml REF 103206



Occlutop

Reokkludierungsstativ nach ZTM Herbert Kuntze, gewährleistet eine perfekte Reokkludierung des Einbettmassenmodells.

Starterset: 1 Stativ, 100 Pins, 100 Hülsen REF 139000
Stativ, Anleitung REF 139010
Artikulationspins mit Hülsen, je 100 Stück REF 139020
Pinhülsen, 100 Stück REF 139030



Rüttler mini



- zum blasenfreien Ausgießen von Gips und Einbettmassenmodellen
- gleichmäßige Vibration auf der gesamten Arbeitsfläche
- die Vibrationsstärke ist in 5 Stufen regulierbar
- Maße der Arbeitsfläche: 180 x 150 mm

REF 101540



Ausbettmeißel ST 100

Pneumatischer Ausbettmeißel, eignet sich hervorragend für alle Ausbettarbeiten von Einbettmassen und Dentalgipsen.

- das Gerät ist praktisch wartungsfrei
- der Druckluftausbettmeißel benötigt einen Betriebsdruck von 5 - 6 bar
- je höher der Luftdruck, desto höher die Schlagkraft
- mit drei verschiedenen Meißelköpfen

Ausbettmeißel ST 100 (inkl. 1 Satz Meißelköpfe, 1 x 2 m Druckluftschlauch mit Anschlussnippel) REF 103600
schmaler Meißelkopf, Nr. 1 (7 mm) REF 103601
mittlerer Meißelkopf, Nr. 2 (9 mm) REF 103602
breiter Meißelkopf, Nr. 3 (11 mm) REF 103603
Druckluftschlauch (2 m) mit Anschlussnippel REF 103604



TEK-1



TEK-1 SIL - das Silikon

Ein additionsvernetzendes Dubliersilikon mit niedriger Härte Shore A und hoher Reißfestigkeit, ohne Farbstoffe. Speziell entwickelt für das TEK-1 System.

- hohe Zeichnungsgenauigkeit
- Modelle leicht entformbar durch niedrige Härte
- auch zum Mischen mit Dosierautomaten geeignet

2 x 1 kg (Komponente A + B)	REF 261001
2 x 6 kg (Komponente A + B)	REF 261011
2 x 25 kg (Komponente A + B)	REF 261020

Technische Daten:

(DIN EN ISO 14356, Typ 2 - irreversible Dubliermasse)

Mischungsverhältnis:	1 : 1
Anrühren unter Vakuum:	40 Sek.
Verarbeitungsbreite 23 °C:	> 6 Min.
Vulkanisationszeit 23 °C:	30 - 45 Min.
Reißfestigkeit:	ca. 3,0 MPa
Reißdehnung:	ca. 360 %
Weiterreißwiderstand:	ca. 5,0 N/mm
Härte Shore A:	12 - 15

TEK-1 VEST - die Einbettmasse

Eine superfeine phosphatgebundene, graphitfreie Präzisionseinbettmasse speziell für das TEK-1 Verfahren sowie für die gesamte Modellgusstechnik entwickelt. TEK-1 VEST ist schnellgussfähig und erzielt in Verbindung mit TEK-1 LEG die besten Ergebnisse.

- superfeines Korn, sehr cremige Konsistenz
- schnellgussfähig
- ausgezeichnete Passung, sehr glatte Gussoberflächen, hervorragende Detailtreue
- leicht auszubetten

Bitte verwenden Sie TEK-1 VEST mit dem TEK-1 Liquid!



5 kg TEK-1 VEST Karton (28 x 180 g Beutel)	REF 261104
20 kg TEK-1 VEST Karton (112 x 180 g Beutel)	REF 261103
20 kg TEK-1 VEST Karton (50 x 400 g Beutel)	REF 261101
1.000 ml TEK-1 VEST Liquid	REF 261150
3.000 ml TEK-1 VEST Liquid	REF 261160



TEK-1 LEG - die Legierung

TEK-1 LEG ist universell einsetzbar für den gesamten Bereich der Kronen- und Brückentechnik. Auf Grund der niedrigen Härte lässt sich die TEK-1 LEG optimal bearbeiten. Die Legierung eignet sich besonders für Primär- und Sekundärstrukturen für den TEK-1 Marken-Einstückguss im SILADENT-System. TEK-1 LEG kann mit allen handelsüblichen hochsinternden Verblendkeramiken verblendet werden.

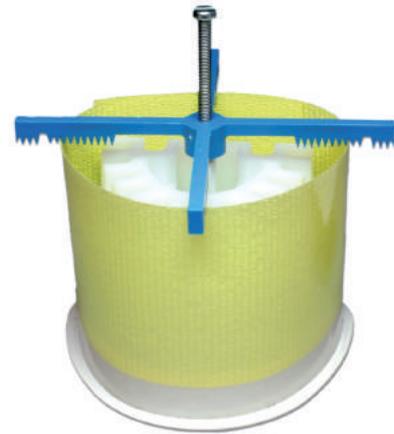
500 g TEK-1 LEG	REF 261200
1.000 g TEK-1 LEG	REF 261210

Technische Daten siehe Seite 49-50

TEK-1 - die Dublierung

Das spezielle Dublierverfahren für die TEK-1 Anwendung.

25 m Kreppband (siehe auch Seite 38)		REF 102601
Sockelplatte Modellform	Gr. 0	REF 102622
(siehe auch Seite 40)	Gr. 1	REF 102606
	Gr. 2	REF 102607
	Gr. 3	REF 102608
Dublierkreuz (siehe auch Seite 31)		REF 101702
Stabilisierungsplatten	Gr. 1	REF 101703
(siehe auch Seite 31)	Gr. 2	REF 101704
	Gr. 3	REF 101705
	Gr. 4	REF 101706



Filzkegel

Poliertträger zur Vorpolitur der Innenflächen der TEK-1 Sekundärkronen in Verbindung mit TEK-1 POL-Diamantpolierpaste.

Filzkegel, Packung à 10 Stück REF 261350



TEK-1 POL - die Diamantpolierpaste

TEK-1 POL sorgt für absoluten Hochglanz im TEK-1 Sekundärteleskop und wird mit einem Filzkegel aufgetragen.

200 g Dose TEK-1 POL REF 261340



Pinselborsten

Zum Hochglanzpolieren der Innenflächen der TEK-1 Sekundärkronen in TEK-1 Verbindung mit TEK-1 POL-Diamantpolierpaste.

Pinselborsten hart, Packung à 10 Stück hart REF 261310

Pinselborsten weich (Ziegenhaar),
Packung à 10 Stück REF 261320



TEK-1



TEK-1 Polisher

Gummipolierer zum Glätten und Vorpolieren der Sekundärkronen; Farbe: braun.

TEK- 1 Polisher, 50 Stück

REF 261353

TEK-1 Trägermandrell

Trägermandrell für TEK-1 Polisher, 2,35 mm Schaft.

TEK-1 Trägermandrells, 10 Stück

REF 261355



TEK-1 WAX

Ein selbstisolierendes und elastisches Tauchwachs zur Herstellung der Primär- und Sekundärkronen im TEK-1 System.

200 g TEK-1 Wax

REF 261330



Starterset Schleifen & Polieren

3 x Conofix Träger (0° oder 2°), Schleifpapier jeweils 10 x in 120 / 240 / 600 my, Pinselborsten (5 x hart, 5 x weich), 10 Filzkegel, 1 x Polierpaste 200 g.

Schaft 2,35 mm, 2°

REF 261501

Schaft 2,35 mm, 0°

REF 261502

Schaft 3,0 mm, 2°

REF 261503

Schaft 3,0 mm, 0°

REF 261504



TEK-1 Starterset*

TEK-1 VEST 20 kg, TEK-1 WAX 100 g, TEK-1 Liquid 3 Liter, TEK-1 SIL 2 x 1 kg, TEK-1 LEG 100 g, Kreppband, Dublierkreuz, je 1 Sockelplatte Gr. 2 und 3, je 2 Stabilisierungsplatten weiß, Gr. 3 und 4, 1 x 100 ml Messzylinder, Kurshandbuch.

REF 261500

*nur bestellfähig nach einem TEK-1 Kurs

Modellgusslegierungen im Überblick (Alle Legierungen erfüllen DIN EN ISO 22674)

Stand der Informationen:
03/2016

Modiral® S **Biral 2000 H** **V-Alloy II** **V-Alloy FG**

Anwendungsgebiet:	Nichtedelmetall Gusslegierung auf Kobaltbasis für die Modellgusstechnik gemäß DIN EN ISO 22674, Typ 5.	Nichtedelmetall Gusslegierung auf Kobaltbasis für die Modellgusstechnik gemäß DIN EN ISO 22674, Typ 5.	Nichtedelmetall Gusslegierung auf Kobaltbasis für die Modellgusstechnik gemäß DIN EN ISO 22674, Typ 5.	Nichtedelmetall Gusslegierung auf Kobaltbasis für die Modellgusstechnik gemäß DIN EN ISO 22674, Typ 5.
Produktbeschreibung:	Modiral® S ist eine klassische Modellgusslegierung für Klammerprothesen, die sich durch ihre sehr gute Fließfähigkeit und das Formfüllvermögen auszeichnet. Die gegossenen Objekte überzeugen durch ihr optimales Verhalten beim Ausarbeiten und Polieren. Modiral® S ist sehr korrosionsbeständig und frei von Beryllium, Indium und Gallium.	Biral 2000 H ist eine Modellgusslegierung die auf Grund ihrer technischen Werte optimal für Kombinations-Arbeiten und Klammerprothesen geeignet ist. Die Legierung ermöglicht grazile Konstruktion bei gleichzeitig hoher Festigkeit und Stabilität. Biral 2000 H ist sehr korrosionsbeständig und frei von Beryllium, Indium und Gallium.	V-Alloy II ist eine federharte Modellgusslegierung die sich durch sehr gute Elastizität und Federeigenenschaft auszeichnet. Die Legierung kann für alle Konstruktionen der Modellgusstechnik eingesetzt werden. V-Alloy II ist sehr korrosionsbeständig und frei von Beryllium, Indium und Gallium.	V-Alloy FG ist eine Modellgusslegierung, die aufgrund ihrer technischen Eigenschaften hervorragend geeignet ist, wenn äußerst hohe Elastizität und Federeigenschaften benötigt werden. Durch die Herstellung der Gusswürfel im Feinguss hat V-Alloy FG deutlich optimierte Eigenschaften beim Gießen.
Zusammensetzung:	Co Cr Mo 62,0 31,0 5,0	Co Cr Mo 63,0 30,0 6,0	Co Cr Mo 64,0 29,0 6,0	Co Cr Mo 63,0 30,0 5,0
Sonstige < 1%:	Si, C, Mn, Fe	Si, C, Mn, Fe	Si, C, Mn, Fe	Si, Mn, C
Lieferform:	1.000 g REF 102801	1.000 g REF 102802	1.000 g REF 102803	1.000 g REF 128031

Modellgusslegierungen im Überblick (Mechanische Eigenschaften)

Stand der Informationen:
03/2016

Modiral® S **Biral 2000 H** **V-Alloy II** **V-Alloy FG**

Dehngrenze 0,2 % (MPa):	609	627	579	745
Bruchdehnung (%):	6,2	4,5	6,3	13,0
E-Modul (GPa):	200	209	211	200
Vickershärte HV 10:	390	377	386	390
Dichte (g/cm³):	8,3	8,3	8,4	8,3
Schmelzintervall (°C):	1.340 – 1.400	1.363 – 1.422	1.350 – 1.406	1.300 – 1.370
Gusstemperatur (°C):	1.340	1.460	1.445	1.510
empfohlene Einbettmassen:	Granisit® Micro Jet 2000 Granisit® XF Speed			



CoCr - Aufbrennlegierungen im Überblick

(Alle Aufbrennlegierungen sind Nickel- und Berylliumfrei und erfüllen DIN EN ISO 22674)

Stand der Information:
03/2016

Keralloy® KB

Keralloy® FG

TEK-1 LEG

Keralloy® N

Anwendungsgebiet:	Nichtedelmetall Guss- legierung auf Kobaltbasis für Metallkeramik gemäß DIN EN ISO 22674, Typ 5.	Nichtedelmetall Guss- legierung auf Kobaltbasis für Metallkeramik gemäß DIN EN ISO 22674, Typ 4.	Nichtedelmetall Guss- legierung auf Kobaltbasis für Metallkeramik gemäß DIN EN ISO 22674, Typ 4.	Nichtedelmetall Guss- legierung auf Nickelbasis für Metallkeramik gemäß DIN EN ISO 22674, Typ 4.
Produktbeschreibung:	Keralloy® KB lässt durch die sehr niedrige Härte optimal bearbeiten und polieren. Sie ist sehr flexibel in der Anwendung und besonders gut für Kronen, Brücken und Fräsarbeiten geeignet. Keralloy® KB ist sehr korrosionsbeständig und frei von Beryllium, Indium und Gallium. Die Legierung ist mit allen handelsüblichen, hochsinternden Keramiken verblendbar.	Keralloy® FG zeichnet sich durch ihr ausgezeichnetes Fließverhalten und die optimierten Bearbeitungs- eigenschaften aus. Die Gusswürfel sind im Feinguss hergestellt, so dass eine minimierte Oxidbildung beim keramischen Verblenden entsteht. Es brauchen keine Oxidbrände durchgeführt werden. Keralloy® FG kann mit allen handelsüblichen hochsinternden Verblend- keramiken verblendet werden.	TEK-1 LEG ist universell einsetzbar für den gesamten Bereich der Kronen- und Brückentechnik. Auf Grund der niedrigen Härte lässt sich die TEK-1 LEG optimal bearbeiten. Die Legierung eignet sich besonders für Primär- und Sekundär- strukturen für den TEK-1 Marken-Einstückguss im SLADENT-System. TEK-1 LEG kann mit allen handelsüblichen hochsinternden Verblend- keramiken verblendet werden.	Keralloy® N ist eine sehr korrosionsbeständige Aufbrennlegierung auf Nickelbasis. Die Legierung überzeugt durch geringste Oxidbildung auch nach wiederholten Brennzyklen. Keralloy® N ist frei von Beryllium, Indium und Gallium und kann mit allen handelsüblichen hochsinternden Verblend- keramiken verblendet werden.
Zusammensetzung:	Co Cr Mo W 64,0 21,0 6,0 6,0	Co Cr Mo Mo 63,4 28,85 6,1	Co Cr Mo W Si 61,0 27,0 6,0 5,0 1,0	Ni Cr Mo 63,0 27,0 8,0
Sonstige <1%:	Si, Fe, Mn	Si, Mn	Mn, C, Fe	Si, Nb
Lieferform:	100 g REF 102804 250 g REF 128041 500 g REF 102805 1.000 g REF 128051	100 g REF 128056 250 g REF 128057 500 g REF 128058 1.000 g REF 128059	500 g REF 261200 1.000 g REF 261210	1.000 g REF 128165

CoCrMo-Aufbrennlegierungen

CoCr - Aufbrennlegierungen im Überblick (Mechanische Eigenschaften)

Stand der Informationen:
03/2016

	Keralloy® KB	Keralloy® FG	TEK-1 LEG	Keralloy® N
Dehngrenze 0,2 % (MPa):	570	577	475	362
Bruchdehnung (%):	10,0	16,0	8,0	26,0
E-Modul (GPa):	194	210	223	191
WAK 25-500 °C:	$14,1 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$	$14,7 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$	$14,1 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$	$13,7 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
WAK 25-600 °C:	$14,6 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$	-	-	$14,0 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Zugfestigkeit (MPa):	734	830	-	602
Vickershärte HV 10:	286	310	365	180
Dichte (g/cm³):	8,8	8,4	8,6	8,3
Schmelzintervall (°C):	1.309 – 1.417	1.370 – 1.430	1.350 – 1.385	1.298 – 1.344
Gießtemperatur (°C):	1.460	1.500	1.485	1.380
Max. Brenntemperatur (°C):	935	1.050	1.050	950
empfohlene Einbettmassen:	Silavest Evolution, TeleVest, Presto Vest II	Silavest Evolution, TeleVest, Presto Vest II	TEK-1 Vest	Silavest Evolution, TeleVest, Presto Vest II



Spezial-Lot

Lötstäbe auf CoCr-Basis für alle CoCrMo-Legierungen. Das hohe Schmelzintervall garantiert eine hohe Diffusionstiefe des Lotes und somit hochfeste Verbindungen. Das Spezial-Lot ist nach dem Löten problemlos keramisch zu verblenden.

Schmelzintervall: 1.071 - 1.260 °C

CoCrMo-Spezial-Lot 2 mm,
20 g (ca. 80 mm x 2 mm jeweils mit Flussmittel) REF 102807

CoCrMo-Spezial-Lot 1 mm,
10 g (ca. 80 mm x 1 mm jeweils mit Flussmittel) REF 102878

Schmelzintervall: 992 - 1.185 °C

CoNiCr-Spezial-Lot 1 mm,
10 g (ca. 80 mm x 1 mm jeweils mit Flussmittel) REF 102877



Laserschweißdraht

Laserschweißdraht auf CoCr-Basis für biokompatible Verbindungen von CoCr-Güssen in der Laserschweißtechnik.

- für Modellguss und Aufbrennlegierungen auf CoCr-Basis geeignet
- problemlos keramisch verblendbar
- frei von Kohlenstoff

7 Stangen à 0,5 g (0,5 mm x 250 mm) REF 102806



Silaflux paste

Universelles Flussmittel für alle dentalen Lötungen. Mit Silaflux paste lassen sich alle Dentallegierungen und alle Arten von Dentallötungen problemlos durchführen. Dank seiner besonderen Eigenschaften genügt es, nur das Lot mit Silaflux paste zu benetzen um eine metallurgisch saubere Lötstelle zu erhalten.

5 g REF 128071



Prothesenkunststoffe und Zubehör



SilaPress®

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

Indikationen:

- Ober- und Unterkiefertotalprothesen
- Komplettierung von Modellgussprothesen
- indirekte Unterfütterung
- Ober- und Unterkiefferteilprothesen
- Ergänzungen und Reparaturen

SilaPress® Flüssigkeit, 1000 ml, farblos REF 253000

SilaPress® Pulver, 1000 g, rosa REF 253010

SilaPress® Pulver, 1000 g, rosa opak REF 253011

SilaPress® Pulver, 1000 g, transparent REF 253012

SilaPress® Laborset, 100 g + 100 ml, rosa REF 253020

SilaPress® Laborset, 100 g + 100 ml, rosa opak REF 253021

SilaPress® Laborset, 100 g + 100 ml, transparent REF 253022



SilaPress® Vario

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

Indikationen:

- Ober- und Unterkiefertotalprothesen
- Komplettierung von Modellgussprothesen
- indirekte Unterfütterung
- Ober- und Unterkiefferteilprothesen
- Ergänzungen und Reparaturen

SilaPress® Vario Flüssigkeit, 1000 ml, farblos REF 253100

SilaPress® Vario Pulver, 1000 g, rosa REF 253110

SilaPress® Vario Pulver, 1000 g, rosa opak REF 253111

SilaPress® Vario Pulver, 1000 g, transparent REF 253112

SilaPress® Vario Laborset, 100 g + 100 ml, rosa REF 253121

SilaPress® Vario Laborset, 100 g + 100 ml, rosa opak REF 253122

SilaPress® Vario Laborset, 100 g + 100 ml, transparent REF 253123



SilaDon

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

Indikationen:

- Ober- und Unterkieferprothesen im Stopf-/Pressverfahren

SilaDon Flüssigkeit, 1000 ml, farblos REF 253200

SilaDon Pulver, 1000 g, rosa REF 253210

SilaDon Pulver, 1000 g, rosa opak REF 253211

SilaDon Pulver, 1000 g, transparent REF 253212

SilaDon Laborset, 100 g + 100 ml, rosa REF 253221

SilaDon Laborset, 100 g + 100 ml, rosa opak REF 253222

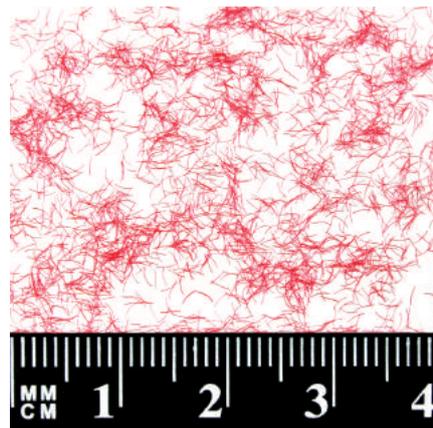
SilaDon Laborset, 100 g + 100 ml, transparent REF 253223

SilaPress® Veins

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

SilaPress® Veins, 5 g

REF 253500



SilaPress® Bonding

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

SilaPress® Bonding, 20 ml Pinselflasche

REF 253501



SilaPress® Kuvette S

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

SilaPress® Kuvette S

REF 253502



SilaPress® Kuvette G

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

SilaPress® Kuvette G

REF 253503



Strahl- und Poliermittel



Edelkorund

Mehrstrahlmittel mit einem Reinheitsgrad von 99,8 % (Al₂O₃), sehr hohe Strahlleistung durch enorme Härte und Scharfkantigkeit, keine Silikosegefahr! Weitere Körnungen sind auf Anfrage lieferbar.

Edelkorund 250 µm	25 kg Papiersack	REF 200294
Edelkorund 250 µm	25 kg Karton	REF 202911
Edelkorund 250 µm	10 kg Kanister	REF 200296
Edelkorund 250 µm	5 kg Kanister	REF 200292
Edelkorund 110 µm	25 kg Papiersack	REF 200304
Edelkorund 110 µm	25 kg Karton	REF 203011
Edelkorund 110 µm	10 kg Kanister	REF 200306
Edelkorund 110 µm	5 kg Kanister	REF 200302
Edelkorund 50 µm	25 kg Papiersack	REF 200314
Edelkorund 50 µm	25 kg Karton	REF 203111
Edelkorund 50 µm	10 kg Kanister	REF 200319
Edelkorund 50 µm	5 kg Kanister	REF 200312



Korit-Abrasiv

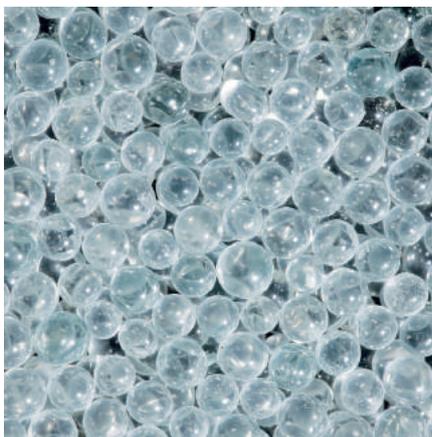
Abrasiv-Abstrahlmittel, das aus vier Komponenten besteht. Die Körnung liegt zwischen 150 und 250 µm.

Keine Silikosegefahr!

Geeignet für alle CrCo- und edelmetallfreien Legierungen.

- einmalig glatte und saubere Oberflächen
- sehr hohe Standzeit durch niedrigen Strahl Druck zwischen 3-4 bar.

Korit- Abrasiv	25 kg Karton	REF 103202
Korit- Abrasiv	10 kg Kanister	REF 103201



Glasstrahlperlen

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

Keine Silikosegefahr!

Glasstrahlperlen 50 µm	25 kg Papiersack	REF 200344
Glasstrahlperlen 50 µm	25 kg Karton	REF 203411
Glasstrahlperlen 50 µm	10 kg Eimer	REF 200343
Glasstrahlperlen 50 µm	5 kg Kanister	REF 200342
Glasstrahlperlen 125 µm	25 kg Papiersack	REF 200334
Glasstrahlperlen 125 µm	25 kg Karton	REF 203311
Glasstrahlperlen 125 µm	10 kg Eimer	REF 200333
Glasstrahlperlen 125 µm	5 kg Kanister	REF 200332

Bimssteinpulver

In den Mahlungen grob, mittel und fein. Keine Silikosegefahr, da völlig quarzfrei, hervorragende Arbeitseigenschaften durch besonders hohe abrasive Schleifwirkung. Unser Bimssteinpulver ist ein unbehandeltes und umweltfreundliches Naturprodukt, das nach Gebrauch problemlos entsorgt werden kann.

Bimssteinpulver fein	25 kg Papiersack	REF 200354
Bimssteinpulver fein	20 kg Karton	REF 200359
Bimssteinpulver fein	10 kg Eimer	REF 200353
Bimssteinpulver fein	4 x 5 kg Beutel	REF 200351
Bimssteinpulver fein	5 kg Beutel	REF 200350
Bimssteinpulver mittel	25 kg Papiersack	REF 200364
Bimssteinpulver mittel	20 kg Karton	REF 200369
Bimssteinpulver mittel	10 kg Eimer	REF 200363
Bimssteinpulver mittel	4 x 5 kg Beutel	REF 200361
Bimssteinpulver mittel	5 kg Beutel	REF 200360
Bimssteinpulver grob	25 kg Papiersack	REF 200374
Bimssteinpulver grob	20 kg Karton	REF 200379
Bimssteinpulver grob	10 kg Eimer	REF 200373
Bimssteinpulver grob	4 x 5 kg Beutel	REF 200371
Bimssteinpulver grob	5 kg Beutel	REF 200370



Bims-Sep

- gebrauchsfertige Anmischflüssigkeit für Bimssteinpulver und Poliresin®
- hohe bakterizide und fungizide (z. B. Candida albicans) Wirkung
- verhindert wirksam unangenehme Gerüche
- verzögert dauerhaft die Austrocknung des Poliermittels
- formaldehydfrei und biologisch abbaubar

Bims-Sep	1.000 ml Flasche	REF 203801
Bims-Sep	5.000 ml Kanister	REF 203802



Bims-Sep Paste

- gebrauchsfertige Bimssteinpulverpaste zum Polieren von Kunststoffprothesen
- hohe bakterizide und fungizide (z. B. Candida albicans) Wirkung
- verhindert wirksam unangenehme Gerüche
- verzögert dauerhaft die Austrocknung des Poliermittels
- formaldehydfrei und biologisch abbaubar

Bims-Sep Paste	25 kg Eimer	REF 200386
Bims-Sep Paste	10 kg Eimer	REF 200383
Bims-Sep Paste	5 kg Eimer	REF 200381



Strahl- und Poliermittel



Poliresin®

Ein geruchsneutrales Vorpoliermittel für Kunststoffprothesen. Verarbeitung wie mit Bimssteinpulver, jedoch ist Poliresin® enorm abrasiver mit einer um ca. 30 % höheren Standzeit. Die einzigartige kristalline Struktur von Poliresin® ermöglicht eine glattere Vorpolitur der Prothesen und spart erheblichen Zeitaufwand bei der Hochglanzpolitur.

Poliresin®	2 kg Beutel	REF 200420
Poliresin®	4 x 2 kg Beutel	REF 200421
Poliresin®	10 kg Sack	REF 200423
Poliresin®	10 kg Karton	REF 200424



DOX

Zum Polieren von Kunststoffprothesen, Kunststoff- und Mineralzähnen. Dicksahmig mit Wasser anrühren. Leichte Reinigung – ohne Silikosegefahr.

DOX fein	25 kg Papiersack	REF 209114
DOX fein	25 kg Karton	REF 209119
DOX fein	10 kg Eimer	REF 209113
DOX fein	4 x 5 kg Beutel	REF 209111
DOX fein	5 kg Beutel	REF 209110
DOX mittel	25 kg Papiersack	REF 200914
DOX mittel	25 kg Karton	REF 200919
DOX mittel	10 kg Eimer	REF 200913
DOX mittel	4 x 5 kg Beutel	REF 200911
DOX mittel	5 kg Beutel	REF 200910



Harzer Bimsmäuschen

Poliermittel aus Bimssteinpulver für den universellen Einsatz. Zum Reinigen von Laborinstrumenten und stark verschmutzten Oberflächen (Metall, Kunststoff, Holz, etc.). Entfernt auch hautschonend Hornhaut, Hühneraugen und säubert stark verschmutzte Hände. Inhalt: 80 g.

Harzer Bimsmäuschen	80 g	REF 200380
----------------------------	-------------	------------

Diamantpolierpaste D7

Feinkörnige Diamant-Polierpaste zum Polieren von Dentallegierungen und für Zirkondioxid. Erzeugt eine hochglänzende Metalloberfläche.

Diamantpolierpaste D7 **5 ml** REF 103004



Diamantpolierpaste D15

Diese stark abrasive Diamant-Polierpaste eignet sich zum glättenden Ausarbeiten von Passungen im Modellgussbereich und für Zirkondioxid.

Diamantpolierpaste D15 **5 ml** REF 103005

Silapolish fluid

Universelle Hochglanzpolierpaste für alle Legierungen, Kunststoffe und Zirkondioxid.

Polierpaste für porenfreies Hochglanzpolieren von Oberflächenstrukturen mit einem großen Einsatzspektrum.

- für Prothesen- und Verblendkunststoffe geeignet
- für alle EM und NEM Legierungen geeignet
- für Zirkondioxid geeignet
- wasserlöslich und problemlos abwaschbar

50 ml Silapolish fluid REF 103012



Silapolish paste

Universalpolierpaste für den gesamten edelmetallfreien Bereich sowie für Zirkondioxid. Für ein müheloses und schnelles Polieren von Metalloberflächen aus edelmetallfreien Legierungen. Silapolish paste ist sehr sparsam im Verbrauch, Polierpastenrückstände lassen sich durch die gute Wasserlöslichkeit problemlos vom Objekt entfernen. Dank der gleichmäßigen Korngröße ist ein sehr homogener Oberflächenabtrag mit tiefem Glanz zu erzielen.

1,34 kg Silapolish paste REF 103013



Diafilz

Polierträger für Diamantpasten D7 und D15, montierte Filzspitzen.

12 Diafilz REF 103003



Strahl- und Poliermittel



Conofix Schleifpapierträger

Diese Schleifpapierträger mit Schaftstärke 2,35 mm und 3,0 mm Ø für das präzise und zeitsparende Schleifen von Teleskopen und Konuskronen im Fräsgerät.

2,35 mm Schaft

Conofix Schleifpapierträger, 0°	REF 103223
Conofix Schleifpapierträger, 2°	REF 103224
Conofix Schleifpapierträger, 4°	REF 103225
Conofix Schleifpapierträger, 6°	REF 103226

3,0 mm Schaft

Conofix Schleifpapierträger, 0°	REF 103227
Conofix Schleifpapierträger, 2°	REF 103228
Conofix Schleifpapierträger, 4°	REF 103229
Conofix Schleifpapierträger, 6°	REF 103230



Conofix Schleifpapier

Vorgefertigte selbstklebende Schleifpapierstreifen in 3 verschiedenen Körnungen zum Bestücken der Conofixträger.

Conofix Schleifpapier, 0°, 120 µm à 50 Stück	REF 103209
Conofix Schleifpapier, 2°, 120 µm à 50 Stück	REF 103210
Conofix Schleifpapier, 4°, 120 µm à 50 Stück	REF 103211
Conofix Schleifpapier, 6°, 120 µm à 50 Stück	REF 103212

Conofix Schleifpapier, 0°, 240 µm à 50 Stück	REF 103214
Conofix Schleifpapier, 2°, 240 µm à 50 Stück	REF 103215
Conofix Schleifpapier, 4°, 240 µm à 50 Stück	REF 103216
Conofix Schleifpapier, 6°, 240 µm à 50 Stück	REF 103217

Conofix Schleifpapier, 0°, 600 µm à 50 Stück	REF 103219
Conofix Schleifpapier, 2°, 600 µm à 50 Stück	REF 103220
Conofix Schleifpapier, 4°, 600 µm à 50 Stück	REF 103221
Conofix Schleifpapier, 6°, 600 µm à 50 Stück	REF 103222



Polier-Sticks

Ideal zum Auspolieren von Sekundärkronen mit Diamantpaste zum Erzielen einer spiegelglatten Oberfläche. Polier-Sticks sind aus Holz und haben eine sehr hohe Standzeit.

Format: Länge: 9 mm, Ø 3 mm

100 Polier-Sticks	REF 103001
--------------------------	------------



Träger-Mandrell

Mandrell für Poliersticks. 2,35 mm-Schaft, zum Auspolieren mit Diamantpaste.

12 Träger-Mandrells	REF 103002
----------------------------	------------

Keralloy® BioStar

Nichtedelmetall-Fräslegierung auf Kobaltbasis für die Metallkeramik gemäß DIN EN ISO 22674, Typ 4. Keralloy® BioStar ist frei von Beryllium, Indium und Gallium und zeichnet sich durch eine gute Fräsbarkeit und hohe Biokompatibilität aus. Keralloy® BioStar erlaubt dünnwandigste Gerüste, die Molekularstruktur ermöglicht glatte, feste Oberflächen mit geringster Oxidbildung. Der Wärmeausdehnungskoeffizient ist ideal für alle Keramiken der letzten Generation. Keralloy® BioStar wird mit Schulter geliefert.

Keralloy® BioStar, Ø 98.5 mm, H 08 mm	REF 128410
Keralloy® BioStar, Ø 98.5 mm, H 10 mm	REF 128411
Keralloy® BioStar, Ø 98.5 mm, H 12 mm	REF 128412
Keralloy® BioStar, Ø 98.5 mm, H 13.5 mm	REF 128413
Keralloy® BioStar, Ø 98.5 mm, H 15 mm	REF 128414
Keralloy® BioStar, Ø 98.5 mm, H 18 mm	REF 128415
Keralloy® BioStar, Ø 98.5 mm, H 20 mm	REF 128416
Keralloy® BioStar, Ø 98.5 mm, H 24.5 mm	REF 128417



CoCr BioStar

Nichtedelmetall-Fräslegierung auf Kobaltbasis für die Metallkeramik gemäß DIN EN ISO 22674, Typ 4. CoCr BioStar ist frei von Nickel, Beryllium und Kohlenstoff und zeichnet sich durch seine hohe Korrosionsbeständigkeit und Biokompatibilität aus. Durch eine spezielle Wärmebehandlung ist CoCr BioStar besonders weich, gut fräsbar und homogen.

CoCr BioStar mit Schulter, Ø 98.3 mm, H 08 mm	REF 128200
CoCr BioStar mit Schulter Ø 98.3 mm, H 10 mm	REF 128201
CoCr BioStar mit Schulter Ø 98.3 mm, H 12 mm	REF 128202
CoCr BioStar mit Schulter Ø 98.3 mm, H 13.5 mm	REF 128203
CoCr BioStar mit Schulter Ø 98.3 mm, H 15 mm	REF 128204
CoCr BioStar mit Schulter Ø 98.3 mm, H 18 mm	REF 128205
CoCr BioStar mit Schulter Ø 98.3 mm, H 20 mm	REF 128206
CoCr BioStar mit Schulter Ø 98.3 mm, H 24.5 mm	REF 128207



Ceramill Sintron®

Ein CoCr-Sintermetall (CoCr-Rohlinge), welches sich aufgrund seiner wachsartigen Beschaffenheit mühelos auf Desktop-Maschinen (z. B. Roland, vhf) fräsen lässt. Der arbeitsintensive und fehleranfällige Gießprozess und damit aufwändige manuelle Arbeitsschritte entfallen. Hohe Prozesssicherheit führt zu homogenen und verzugsfreien Gerüsten ohne Lunker. Ceramill Sintron® ist mit jeder konventionellen CoCr-Gerüstkeramik verblendbar.

Indikationen:

- Teleskope und Konuskronen
- Stege, Geschiebe
- individuelle Abutments auf Ti-Basen
- mehrgliedrige verschraubte Konstruktionen auf Ti-Basen
- anatomisch reduzierte und vollanatomische Kronen- und Brückengerüste im Front- und Seitenzahnbereich

Ceramill Sintron® mit Schulter Ø 98.5 mm, H 10 mm	REF 128501
Ceramill Sintron® mit Schulter Ø 98.5 mm, H 12 mm	REF 128502
Ceramill Sintron® mit Schulter Ø 98.5 mm, H 14 mm	REF 128503
Ceramill Sintron® mit Schulter Ø 98.5 mm, H 16 mm	REF 128504
Ceramill Sintron® mit Schulter Ø 98.5 mm, H 18 mm	REF 128505
Ceramill Sintron® mit Schulter Ø 98,5 mm, H 20 mm	REF 128506
Ceramill Sintron® mit Schulter Ø 98,5 mm, H 25 mm	REF 128507



CAD-CAM



TITAN BioStar - lieferbar in Grade 2, 4 und Grade 5

TITAN BioStar °2

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

Titan BioStar °2 mit Schulter Ø 98.5 mm, H 08 mm	REF 128220
Titan BioStar °2 mit Schulter Ø 98.5 mm, H 10 mm	REF 128221
Titan BioStar °2 mit Schulter Ø 98.5 mm, H 12 mm	REF 128222
Titan BioStar °2 mit Schulter Ø 98.5 mm, H 13.5 mm	REF 128223
Titan BioStar °2 mit Schulter Ø 98.5 mm, H 15 mm	REF 128224
Titan BioStar °2 mit Schulter Ø 98.5 mm, H 18 mm	REF 128225
Titan BioStar °2 mit Schulter Ø 98.5 mm, H 20 mm	REF 128226



TITAN BioStar °4

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

Titan BioStar °4 mit Schulter Ø 98.5 mm, H 08 mm	REF 128240
Titan BioStar °4 mit Schulter Ø 98.5 mm, H 10 mm	REF 128241
Titan BioStar °4 mit Schulter Ø 98.5 mm, H 12 mm	REF 128242
Titan BioStar °4 mit Schulter Ø 98.5 mm, H 13.5 mm	REF 128243
Titan BioStar °4 mit Schulter Ø 98.5 mm, H 15 mm	REF 128244
Titan BioStar °4 mit Schulter Ø 98.5 mm, H 18 mm	REF 128245
Titan BioStar °4 mit Schulter Ø 98.5 mm, H 20 mm	REF 128246



TITAN BioStar °5

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

Titan BioStar °5 mit Schulter Ø 98.5 mm, H 08 mm	REF 128260
Titan BioStar °5 mit Schulter Ø 98.5 mm, H 10 mm	REF 128261
Titan BioStar °5 mit Schulter Ø 98.5 mm, H 12 mm	REF 128262
Titan BioStar °5 mit Schulter Ø 98.5 mm, H 13.5 mm	REF 128263
Titan BioStar °5 mit Schulter Ø 98.5 mm, H 15 mm	REF 128264
Titan BioStar °5 mit Schulter Ø 98.5 mm, H 18 mm	REF 128265
Titan BioStar °5 mit Schulter Ø 98.5 mm, H 20 mm	REF 128266

Wax BioStar

Ein ausbrennbarer Fräsblank aus Wachs. Aus Wax BioStar können Kronen und Brücken gefräst und anschließend konventionell gegossen oder mit allen gängigen Presskeramiken weiterverarbeitet werden. Wax BioStar lässt sich hervorragend maschinell bearbeiten und brennt beim Vorwärmen zu 100 % aus. Die optimalen Wachseigenschaften ermöglichen die Herstellung auch von grazilsten Formen. Ein Schrumpfen oder Verzug des gefrästen Objektes ist ausgeschlossen.

Wax BioStar mit Schulter, Ø 98.5 mm, H 14 mm	REF 250032
Wax BioStar mit Schulter, Ø 98.5 mm, H 16 mm	REF 250033
Wax BioStar mit Schulter, Ø 98.5 mm, H 18 mm	REF 250030
Wax BioStar mit Schulter, Ø 98.5 mm, H 25 mm	REF 250031



SilaPart BioStar

Spezieller Fräsblank zur Herstellung perfekter Modellgussgerüste.

- passend für alle offenen Frässysteme
- flexibel und bruchstabil
- präzise und schnell ausfräsbar
- restlos ausbrennbar
- auch für Kronen- und Brücken verwendbar

SilaPart BioStar, mit Schulter, Ø 98.5 mm, H 16 mm	REF 250080
SilaPart BioStar, mit Schulter, Ø 98.5 mm, H 18 mm	REF 250081
SilaPart BioStar, mit Schulter, Ø 98.5 mm, H 20 mm	REF 250082
SilaPart BioStar, mit Schulter, Ø 98.5 mm, H 25 mm	REF 250083
SilaPart BioStar, mit Schulter, Ø 98.5 mm, H 30 mm	REF 250084



Splint Plus BioStar

Ein transparenter, hochvernetzter Polycarbonat-Fräsrohling.

Indikationen: Aufbisschienen, therapeutische Schienen, unzerbrechliche Provisorien, Bohrschablonen, Positioner, Snap On Smile, metallklammerfreie Teilprothesen.

- sehr hohe Bruchstabilität
- hohe Wirtschaftlichkeit
- extrem dünn ausfräsbar
- keine Spezialfräser notwendig
- sehr guter Haftverbund mit anderen Kunststoffen
- problemloses Einpolymerisieren von Garniturzähnen
- angenehme Aufbissstärke – nicht zu hart und nicht zu weich

Splint Plus BioStar transparent, Ø 98.5 mm, H 15 mm	REF 250125
Splint Plus BioStar transparent, Ø 98.5 mm, H 20 mm	REF 250126



CAD-CAM



PMMA BioStar

Fräsbar und rückstandlos ausbrennbare PMMA Kunststoffe (Polymethylmethacrylat) zur Verwendung in der herkömmlichen Gusstechnik. PMMA BioStar ist in 3 verschiedenen Farben lieferbar, Ø 98,5 mm.

PMMA BioStar transparent, H 14 mm	REF 250050
PMMA BioStar transparent, H 18 mm	REF 250051
PMMA BioStar transparent, H 25 mm	REF 250053
PMMA BioStar transparent, H 30 mm	REF 250054
PMMA BioStar blau, H 14 mm	REF 250055
PMMA BioStar blau, H 18 mm	REF 250056
PMMA BioStar blau, H 20 mm	REF 250057
PMMA BioStar blau, H 25 mm	REF 250063
PMMA BioStar elfenbein, H 14 mm	REF 250058
PMMA BioStar elfenbein, H 18 mm	REF 250059



Juvora medical PEEK

Hochleistungspolymer-Werkstoff aus der Familie der Polyetheretherketon.

- ideal für nahezu alle festsitzenden und herausnehmbaren Indikationen
- mit jeder Fräsmaschine fräsbar
- Dentinfarben – ästhetische Alternative zu NEM
- keine Verfärbungen und Schattierungen der Gingiva
- verblendbar mit gängigen Kompositmaterialien
- Farbe: grau-braun (natur)
- Ø 98,5 mm mit Schulter

Juvora medical PEEK, H 12 mm	REF 250136
Juvora medical PEEK, H 16 mm	REF 250130
Juvora medical PEEK, H 18 mm	REF 250135
Juvora medical PEEK, H 20 mm	REF 250131
Juvora medical PEEK, H 22 mm	REF 250134
Juvora medical PEEK, H 25 mm	REF 250132
Juvora medical PEEK, H 30 mm	REF 250133



Marmoplast® BioStar

Ein fräsbarer Gipsblank mit außerordentlicher Kantenstabilität, hergestellt aus einem kunststoffvergüteten Superhartgips zum Herausfräsen von Gipsmodellen. Die mechanischen Eigenschaften des Fräsgipses sind auf die Anforderungen einer Fräsbearbeitung abgestimmt und gewährleisten selbst bei hohen Vorschüben und großen Materialzustellungen glatte und splitterfreie Fräsoberflächen. Aufgrund der besonderen Rezeptur entsteht beim Fräsprozess keine Staubentwicklung, das Material wird spannförmig abgetragen. Farbe: elfenbein, Ø 98,5 mm mit Schulter

Marmoplast® BioStar, 30 mm Höhe, 10 Stück	REF 250060
Marmoplast® BioStar, 30 mm Höhe, 1 Stück	REF 250601

Zirkon BioStar

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

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

Die vorgesinterten Rohlinge lassen sich sehr gut in allen offenen Frässystemen bearbeiten und zeigen eine ausgezeichnete Kantenstabilität. Durch das spezielle Herstellungsverfahren wird auch über verschiedene Chargen hinweg eine äußerst konstante Brennschwindigkeit erreicht, so dass in den meisten Fällen keine Änderung des Vergrößerungsfaktors bei der CAD/CAM-Einheit erforderlich ist.

Die Werkstoffvarianten Zirkon BioStar und Zirkon BioStar Z unterscheiden sich durch einen unterschiedlichen Gehalt an Aluminiumoxid bezüglich des nach der Endsinterung erreichbaren Festigkeitswertes, der Beständigkeit gegen hydrothermale Alterung sowie in der Art der Weißfärbung und der Transluzenz. Zirkon BioStar Colour ist durch geringe Zugaben eines Pigmentes bereits in verschiedenen Zahnfarben eingefärbt.

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

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



Zirkon BioStar

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

Zirkon BioStar Z

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

Zirkon BioStar Colour

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

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

Farborientierung zum VITA-Farbcode:

500 => A1/A2

800 => A3/B3

1000 => C2/C3

1333 => A3,5/B4

2000 => A4



CAD-CAM



Zirkon BioStar HT (high translucent)

Zirkon BioStar HT ist ein hochtransluzentes Zirkoniumdioxid mit bester hydrothormaler Beständigkeit. Mit diesem neuartigen Material ist nun auch die Herstellung von vollanatomischen Gerüsten, die nach dem Fräsen mittels der sogenannten Mal-/Pinseltechnik individualisiert werden können, möglich.

Zirkon BioStar HT Colour

Voreingefärbtes hochtransluzentes Zirkoniumdioxid, lieferbar in 4 Farben (A1, A2, A3, A3.5).



Zirkon BioStar HT Smile

Ein hochtransluzentes Zirkoniumoxid für maximal dreigliedrige Brücken im Front- und Seitenzahnbereich mit reduzierter Biegezugfestigkeit von 600 MPa.

- transluzent wie Lithium-Disilikat
- besonders geeignet für den Frontzahnbereich
- für Einzelkronen, Inlays, Onlays, Veneers
- max. 3 gliedrige Brücken (vollanatomisch oder reduziert)
- absolut biokompatibel
- Sintertemperatur: 1.450 °C / 2 h Haltezeit



Zirkon BioStar HT Smile Colour

Voreingefärbtes hochtransluzentes Zirkoniumdioxid, lieferbar in 8 Farben (A1, A2, A3, A3.5, B2, B3, C2, D2). Lieferbar in den Höhen 14 mm und 18 mm.



Zirkon BioStar HT Smile Multilayer

Höchst transluzente Multilayer, ideale Basis für monolythische Gerüste.

Zirkon BioStar HT Smile Multilayer ist ein mehrschichtig voreingefärbtes, extrem hochtransluzentes Zirkon. Durch optimierte Produktionsabläufe konnte ein natürlicher, fließender Farbverlauf im Zahnschmelz-, Dentin und Zahnhalsfarbbereich erreicht werden. Die Indikation für bis zu 3-gliedrige Gerüste ermöglicht ein großes Einsatzspektrum.

- transparent wie Lithium Disilikat
- > 670 MPa (Lithium-Disilikat nur > 300-380 MPa)
- für Einzelkronen, Inlays, Onlays, Veneers
- max. 3-gliedrige Brücken (vollanatomisch oder reduziert)
- Sintertemperatur 1.450 °C / Haltezeit 2 Std.
- Aufheiz- und Abkühlrate 600 k/h



Zirkon BioStar S

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

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

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

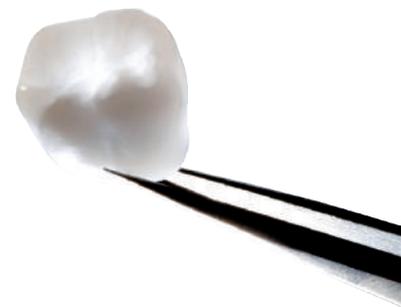


Zirkon BioStar S-HT Smile

Ein hochtransluzentes Zirkoniumoxid in Blockform für maximal dreigliedrige Brücken im Front- und Seitenzahnbereich mit reduzierter Biegezugfestigkeit von 600 MPa. Zirkon BioStar S-HT Smile wird in Blockform mit Halter ausgeliefert und ist in offenen Frässystemen (z. B. Sirona inLab® und Roland) optimal einsetzbar.

- transluzent wie Lithium-Disilikat
- besonders geeignet für den Frontzahnbereich
- für Einzelkronen, Inlays, Onlays, Veneers
- max. 3 gliedrige Brücken (vollanatomisch oder reduziert)
- absolut biokompatibel
- Sintertemperatur: 1.450 °C / 2 h Haltezeit

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



CAD-CAM

Format: Scheibenform, Ø 98,5 mm mit Schulter (für offene Frässysteme)

Produktbezeichnung	Farbe	REF H 10 mm	REF H 12 mm	REF H 14 mm	REF H 16 mm	REF H 18 mm	REF H 20 mm	REF H 22 mm	REF H 25 mm
Zirkon BioStar	weiß opak	252001	252002	252003	252004	252005	252006	252007	252008
Zirkon BioStar Z	weiß transluzent	-	252022	252023	252024	252025	252026	252027	252028
Zirkon BioStar Colour	500	-	252052	252053	252054	252055	252056	-	252058
Zirkon BioStar Colour	800	-	252062	252063	252064	252065	252066	-	252068
Zirkon BioStar Colour	1000	-	252102	252103	252104	252105	252106	-	252108
Zirkon BioStar Colour	1333	-	-	252113	252114	252115	252116	-	-
Zirkon BioStar Colour	2000	-	-	252123	252124	252125	252126	-	-
Zirkon BioStar HT	weiß hoch transluzent	-	252912	252913	252914	252915	252916	-	252918
Zirkon BioStar HT Colour	A1	-	-	252923	-	252925	-	-	-
Zirkon BioStar HT Colour	A2	-	252932	252933	252934	252935	252936	-	252938
Zirkon BioStar HT Colour	A3	-	252942	252943	252944	252945	252946	-	252948
Zirkon BioStar HT Colour	A3.5	-	-	252953	-	252955	-	-	-
Zirkon BioStar HT Smile	weiß hoch transluzent	-	252712	252713	252714	252715	252716	-	252718
Zirkon BioStar HT Smile Colour	A1	-	-	252723	-	252725	-	-	-
Zirkon BioStar HT Smile Colour	A2	-	-	252733	-	252735	-	-	-
Zirkon BioStar HT Smile Colour	A3	-	-	252743	-	252745	-	-	-
Zirkon BioStar HT Smile Colour	A3.5	-	-	252753	-	252755	-	-	-
Zirkon BioStar HT Smile Colour	B2	-	-	252763	-	252765	-	-	-
Zirkon BioStar HT Smile Colour	B3	-	-	252773	-	252775	-	-	-
Zirkon BioStar HT Smile Colour	C2	-	-	252783	-	252785	-	-	-
Zirkon BioStar HT Smile Colour	D2	-	-	252793	-	252795	-	-	-
Zirkon BioStar HT Smile Multilayer	A2	-	-	252700	-	252701	-	252702	-
Zirkon BioStar HT Smile Multilayer	A3	-	-	252703	-	252704	-	252705	-

Weitere Maße (z. B. ohne Schulter) auf Anfrage.

Format: Blockform mit Halter (für Sirona inLab® System* und Roland Frässysteme)

Produktbezeichnung	Farbe	REF 21 x 15 x 15.5 mm Set à 10 Stück	REF 21 x 19 x 15.5 mm Set à 10 Stück	REF 40 x 15 x 14 mm Set à 10 Stück	REF 40 x 19 x 15.5 mm Set à 10 Stück	REF 55 x 19 x 15.5 mm Set à 5 Stück	REF 65 x 25 x 22 mm Stück	REF 85 x 40 x 22 mm Stück
Zirkon BioStar S	weiß	252401	252402	252403	252404	252445	252405	252406
Zirkon BioStar S	Colour 500	252410	252411	252412	252413	-	252414	252415
Zirkon BioStar S	Colour 1000	252420	252421	252422	252423	-	252424	252425
Zirkon BioStar S-HT Smile	transluzent	-	-	-	252459	-	-	-

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

Zirkon BioStar PrePolisher

Silikonpolierer für die Politur von gefrästen Zirkongerüsten vor dem Sintern. Die Zirkongerüste lassen sich auf Grund ihres, noch weichen Zustandes, besonders gut glätten und hochglanzpolieren. Kronenränder können ausgedünnt und Konnektoren verschliffen werden.

Die Zirkon BioStar PrePolisher enthalten keine Farbpigmente, daher sind Verfärbungen ausgeschlossen. Durch ihre weiche Silikonbindung sind sie besonders gut angepasst an die geringe Festigkeit der Gerüstwerkstoffe und fügen sich besonders gut an die Polierstücke an.

Einsatzgebiete:

Dunkelgrau = 1. Stufe: Abtragen und Formen

Hellgrau = 2. Stufe: Hochglanzpolitur

Zirkon BioStar PrePolisher RD, mittel	10 Stück	REF 252800
Zirkon BioStar PrePolisher KG, mittel	10 Stück	REF 252801
Zirkon BioStar PrePolisher RD, fein	10 Stück	REF 252802
Zirkon BioStar PrePolisher KG, fein	10 Stück	REF 252803

RD = Rad, KG = Kegel



Zirkon BioStar Polisher

Diamantpoliersystem zur Politur von gesintertem Zirkon- und Aluminiumoxid. Die ausgewählte Diamantkörnung ermöglicht bei niedrigen Drehzahlen eine materialschonende Bearbeitung, mit minimierter Wärmeentwicklung und erzielt damit herausragende Polierergebnisse.

Einsatzgebiete:

Blau-Grau = Grob: Abtragen und Formen

Blau = Mittel: Glätten

Grau = Fein: Hochglanzpolitur

Zirkon BioStar Polisher LS, fein	3 Stück	REF 252810
Zirkon BioStar Polisher FL, fein	3 Stück	REF 252811
Zirkon BioStar Polisher RD, fein	3 Stück	REF 252812
Zirkon BioStar Polisher LS, mittel	3 Stück	REF 252820
Zirkon BioStar Polisher FL, mittel	3 Stück	REF 252821
Zirkon BioStar Polisher RD, mittel	3 Stück	REF 252822
Zirkon BioStar Polisher FL, grob	3 Stück	REF 252830
Zirkon BioStar Polisher RD, grob	3 Stück	REF 252831
Zirkon BioStar Polisher WZ, grob	3 Stück	REF 252832
Zirkon BioStar Polisher, Set		REF 252840

LS = Linse, FL = Flamme, RD = Rad, WZ = Walze



CAM-Stone N

Spezialgips für alle Scansysteme

CAM-Stone N macht das Pudern der Modelle überflüssig, dieser Spezialmodellgips ist für die optoelektronische Abtastung entwickelt worden. Er verhindert störende Reflektionen in den definierten Wellenbereichen.

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

Gebindegrößen: siehe Seite 21



CAD-CAM



MarmoScan-Wax

ein scanfähiges Modellierwachs, Farbe: elfenbein

Einsatzgebiet:

- wird zum Ausblocken von Kavitäten und zum Schließen von Sägeschnitten vor dem Scannen eingesetzt
- für alle Weißlicht- und Laserscanverfahren einsetzbar

Eigenschaften:

- kompatibel mit CAM-Stone N, da bei Verwendung von MarmoScan-Wax kein zusätzliches Spray / Puder verwendet werden muss
- garantiert beste Scan- und Passgenauigkeit

MarmoScan-Wax, 60 g Dose

REF 250010



MarmoScan-Lack

ein scanfähiger Lack, Farbe: elfenbein

Einsatzgebiet:

- Antireflexflüssigkeit für alle CAD-CAM Systeme
- glättet die zu scannenden Oberflächen
- dient ausschließlich der extraoralen Anwendung

Eigenschaften:

- ist laseropak und abwaschbar
- ist für alle Dentalgipse geeignet
- zum Verdünnen verwendet man MarmoScan Verdüner

MarmoScan-Lack, 20 ml Flasche

REF 250001

MarmoScan Verdüner, 20 ml Flasche

REF 250002



MarmoScan-Spray Plus

Scan-Spray, weiß

- extrafeine Vernebelungsdüse sorgt für feinsten Sprühfilm und sichert damit die exakte Darstellung der Kanten und Oberflächen.
- homogenes Aussprühverhalten, sehr glatte Oberflächen
- leicht mit einem Wasser/Luft Sprühstrahl zu reinigen
- für alle CAD-CAM Systeme geeignet
- wird direkt auf das Gipsmodell aufgetragen

MarmoScan-Spray Plus, 200 ml Dose

REF 250023



MarmoScan-Spray Basic

Scan-Spray, weiß

- für alle CAD-CAM Systeme geeignet
- wird direkt auf das Gipsmodell aufgetragen
- sehr gutes Preis-Leistungsverhältnis
- homogenes Aussprühverhalten, sehr glatte Oberflächen
- leicht mit einem Wasser/Luft Sprühstrahl zu reinigen

MarmoScan-Spray Basic, 400 ml Dose

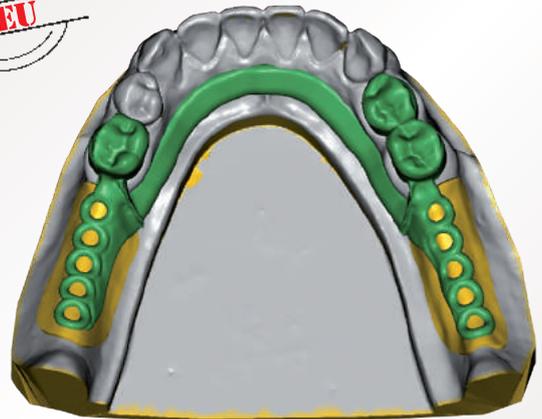
REF 250022

SilaPart CAD

Modellguss Software



Teleskopmodul



Perfekte Passung, höchste Oberflächengüte und steuerbare Friktion.

SilaPart CAD Software

Stellen Sie Ihren passgenauen Modellguss künftig mit SilaPart CAD digital her.

- flexible Gestaltungsmöglichkeiten
- erzeugt offenen STL-File
- leicht erlernbar
- perfekte Passung
- integrierte VITA-Zahndatenbank
- Keine Lizenzgebühren
- keine Verzüge im Gerüst
- digitale Systemsicherheit
- verringerte Nachbearbeitung durch bestmögliche Oberflächengüte

REF 254002

SilaPart CAD Teleskopmodul*

- flexible Gestaltungsmöglichkeiten
- steuerbare Friktion
- offener STL-File
- geringe Nachbearbeitung durch perfekte Oberflächen

* Funktioniert nur in Kombination mit der SilaPart CAD Basissoftware

REF 254010

Testen Sie die Software.

Eine kostenlose Testversion unserer SilaPart CAD Modellguss Software (inklusive Modelle für Klammermodellguss und Teleskopmodelle) können Sie hier herunterladen:

www.siladent.de/silapart-software



SilaMill Frässysteme



SilaMill 5

5 Achsen	1 Blank	16 Werkzeuge	trocken & nass	Fräsen & Schleifen
± 30°	PMMA/ PEEK	ZrO ₂	Com- posites	LiSi ₂
CoCr / Titan				

SilaMill 5.8

5 Achsen	8 Blanks	16 Werkzeuge	trocken & nass	Fräsen & Schleifen
± 30°	PMMA/ PEEK	ZrO ₂	Com- posites	LiSi ₂
CoCr / Titan				



SilaMill N4

4 Achsen	3 Blöcke	8 Werkzeuge	nass	Schleifen
PMMA/ PEEK	ZrO ₂	Com- posites	LiSi ₂	

SilaMill T5

5 Achsen	1 Blank	16 Werkzeuge	trocken	Fräsen
± 35°	PMMA/ PEEK	ZrO ₂	Com- posites	CoCr

SilaPrint

Jetzt machen wir Druck!

SilaPrint 125

Der ideale 3D Drucker für das Dentallabor

Fertigen Sie in kürzester Zeit (ca. 1 Std.) bis zu 3 Bisschienen, Bohrschablonen, K+B Gerüste, sowie Modellgussgerüste.

In Kombination mit unserem Otoflash G171 und unserem Druckmaterial Ortho Print UV erzeugen Sie gemäß Medizinproduktegesetz Ila zertifizierte Schienen/Schablonen.



Otoflash G171

Nachbelichtungseinheit mit Schutzgasvorrichtung

Das Gerät ermöglicht die Photopolymerisation aller lichthärtenden Materialien im Wellenlängenbereich 280-580 nm. Es eignet sich hervorragend zur Nachpolymerisation von Werkstücken, die mit 3D-Rapid-Prototyping-Verfahren hergestellt wurden.

Aufgrund seiner technischen Ausstattung erreicht das Otoflash G171 besonders kurze Aushärtungszeiten. Damit erzielt es eine qualitativ wesentlich bessere Durchhärtung der Materialien mit sehr guten physikalischen Eigenschaften und einem reduzierten Restmonomergehalt. Kombiniert mit unserem Kunststoff Ortho Print UV ist das Endprodukt zertifiziert nach dem Medizinproduktegesetz der Klasse Ila.

- Größe des Polymerisationsraumes: 120 x 50 mm
- Schalen für Polymerisationsgut mit UVB-Blocker
- Leistungsaufnahme: 250 Watt
- 2 unten angeordnete Blitzlichtröhren à 100 Watt,
- Blitzfrequenz: 10 Blitze pro Sekunde
- Schutzgasvorrichtung für N₂/Stickstoff
- Digitaler Timer: einstellbar von 1 bis 9.999 Blitzen
- Abmessungen: 310 x 310 x 140 mm

Das Komplettpaket:

- 1 Drucker
- 1 Nachbelichtungseinheit
- 3 Picker
- 1 kg Druckkunststoff
- 3 Teflonschalen



Reinigung



Ultraschall-Polierpastenreiniger

Wasserlöslicher Reiniger auf spezieller Wirkstoffbasis zur Entfernung von Polierpastenresten und fetthaltigen Materialien an Kronen, Brücken, Prothesen und Instrumenten zur Anwendung im Ultraschallbad und Poliernadelgerät. Entfernt auch Unterfütterungen mit Zinkoxydpaste von der Prothese rückstandslos bei höher eingestellter Anwendungslösung.

Hochkonzentrat 1 : 20

- 1 kg Ultrasonall-Polierpastenreiniger**
- 5 kg Ultrasonall-Polierpastenreiniger**

REF 251021
REF 251020



Ultraschall-Zahnsteinlöser

Wasserlöslicher Zahnsteinlöser auf spezieller Wirkstoffbasis zum Entfernen von Zahnsteinablagerungen (Plaques) an Zahnprothesen. Für den Einsatz im Dentallabor, in der Zahnarztpraxis und bei der Patientenanwendung.

Hochkonzentrat

- 1 kg Ultrasonall-Zahnsteinlöser**
- 5 kg Ultrasonall-Zahnsteinlöser**

REF 251011
REF 251010

Silaform®

Knetbares kondensationsvernetzendes Zweikomponentensilikon auf Pastenhärterbasis. Vielseitiges Laborsilikon für die Herstellung von Vorwällen, Bisschlüsseln, Reparaturmodellen und zum Ausblocken untersichgehender Bereiche u.v.m.

Mischungsverhältnis der Komponenten A und B: 100 : 3.

- klebfreie, geschmeidige Anfangskonsistenz
- hohe Endhärte > 70 Shore A nach 24 Stunden
- praktisches Anmischen mit Härterpaste in Kontrastfarbe
- optische Kontrolle des Vermischungsgrades durch Farbkontrolle

1,5 kg Silaform® + 1 Tube Pastenhärter	REF 102701
5 kg Silaform® + 4 Tuben Pastenhärter	REF 102702
20 kg Silaform® + 16 Tuben Pastenhärter	REF 102740
35 g Silaform® Pastenhärter	REF 102703



Silaform® 85 K

Knetbares, kondensationsvernetzendes Zweikomponentensilikon auf Pastenhärterbasis. Vielseitige Anwendungsbereiche wie beim Silaform®, wo jedoch eine höhere Endhärte gewünscht wird.

Mischungsverhältnis der Komponenten A und B: 100 : 3.

- klebfreie, geschmeidige Anfangskonsistenz
- sehr hohe Endhärte > 85 Shore A nach 24 Stunden
- praktisches Anmischen mit Härterpaste in Kontrastfarbe
- optische Kontrolle des Vermischungsgrades durch Farbkontrolle

1,5 kg Silaform® 85 K + 1 Tube Pastenhärter	REF 102711
5 kg Silaform® 85 K + 4 Tuben Pastenhärter	REF 102712
20 kg Silaform® 85 K + 16 Tuben Pastenhärter	REF 102713
35 g Silaform® Pastenhärter	REF 102703



Silaform® 90 extrahart 1:1

Additionsvernetzendes knetbares Zweikomponentensilikon mit wesentlich erhöhter Endhärte von > 90 Shore A nach 24 Stunden. Einsatzgebiete wie Silaform®, mit besonders hohen Ansprüchen an die Stabilität. Anmischverhältnis der Komponenten A und B: 1 : 1.

- sehr geringe Schrumpfung < 0,01 %
- optimal auf den Anwendungszweck eingestellte Verarbeitungsbreite und Vulkanisationszeit
- exakte Detailwiedergabe durch hohe Zeichnungsgenauigkeit
- gut beschneidbar und beständig gegen anorganische Chemikalien
- hervorragende mechanische Eigenschaften

2 x 1,5 kg Silaform® 90 extrahart 1:1	REF 102704
2 x 5 kg Silaform® 90 extrahart 1:1	REF 127191
2 x 9 kg Silaform® 90 extrahart 1:1	REF 102705



Silaform® 80 mittelhart 1:1

Additionsvernetzendes knetbares Zweikomponentensilikon mit einer mittleren Endhärte von 80 Shore A und sehr geringem Schrumpfungsgrad < 0.01 %.

Gleiches Anwendungsgebiet wie bei Silaform® 90 extrahart, wenn jedoch eine geringere Härte Shore A gewünscht wird.

2 x 1,5 kg Silaform® 80 mittelhart 1:1	REF 127600
2 x 5 kg Silaform® 80 mittelhart 1:1	REF 127603
2 x 9 kg Silaform® 80 mittelhart 1:1	REF 127606



Spezialprodukte



Silaform® Gingiva

Silaform® Gingiva ist ein A-Silikon mit hoher Endhärte für die Herstellung von Zahnfleischmasken. Es eignet sich für die direkte Herstellung von Zahnfleischmasken im Abdruck sowie für die indirekte Herstellung mittels Silikon Schlüssel.

- Endhärte (70 Shore A), sehr hohe Reißfestigkeit
- kurze Abbindezeit von 7-8 Minuten
- problemlos zu beschneiden und beschleifen
- Kartusche passt in jeden handelsüblichen 50 ml Dispenser
- einsetzbar in der gesamten Kronen- und Brückentechnik und der Implantologie
- scanfähig

Silaform® Gingiva

Packung 2 x 50 ml + 12 Mischkanülen

REF 127300



Silaform® Gingiva soft

Gleiche Anwendung wie bei Silaform® Gingiva, jedoch mit reduzierter Endhärte von 40 Shore A.

Silaform® Gingiva soft

Packung 2 x 50 ml + 12 Mischkanülen

REF 127310



Silaform® Gingiva Sep

Trennmittel in Sprayform zum Aufsprühen für A-Silikone.

Silaform® Gingiva Sep verhindert das Verschmelzen von verschiedenen A-Silikon-Abformmassen und ermöglicht dadurch eine gute Trennung der beiden unterschiedlichen Abformmaterialien nach dem Aushärten.

Silaform® Gingiva Sep, 85 ml

REF 127301



Silafill - Ausblockmasse

Wiederverwendbares Ausblockmaterial zum Auffüllen von Unterschnitten bei Gipsmodellen.

Auch als Fixierungshilfe für zeiser® Modelle und zur Verwendung bei dem SILADENT Reokkludierungssystem „Occlutop“ geeignet. Silafill ist dublierfähig mit allen SILADENT Dubliersilikonem.

1.000 g Dose (ca. 1.000 ml)

REF 102750

Deiberit 502®

Hartklebewachs, rot, gelb

Das vollendete Hartklebewachs - vereint höchste Klebekraft mit rückstandsloser Verbrennung. Härtet schnell bei niedrigem Schmelzpunkt, fest und scharfbrüchig. Unentbehrlich für alle Präzisionsarbeiten in der Technik.

Zum Festsetzen einzelner Kunststoffzähne, zum Fixieren von Vorwällen am Modell und für das provisorische Kleben von Modellen und Prothesen.

Deiberit 502® rot, 10 Stangen	REF 209221
Deiberit 502® rot, 50 Stangen	REF 209222
Deiberit 502® rot, Dose à 100 g	REF 209223
Deiberit 502® gelb, 10 Stangen	REF 209211
Deiberit 502® gelb, 50 Stangen	REF 209212
Deiberit 502® gelb, Dose à 100 g	REF 209213



Silatray

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

- einfache Verarbeitung und lange Verarbeitungszeit von ca. 20 Min. bei Tageslicht
- hervorragende Formstabilität, hohes Elastizitätsmodul
- geringe Polymerisations schrumpfung
- Aushärtung mit allen handelsüblichen UV- und Halogenlicht-Geräten
- keine Schmierschicht bei der Verwendung von handelsüblichem lichthärtendem Lack

Silatray Box à 50 Platten blau	REF 102901
Silatray Box à 50 Platten rosa	REF 102902
Silatray Box à 50 Platten transparent mit Minzegeschmack	REF 102903



Solar-Digitalwaage

Wägt mit Solarenergie, überschüssige Energie wird gespeichert und bei schlechten Lichtverhältnissen genutzt. Wägebereich max. 2.000 g.

0 - 100 g d = 0,5 g / 100 - 2.000 g d = 1 g REF 101514

Digital Timer

Digital-Stoppuhr (inkl. Batterie) mit max. 100 Minuten Count down/up. Einfache Bedienung mit Magnet und Cliphalterung, großes Display, extra laut.

Digital Timer REF 101515



Literatur/Poster



Die 10 Gipsgebote

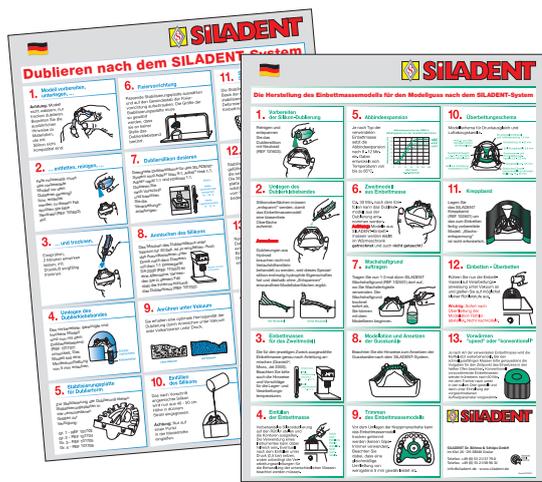
Poster, DIN A 3 **kostenlos** REF 902017

Das Gipsmodell ist die Grundlage einer guten Passung vom Zahnersatz. Mit den Gipsgeboten erhalten Sie viele Informationen, von der Vorbereitung bis zum Bearbeiten des Gipsmodells, die ein problemloses Arbeiten mit Dentalgipsen ermöglicht.

Die 10 Einbettmassengebote

DIN A 3 Poster **kostenlos** REF 902067

Einbettmassen reagieren sehr empfindlich auf Lagerungs- und Verarbeitungsfehler. Mit den EBM-Geboten erhalten Sie einen allgemein gültigen Leitfaden zur Handhabung phosphatgebundener Einbettmassen um unnötige Fehlerquellen ausschließen zu können.



Dublieren und Einbetten nach SILADENT

DIN A 4 Poster, **kostenlos** REF 902002

In einzelnen Schritten wird das küvettenlose Dublieren nach SILADENT sowie die Herstellung des Einbettmassemodells nach dem SILADENT System bildlich dargestellt und detailliert beschrieben.

Handbuch für die passgenaue Kronen- und Brückentechnik im SILADENT-System

Handbuch, DIN A 4
36 Seiten (deutsch/englisch) REF 902004

Mit diesem Handbuch erhält der Zahntechniker einen umfangreichen Leitfaden zur Herstellung von Arbeiten aus den Bereichen Kronen- & Brückentechnik im SILADENT-System. Es werden alle Arbeitsschritte detailliert beschrieben.

„Mit der SILADENT-Technik zum passgenauen Modellguss“

Handbuch, DIN A 4, 36 Seiten REF 902005

Mit diesem Handbuch erhält der Zahntechniker einen Leitfaden für den passgenauen Modellguss in Verbindung mit dem SILADENT System. Es werden alle Schritte vom küvettenlosen Dublieren über das Einbetten bis hin zum Gießen detailliert beschrieben.



Handbuch SilaPress Kunststoff-Gießtechnik im SILADENT-System

Handbuch, 28 Seiten (deutsch/englisch)

Alphabetisches Stichwortverzeichnis

Abhebevorrichtung	6	GipEx	23
Adisil® blau 9:1	26	GipEx Tabs	23
Adisil® glasklar 1:1	28	Gipse	7 - 22
Adisil® rapid 1:1	28	Gipsgebote	8 - 9, 76
Adisil® rosé 1:1	26	Gipsil	30
Alabastergipse	13	Gipslösemittel	23
Algidur-Liquid	24	Gipsmesser	24
Anlege-Thermostat	38	Gipsmodellglänzer	24
Anmischspatel	24	Gipsschaufel	24
Anrührbecher für Vakuum-Mixer VM 2000	29	Gipszubehör	23 - 24
Archivierungsplatte	6	Gisan	24
Artikulationsgipse	11 - 12	Glasstrahlperlen	54
Artikulationsgips Natur	11	Granisit®	35
Artikulationsgips Synthetisch	11	Granisit® RPS	35
Aufbrennlegierungen	49 - 50	Granisit® XF Speed	35
Ausbettmeißel ST 100	43	Gussbirnen (Perawax)	42
		Gusstrichterformer	38
Bims-Sep	55	Handbücher	76
Bims-Sep Paste	55	Hartklebewachs	75
Bimssteinpulver	55	Harzer Bismmäuschen	56
Biral® 2000 H	47 - 48	Hydrosil 1:1	27
CAM-Stone N	21, 67	Japan-Stone	19
Ceramill Sintron®	59	Jet 2000	34
CoCr BioStar	59	Juvora medical PEEK	62
Conofix pint	43	Keralloy® BioStar	59
Conofix Schleifpapier	58	Keralloy® FG	49 - 50
Conofix Schleifpapierträger	58	Keralloy® KB	49 - 50
Deiberit 502® Hartklebewachs	75	Keralloy® N	49 - 50
Deiberit® Modellierperlwachs	41	Klarsichtverpackung	6
Diafilz	57	Knetsilikon	73
Diamantpolierpaste D7	57	Kontursil 1:1	27
Diamantpolierpaste D15	57	Korit-Abrasiv	54
Die Stone	20	Kreppband	38
Die Keen	22	Kunststoffe	52 - 53
Digital Timer	75	Küvettenfreies Dublieren	25
DIN EN ISO 6873	7	Laserschweißdraht	51
Dosierautomat DA 2000 1 : 1	29	LD 1	37
Dosierpumpe	29	Legierungen	47 - 50
Dosierspritze	37	Lichthärtendes Löffelmaterial	75
DOX	56	Liquid	37
Dr. Balzer®	11	Liquid-Dosierflasche	37
Dubliergel	28	Literatur	76
Dublierklebeband	31	Lot	51
Dublierklebeband mit Distanz-Klebefläche	31	Marmodent®	15
Dublieren nach SILADENT (Poster)	76	Marmodent® S	15
Dublierkreuz	31	MarmoDie	22
Dubliersilikone	26 - 28	Marmogel	28
Dubliertechnik	25 - 31	Marmoplast® BioStar	62
Dura-Halbhartgips	13	Marmoplast® N	17
EBM Zubehör	37 - 43	Marmorock® 20/22/24	18
Edelkorund	54	Marmorock® E	22
Einbetten nach SILADENT (Poster)	76	Marmorock® Saphir	17
Einbettmassen K + B	32 - 34	Marmorock® Speed	18
Einbettmassen Modellguss	34 - 35	MarmoScan-Lack	68
Einwegmischkanülen	29	MarmoScan-Spray Basic	68
Einweg-Pressstempel	41	MarmoScan-Spray Plus	68
Excalibur	20	MarmoScan-Wax	68
Expansionsliquid Typ 100	37	Marmosep G	23
Expansionsliquid Typ 140	37	Marmosep K	23
Fixiervorrichtung	30	Marmovest G	36
Flussmittel	51	Messzylinder	24
Fräsgeräte	70		

Alphabetisches Stichwortverzeichnis

Micro	34	SilaPress® Bonding	53
Mischkanülen	29	SilaPress® Küvette G	53
Modelit®	15	SilaPress® Küvette S	53
Modellgipse	12 - 13	SilaPress® Vario	52
Modellgusslegierungen	47 - 48	SilaPress® Veins	53
Modellguss-Software	69	Silavest Evolution	32
Modellhartgips	14 - 16	Silavest Gold	33
Modellmanschette	6	Silavest Press	33
Modellsystem Profident 2010	6	Silatray	75
Modiral® S	47 - 48	Silikonmanschette Ceram	40
Mounting Stone	12	Silikonmanschetten Modellform	40
Muffelring	39 - 40	Silikonmanschetten rund	39
		Sockelformer	5
Natura	16	Sockelgips natur	21
Neo Marmorit®	14	Sockelgips Flüssig	21
Neo Marmorit® E	16	Sockelplatten mit Gusstrichter	39 - 40
Neo Marmorit® Speed	14	Sockelplatten weiß, Modellform	40
Neo Marmorit® Super	14	Sockelplatten rund	39
Neo Stone	19	Solar-Digitalwaage	75
Netzmittel	30	Spardublierküvetten, blau	31
Neutralit	30	Spezial Alabaster	13
Neutrasil	30	Spezial-Lot	51
		Splint Plus BioStar	61
Oberflächenentspanner	30	Stabilisierungsplatte, weiß	31
Occlutop	43	Stativ für Vakuum-Mixer VM 2000	29
Ortho Plaster	16	Strahlmittel	54
		Superhartgipse	17 - 22
PEEK	62		
Perawax / Perawax NEM	42	TEK-1	44 - 46
Pinbasisplatte	6	TeleVest - Die Spezielle	32
PMMA BioStar	62	TITAN BioStar	60
Poliermittel	55 - 58	Träger-Mandrell	58
Polier-Sticks	58	Tru Stone	20
Poliresin®	56		
Polisher BioStar	67	Ultraschall-Polierpastenreiniger	72
Polyurethan	5	Ultraschall-Zahnsteinlöser	72
Poster	76	Universal	13
Premium	33		
Prepolisher BioStar	67	Vakuum-Mixer VM 2000	29
Pressstempel Aluoxid	41	V-Alloy II	47 - 48
Presto Vest II	34	V-Alloy FG	47 - 48
Profident 2010	6	Verlaufshilfsmittel	30
Profisep 2010	6	Vesto Lötmasse	36
Prothesenkunststoffe	52 - 53		
Pumpsprayflasche 250 ml	30	Waage	75
		Wachsdraht	41 - 42
Rapidex	23	Wachshaftgrund	38
Reokkludierungsstativ	43	Wachshaftgrund Premium	38
Rüttler mini	43	Wachshaftgrund-Verdünner	38
		Wachsprofile	42
SilaDon	52	Wax BioStar	61
Silafill	74		
Silaflex paste	51	Zirkon BioStar	63 - 65
Silaform®	73	Zirkon BioStar Colour	63
Silaform® Gingiva + Sep + soft	74	Zirkon BioStar HT	64
Silaform® 85 K	73	Zirkon BioStar HT Colour	64
Silaform® 90 extrahart	73	Zirkon BioStar HT Smile	64
Silaform® 80 mittelhart	73	Zirkon BioStar Polisher	67
SilaMill	70	Zirkon BioStar PrePolisher	67
SilaPart BioStar	61	Zirkon BioStar S / S-HT Smile	65
SilaPart CAD	69	Zirkon BioStar Z	63
SilaPrint	71		
Silapolish fluid	57		
Silapolish paste	57		
SilaPoly	5		
SilaPress®	52		

ООО «РЕАЛДЕНТ»

394006, г. Воронеж, ул. Красноармейская, д.60.

+7 473 277-64-77; 271-49-54.

info@realdentcom.ru

www.realdentcom.ru



SILADENT Dr. Böhme & Schöps GmbH
Im Klei 26 · DE-38644 Goslar

Tel. +49 (0) 53 21 / 37 79 - 0

Fax +49 (0) 53 21 / 38 96 32

info@siladent.de

www.siladent.de