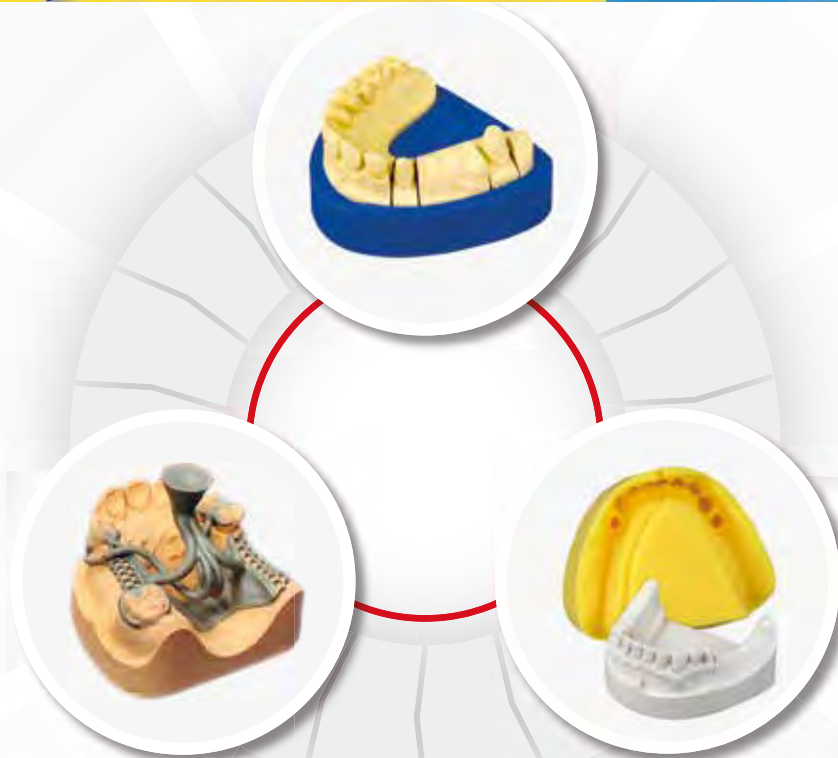


SILADENT



SCHWEDEN GOLD



Produktkatalog 2023 / 2024

Modellherstellung
Dublieren
Einbetten
Gießen
Kunststoffe
Ausarbeiten
Spezialprodukte
Frästechnik
3D-Druck

www.siladent.de

- 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“ Firmengruppe.
- 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 abgestimmte 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“.

Chronik	2
Vorwort	4
Modellherstellung	5 - 24
Dubliertechnik	25 - 31
Einbetten	32 - 43
TEK-1	44 - 46
Legierungen und Zubehör	47 - 52
Prothesenkunststoffe und Zubehör	53 - 54
Strahl- und Poliermittel	55 - 59
Reinigung	60
Spezialprodukte	61 - 63
Literatur / Poster	64
Zahnfiguren	65
exocad	66 - 67
SilaPart CAD	68 - 69
SilaBite CAD	70
Magic® Model 3D	71
Scanner	72 - 75
Fräsmaschinen	76 - 85
Absaugtechnik	86
Fräswerkzeuge	87 - 89
Fräsmaterialien	90 - 97
Färbeliquids	98 - 99
CAD-CAM Zubehör	100 - 101
Sinteröfen	102 - 107
3D-Drucker	108 - 110
3D-Druck Zubehör	111
Druckkunststoffe	112 - 115
Alphabetisches Stichwortverzeichnis	116 - 117
QR Codes & Downloads	118
Bestellfax	119

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 wegzu-denken.

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

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

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 evolution

Das Modellsystem Profident evolution enthält alles Notwendige um mit der digitalen Modellherstellung zu starten. Im Zusammenspiel mit der Magic® Model 3D Software (Seite 71) lassen sich perfekte Sägeschnittmodell mit dem 3D Drucker fertigen.

Die Pinbasisplatten sind zur einmaligen Verwendung ausgelegt.

Profident evolution	Starterset komplett	REF 240316
---------------------	---------------------	------------

Inhalt:

10 x Pinbasisplatte klein	20 x Einsatz ohne Metallkern
4 x Splitcastplatte klein	1 x Reibahle
10 x Pinbasisplatte groß	1 Set (5 x 15) Artikulationsstützen MM3D
4 x Splitcastplatte groß	1 x Reibahle 2 mm für Artikulationsstützen
10 x Einsatz mit Metallkern	1 x Kunststoffhammer für Modellsysteme

Profident Evolution Pinbasisplatte klein, 10 St.	REF 240302
Profident Evolution Pinbasisplatte klein, 50 St.	REF 240303
Profident Evolution Pinbasisplatte groß, 10 St.	REF 240304
Profident Evolution Einsatz ohne Metallkern, weiß, 10 St.	REF 240305
Profident Evolution Einsatz ohne Metallkern, weiß, 50 St.	REF 240306
Profident Evolution Einsatz mit Metallkern, weiß, 10 St.	REF 240318



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.

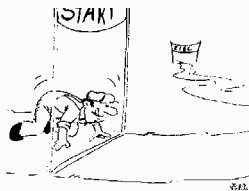
Beachten Sie bei Anwendung der Abformmaterialien und Desinfektionsmittel unbedingt die Gebrauchsanweisung des Herstellers.

1

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 ab-gewogenem 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.



2

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 Gips härterflüssigkeiten Qualitätseinbußen nicht ausgeschlossen werden.



3

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.



7

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.



8

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 abgebandenem 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.



4

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. angeführt.

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.



5

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.

6

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 Gipsorten 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.



9

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 Kalium-sulfat-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.

10

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.



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.

	Implantat-, Sägeschnitt- und Meistermodelle	Modellguss	Arbeitsmodelle, Gegenbissmodelle, Kunststofftechnik	Kunststoffprothetik, Reparaturen, Unterfüllungen, Erweiterungen	Situations-, Planungs-, Diagnosemodelle	Sockeln von Zahnkränzen für Sägeschnittmodelle, für alle Pinsysteme unter Verwendung von Gips	Schaummodelle, KFO superweiß	Artikulieren, Abdruck, Frässockel	scanfähig
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	✓								
Marmorock® 22/24	✓	✓							
Marmorock® Speed	✓								
Japan-Stone	✓								
Neo Stone	✓	✓	✓				✓		
Die Stone	✓	✓							
Excalibur	✓	✓							
Sockelgips (FL)						✓			
CAM-Stone N	✓								✓
Superhartgips, Typ 5									
MarmoDie	✓		✓						
Marmorock® E	✓		✓						

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 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.



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	-	-
	rosa	200114	200119	200113	-	-
Artikulationsgips Natur	naturweiß	200104	200109	200103	200101	200100

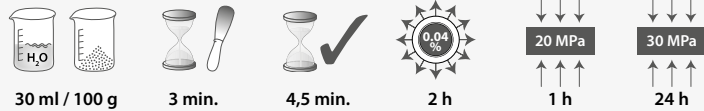


Artikulationsgips Synthetisch

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.



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.



Produktbezeichnung	Farbe	25 kg Sack REF	20 kg Karton REF	10 kg Eimer REF	4 x 5 kg Beutel REF
Artikulationsgips Synth.	superweiß	200894	200899	200893	200891
Mounting Stone	schneeweiß	-	200504	-	-
Universal	naturweiß	200134	200139	200133	-

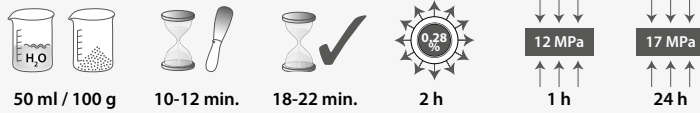
Spezial Dental-Alabastergips

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.



Produktbezeichnung	Farbe	25 kg Sack REF	25 kg Karton REF	10 kg Eimer REF
Spezial	naturweiß	200124	20 kg 200129	200123
Dura-Halbhartgips	blau	200164	200169	200163
	grün	201644	201649	201643
	naturweiß	201634	201639	201633



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 Schienen, 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.



Produktbezeichnung	Farbe	25 kg Sack REF	25 kg Karton REF	10 kg Eimer REF
Neo Marmorit® Super	grau	202314	202319	202313
	weiß	200234	200239	200233
	mint	202374	202379	202373
Neo Marmorit®	blau	200204	200209	200203
	gelb	200214	200219	200213
Neo Marmorit® Speed	blau	202004	202009	202003
	gelb	202104	202109	202103

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.

30 ml / 100 g
 5-6 min.
 10-12 min.
 0,14 %
 30 MPa / 1 h
 60 MPa / 24 h

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.

30 ml / 100 g
 5-6 min.
 10-12 min.
 0,17 %
 23 MPa / 1 h
 50 MPa / 24 h

Marmodent® S Synthetikgips

Synthetischer Modellhartgips für die Kieferorthopädie und Prothetik. Durch seine superweiße Farbe besonders für Schaumodelle u. ä. geeignet.

Anwendungsempfehlung:

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

30 ml / 100 g
 5-6 min.
 10-12 min.
 0,17 %
 26 MPa / 1 h
 50 MPa / 24 h



Produktbezeichnung	Farbe	25 kg Sack REF	25 kg Karton REF	10 kg Eimer REF
Modelit®	blau	200634	200639	200633
	gelb	200624	200629	200623
Marmodent®	blau	200824	200828	200823
	gelb	200814	200818	200813
	grün	200844	200848	200843
	rosa	201834	201839	201833
	naturweiß	200834	200838	200833
Marmodent® S	blau	208244	208249	208233
	gelb	208144	208149	208133
	superweiß	208344	208349	208333



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. Superweiß, glänzende Oberfläche!

Anwendungsempfehlung:

KFO-Arbeiten, Schaumodelle, superweiß.



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

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:

Implantat-, Sägeschnitt-, Meister- Modelle, scanfähig



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 Kantens stabilität beim Sägen und Freilegen von Präparationsgrenzen auf. Dieser Stumpf gips hat eine superglatte, porenverdichtete Oberfläche, eine geringe Expansion und ist aufgrund der hohen Endhärte stark belastbar.

Anwendungsempfehlung:

Implantat-, Sägeschnitt- und Meister-Modelle.



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	-	-	-	206602	206600
	elfenbein	-	-	-	206612	206610
	maisgelb	-	-	-	206622	206620
	lichtgrau	-	-	-	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



Marmorock® 20 Naturgips

Ein universeller, cremiger Superhartgips mit thixotropen Fließeigenschaften. Glatte Oberflächen, hervorragende Kantenstabilität bei geringster Expansion zeichnen diesen Naturgips aus. Geeignet für Implantat-, Sägeschnitt- und Meistermodelle.

Anwendungsempfehlung:

Implantat-, Sägeschnitt- und Meistermodelle



Marmorock® 22 Naturgips

Ein bewährter Superhartgips mit thixotropen Fließeigenschaften. Glatte Oberflächen, hervorragende Kantenstabilität bei geringster Expansion zeichnen diesen Naturgips aus. Geeignet für Implantat-, Sägeschnitt- und Meistermodelle.

Anwendungsempfehlung:

Implantat-, Sägeschnitt- und Meistermodelle



Marmorock® 24 Naturgips

Ein mittelharter Superhartgips mit thixotropen Fließeigenschaften. Hohe Kantenstabilität bei geringer Expansion zeichnen diesen Naturgips aus. Geeignet für viele Einsatzgebiete, z.B. KFO, Modellgusstechnik, Gegenkiefer.

Anwendungsempfehlung:

Sägeschnitt- und Kontrollmodelle, KFO, Modellgusstechnik



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
	weiß	206024	206022	206023	206029	206028

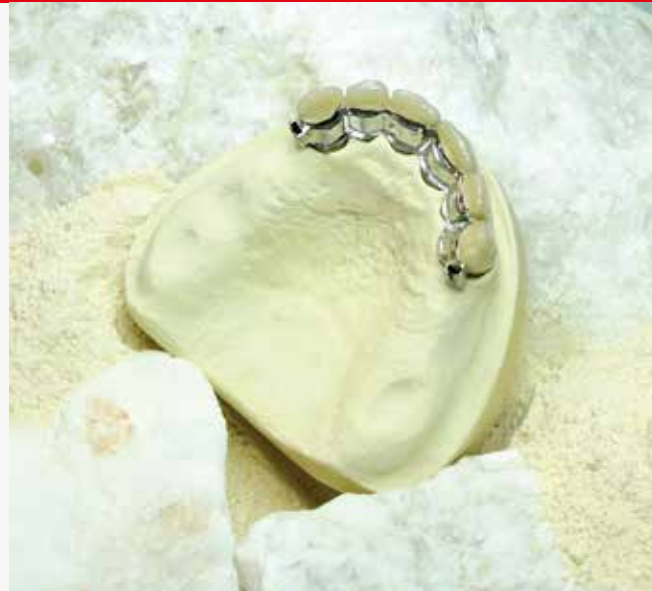
Marmorock® Speed Naturgips

Ein thixotroper, schnellabbindender Superhartgips für eilige Arbeiten. Die kurze Abbindezeit ermöglicht ein vorsichtiges Entformen nach 10 Minuten.

Anwendungsempfehlung:

Implantat-, Sägeschnitt- und Meistermodelle, Reparaturen

20 ml / 100 g
 3-4 min.
 5-6 min.
 0,09 %
 65 MPa
 90 MPa



Japan-Stone Synthetikkips

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:

Implantat-, Sägeschnitt- und Meistermodelle

20 ml / 100 g
 5-6 min.
 10-12 min.
 0,09 %
 60 MPa
 85 MPa



Neo Stone Synthetikkips

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:

Sägeschnittmodelle, Kontrollmodelle, Arbeitsmodelle, Gegenbissmodelle, Kunststofftechnik, KFO-Arbeiten, Schaumodelle, superweiß.

23 ml / 100 g
 5-6 min.
 10-12 min.
 0,10 %
 45 MPa
 75 MPa



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® Speed	goldbraun	206104	206109	206103	206101	206100
Japan-Stone	goldbraun	200184	200189	200183	200188	200180
	superweiß	200174	200179	200173	200178	200170
Neo Stone	rosa	200884	200882	200883	200888	200880
	superweiß	208834	208832	208833	208838	208830



Die Stone Naturgips

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

Anwendungsempfehlung:

Sägeschnittmodelle und Meistermodelle








22 ml / 100 g 6-7 min. 10-13 min. 0,07 % 52 MPa (1 h) 75 MPa (24 h)



Excalibur Naturgips

Ein 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:

Sägeschnittmodelle und Meistermodelle








22 ml / 100 g 7-8 min. 11-13 min. 0,09 % 54 MPa (1 h) 80 MPa (24 h)

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 Stone	pfirsich	200474	(22,7 kg) 200475	-	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 Pin-systeme unter Verwendung von Gips.

 25 ml / 100 g
  3 min.
  6-8 min.
  0,06 %
  40 MPa
  65 MPa

 1 h
  24 h



Sockelgips FLüssig

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 Pin-systeme unter Verwendung von Gips.

 23 ml / 100 g
  5-6 min.
  10-12 min.
  0,06 %
  50 MPa
  70 MPa

 1 h
  24 h



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:

Stumpfmodelle, Zahnkränze, Sägeschnittmodelle, Meistermodelle, scanfähig

 20 ml / 100 g
  4 min.
  7-9 min.
  0,06 %
  60 MPa
  90 MPa

 1 h
  24 h



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





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:

Zahnkränze, Sägeschnittmodelle, Meistermodelle, Kontrollmodelle, Arbeitsmodelle, Gegenbissmodelle und Kunststofftechnik.






21 ml / 100 g 6-7 min. 10-13 min. 2 h 45 MPa / 1 h 90 MPa / 24 h



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:

Zahnkränze, Sägeschnittmodelle, Meistermodelle, Kontrollmodelle, Arbeitsmodelle, Gegenbissmodelle und Kunststofftechnik.









20 ml / 100 g 6-7 min. 12-14 min. 2 h 60 MPa / 1 h 90 MPa / 24 h

Produktbezeichnung	Farbe	25 kg Sack REF	25 kg Karton REF	10 kg Eimer REF	4 x 5 kg Beutel REF	5 kg Beutel REF
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 Alginatbasis 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





Gisan Trennmittel Gips gegen Wachs

Gisan verliert auch bei extremen Hitze-belastungen seine Trennfähigkeiten nicht.

30 ml	Pinselflasche	REF 207320
1.000 ml	Flasche	REF 207321



Algidur-Liquid Neutralisationsmittel

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

250 ml	Sprayflasche	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 staub-abweisende sowie glänzende Oberfläche.

4.500 ml	Kanister	REF 603151
----------	----------	------------



Gipsmesser nach Gritmann

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

Anmischspatel

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



Messzylinder

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

Gipsschaufel

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

Gipsmesser	17 cm lang	REF 200792
Anmischspatel	21,5 cm lang	REF 200793
Messzylinder	100 ml	REF 200791
Gipsschaufel	210 mm Gesamtlänge	REF 200795

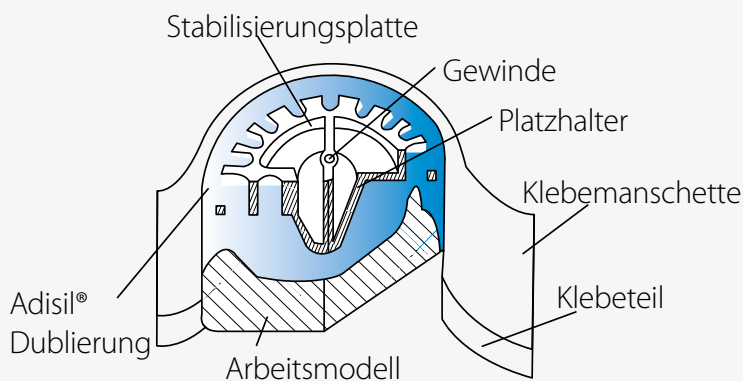
Küvettenlose SILADENT-Dubliertechnik

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).

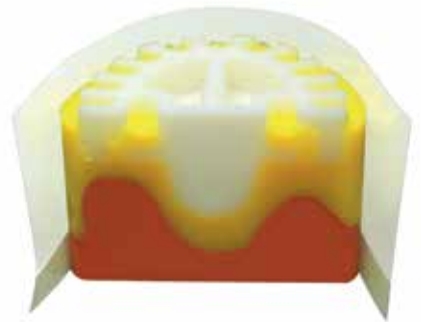
➔ Modellgusshandbuch Seite 64



Küvettenlose Dublierung nach dem SILADENT-System



Vorbereitetes Modell mit Dublierklebeband



Querschnitt durch eine küvettenlose Dublierung



Fixiervorrichtung zum küvettenlosen Dublieren



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 Küvettentechnik.

- 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 - 40 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

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

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:	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



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:	> 3,0 N/mm
Härte Shore A:	16 - 18
Farbe:	türkis



Adisil® rapid 1 : 1

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

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

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:	25
Farbe:	gelb

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



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

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

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)



für 6 kg Kanister	große Öffnung, weiß, Komp. A	REF 101512
für 6 kg Kanister	große Öffnung, rot, Komp. B	REF 101502
für 6 kg Kanister	kleine Öffnung, Komp. A + B	REF 101530

DA 2000 evo 1:1 Dosierautomat

Dosier- und Mischgerät für 1:1 Dubliersilikone für das moderne Labor

Das Gerät fördert, dosiert und mischt die Silikone vollautomatisch und stellt per Knopfdruck exakt die gewünschten Materialmengen zur Verfügung. Schnellkupplungen für 2x1 kg und 2x6 kg Behälter erhältlich.

Der Clou: Die Fördermenge ist individuell regelbar.

DA 2000 evo inklusiv:

- 10 Mischkanülen,
- Anschluss-Set 2 x 1 kg,
- Anschluss-Set 2 x 6 kg



Dosierautomat DA 2000 evo	REF 111508
Einwegmischkanülen 100 Stück, rosa	REF 111505
Schnellkupplung mit Deckel für 6 kg Kanister (A + B)	REF 101513

Anrührbecher für Vakuum-Mixer VM 2000

Lieferbar in drei Größen.



klein	250 ml	(135 ml max. Füllmenge)	REF 101512
mittel	450 ml	(270 ml max. Füllmenge)	REF 101502
groß	950 ml	(680 ml max. Füllmenge)	REF 101530



Neutrasil Oberflächenentspanner, Verlaufshilfsmittel

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

Nicht für Alginat, Hydrocolloide und Polyether geeignet!

250 ml	Sprayflasche Neutrasil	REF 101603
1.000 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 Alginat, Hydrocolloide und Polyether geeignet!

250 ml	Sprayflasche Neutralit	REF 101601
1.000 ml	Nachfüllflasche Neutralit	REF 101602



Gipsil

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

250 ml	Sprayflasche Gipsil	REF 101605
1.000 ml	Nachfüllflasche Gipsil	REF 101606



Sprayflasche

Zum treibgasfreien Feinzerstäuben der Oberflächenentspannungsmittel Neutrasil, Neutralit, Gipsil.

250 ml	Sprayflasche	REF 504106
--------	--------------	-------------------



Fixiervorrichtung

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

Fixiervorrichtung	REF 101701
-------------------	-------------------

Dublierkreuz

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



Dublierkreuz inkl. Schraube

REF 101702

Stabilisierungsplatte weiß

Zur Stabilisierung der Silikonform beim küvettenlosen SILADENT-Dublierverfahren.

In vier Größen lieferbar.



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

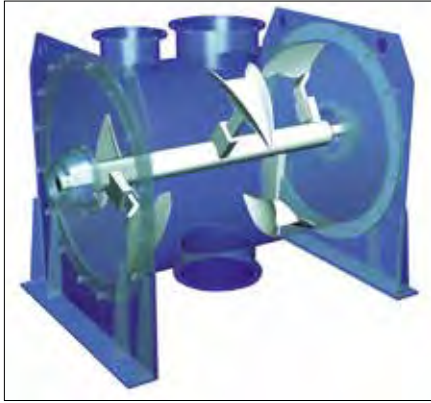
Spardublierküvetten blau

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	Größe 1	REF 101709
Küvetten komplett	Größe 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



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.

Silavest® Press 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.

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.

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



5 kg Karton 32 x 160 g Portionsbeutel

REF 121921

Premium

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
- 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

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



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

Presto Vest II

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

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



5 kg Karton 32 x 160 g Portionsbeutel

REF 101911

20 kg Karton 125 x 160 g Portionsbeutel

REF 101912



JET 2000

Präzisionseinbettmasse für den Modellguss im Schnellgussverfahren. JET 2000 kann in den bis auf Endtemperatur 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

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

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 x 5 kg Aluminium-Beutel	REF 102104



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 Gussoberflächen
- 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 x 5 kg Aluminium-Beutel	REF 102204



Granisit®

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 Doppelkronentechnik 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 x 5 kg Aluminium-Beutel	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

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



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 à 5 kg	REF 102312

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

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



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



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	REF 202501
20 kg	4 x 5 kg Aluminiumbeutel	REF 202505



Vesto Lötmass, 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	REF 200270
10 kg	Eimer	REF 200273
25 kg	Papiersack	REF 200274

Expansionsliquid Typ 100

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

1 Liter	Flasche	REF 102401
3 Liter	Kanister	REF 102402
10 Liter	Kanister	REF 102422
25 Liter	Kanister	REF 102403
Kanisterschlüssel für 3 l Kanister Expansionsliquid Typ 100		REF 503000



Expansionsliquid Typ 140

Spezial-Liquid mit erhöhtem Kieselsolanteil 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 1.000 ml inkl. Verschluss für Dosierspritze **REF 102407**

Dosierspritze

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



Dosierspritze 50 ml **REF 102408**



Universal-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.

Universal-Thermostat

REF 102499



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 Aluflasche

REF 102502



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

Gustrichterformer

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



Silikonmanschetten 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.



Größe 3	Silikonmanschetten K&B, rund, Ø innen: 45 mm	REF 102609
Größe 6	Silikonmanschetten K&B, rund, Ø innen: 62 mm	REF 102610
Größe 9	Silikonmanschetten K&B, rund, 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.



Größe 3	Sockelplatte rund mit Gusstrichter, weiß	REF 102612
Größe 6	Sockelplatte rund mit Gusstrichter, weiß	REF 102613
Größe 9	Sockelplatte rund mit Gusstrichter, weiß	REF 102614



Silikonmanschetten Modellform

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

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

Größe 0	Ø 70 x 55 mm	REF 102617
Größe 1	Ø 75 x 60 mm	REF 102603
Größe 2	Ø 80 x 65 mm	REF 102604
Größe 3	Ø 90 x 55 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
Größe 1	Ø 75 x 60 mm	REF 102606
Größe 2	Ø 80 x 65 mm	REF 102607
Größe 3	Ø 90 x 55 mm	REF 102608

Sockelplatte Modellform mit Gusstrichterformer

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



Silikonmanschetten 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



Muffelsystem Ceram

Muffelsystem für die Silikonmanschetten Ceram (für Lithiumdisilikat Press-Systeme), verfügbar in 2 Größen. Jedes Set enthält 3 Muffelbasen und -lehren.

Muffelsystem Ceram 100, Ø 13 mm, 3er Set	REF 226001
Muffelsystem Ceram 200, Ø 13 mm, 3er Set	REF 226002

Presstempel Aluoxid

- hergestellt aus hochreinem Aluminiumoxid (> 99,8 % Al₂O₃)
- wiederverwendbar
- in verschiedenen Größen lieferbar: Ø 12 mm und Ø 13 mm

2 Stück	Presstempel Aluoxid, Ø 12 mm, Länge 37 mm	REF 102660
2 Stück	Presstempel Aluoxid, 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 Mikrosprünge
- geeignet für alle Presskeramiken
- in verschiedenen Größen lieferbar: Ø 12 mm und Ø 13 mm

50 Stück	Einweg-Pressstempel, Ø 12 mm	REF 102650
50 Stück	Einweg-Pressstempel, Ø 13 mm	REF 102655



Deiberit® Modellierperlwachs

Ein universelles Perlwachs für die Kronen- und Brückentechnik.

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

100 g Dose	Deiberit® Modellierperlwachs grau	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.





Wachsdraht

auf Rollen, Profil: rund, Farbe: blau.

- verbrennt rückstandsfrei
- gut formbar, ohne zu brechen

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



Wachsprofil

in einer Kunststoffschachtel, Profil: rund, Länge 135 mm

Farbe: türkis

Ø 0,8 mm	25 g Wachsprofil	REF 103101
Ø 1,2 mm	50 g Wachsprofil	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 rückstandslos verbrennendem Spezialwachs hergestellt, sind verwindungsstabil stehen jeweils in drei Größen zur Verfügung.

Farbe: rot

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



Perawax NEM

Angussstifte mit vergrößertem Kopfdurchmesser und Kanalquerschnitt. Entwickelt für das Vergießen von edelmetallfreien Legierungen.

Farbe: gelb

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

SilaPart Sticks

Kunststoff-Sticks zur Stabilisierung von gefrästen Modellgusskonstruktionen aus PMMA oder Wachs (SilaPart BioStar), brennen rückstandsfrei aus.

Ø 2.0 mm, Länge 13 cm

30 Stück

SilaPart Sticks

REF 250090



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.

30 ml

Conofix pint

REF 103206



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, 2 m Druckluftschlauch m. Anschluss) 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



Ausbettzange für Einbettmasse

Bruchsicherer Kunststoffgriff, rostfreier Edelstahl. Kein Abrutschen der Hand in das Zangenmaul, leichte Handhabung, keine Klemmgefahr.

Länge 190 mm.



Ausbettzange für Einbettmasse

REF 103610



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 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



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 Expansioniquid Typ 100!

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	Expansionsliquid Typ 100	REF 102401
3.000 ml	Expansionsliquid Typ 100	REF 102402



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.

Technische Daten siehe Seite 50

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

TEK-1 die Dublierung

Das spezielle Dublierverfahren für die TEK-1 Anwendung.

25 m Kreppband		REF 102601
Sockelplatte Modellform ohne Gußtrichter	Gr. 0	REF 102622
	Gr. 1	REF 102606
	Gr. 2	REF 102607
	Gr. 3	REF 102608
Dublierkreuz inkl. Schraube		REF 101702
Stabilisierungsplatten	Gr. 1	REF 101703
	Gr. 2	REF 101704
	Gr. 3	REF 101705
	Gr. 4	REF 101706



TEK-1 Filzkegel

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

10 Stück Filzkegel **REF 261350**



TEK-1 POL Diamantpolierpaste

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

200 g Dose TEK-1 POL **REF 261340**



TEK-1 Pinselborsten

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

TEK-1 Pinselborsten hart, 10 Stück **REF 261310**
TEK-1 Pinselborsten weich (Ziegenhaar), 10 Stück **REF 261320**





TEK-1 Polisher

Gummipolierer zum Glätten und Vorpulieren der Sekundärkronen;

Farbe: braun

50 Stück TEK-1 Polisher

REF 261353

TEK-1 Trägermandrell

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

10 Stück TEK-1 Trägermandrell

REF 261355



TEK-1 WAX

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

200 g Dose TEK-1 Wax

REF 261330



TEK-1 Starterset

- TEK-1 VEST 20 kg
- TEK-1 WAX 100 g
- Expansionsliquid Typ 100
- 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.

TEK-1 Starterset nur bestellfähig nach einem TEK-1 Kurs

REF 261500

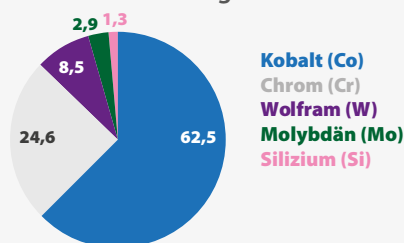
Adorbond CC Pulver

ADORBOND® CC Pulver ist eine dentale Metallkeramik-Legierung auf Kobalt-Basis. ADORBOND® CC Pulver 10-30 m frei von Nickel, Cadmium, Beryllium und Blei und entspricht gemäß EN ISO 22674 dem Typ 5 für Applikationen, bei denen Teile der Vorrichtung eine Kombination aus hoher Steifigkeit und Dehnungsgrenze erfordern, z.B. dünne herausnehmbare Teilprothesen, Teile mit dünnen Querschnitten, Klammern. ADORBOND® CC Pulver ist sowohl als Modellguss-Legierung als auch als Metallkeramik-Legierung verwendbar.

Vorteile

- Frei von Nickel, Beryllium, Cadmium und Blei
- Besonders gut für Applikationen mit dünnen Querschnitten, die sehr hohen Kräften ausgesetzt sind
- CE-Zertifiziert
- Je nach Keramik ist keine Abkühlphase notwendig

Zusammensetzung



5 kg Dose	ADORBOND CC Pulver 10/30	REF 112812
5 kg Dose	ADORBOND CC Pulver 15/45	REF 112813

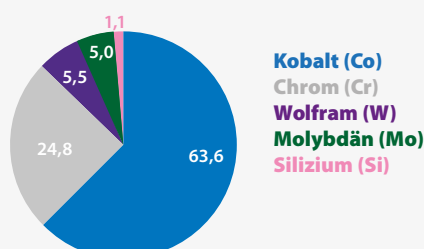
Adorbond CC Plus Pulver

ADORBOND® CC PLUS ist eine dentale Metallkeramik-Legierung auf Kobalt-Basis. ADORBOND® CC PLUS Pulver ist frei von Nickel, Cadmium, Beryllium und Blei und entspricht gemäß EN ISO 22674 dem Typ 5 für Applikationen, bei denen Teile der Vorrichtung eine Kombination aus hoher Steifigkeit und Dehnungsgrenze erfordern, z.B. dünne herausnehmbare Teilprothesen, Teile mit dünnen Querschnitten, Klammern. ADORBOND® CC PLUS ist sowohl als Modellguss-Legierung als auch als Metallkeramik-Legierung verwendbar.

Vorteile

- Frei von Nickel, Beryllium, Cadmium und Blei
- Besonders gut für Applikationen mit dünnen Querschnitten, die sehr hohen Kräften ausgesetzt sind
- CE-Zertifiziert
- Je nach Keramik ist keine Abkühlphase notwendig

Zusammensetzung



5 kg Dose	ADORBOND CC PLUS Pulver 10/30	REF 112814
5 kg Dose	ADORBOND CC PLUS Pulver 15/45	REF 112815



Technische Daten

Korngrößen (um)	10-30 / 15-45
Dichte (g/cm³)	8,3
Vickershärte (HV10)	515 / 285
WAK 25–500 °C (10 ⁻⁶ K ⁻¹)	13,9
WAK 20–600 °C (10 ⁻⁶ K ⁻¹)	14,0
Schmelzintervall (°C)	1.304–1.369
Brenntemperatur TBr,max (°C)	980
Dehngrenze (R _{p0,2} MPa / N/mm²)	1047 / 1068
Elastizitätsmodul (N/mm²) ca.	171.000 / 236.000
Bruchdehnung A5 (%)	2,4 / 2,8



Technische Daten

Korngrößen (um)	10-30 / 15-45
Dichte (g/cm³)	8,2
Vickershärte (HV10)	520 / 320
WAK 25–500 °C (10 ⁻⁶ K ⁻¹)	14,3
WAK 20–600 °C (10 ⁻⁶ K ⁻¹)	14,5
Schmelzintervall (°C)	1.360–1.420
Brenntemperatur TBr,max (°C)	980
Dehngrenze (R _{p0,2} MPa / N/mm²)	1020 / 1120
Elastizitätsmodul (N/mm²) ca.	275.000 / 200.000
Bruchdehnung A5 (%)	5,0 / 4,0



Technische Daten

Dehngrenze 0,2 % (MPa):	609
Bruchdehnung (%):	6,2
E-Modul (GPa):	200
Vickershärte HV 10:	390
Dichte (g/cm ³):	8,3
Schmelzintervall (°C):	1.340 - 1.400
Gusstemperatur (°C):	1.450
empfohlene Einbettmassen:	Granisit® Micro Jet 2000 Granisit® XF Speed Granisit® RPS

Modiral® S

Anwendungsgebiet:

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 (≤ 0.1).

Zusammensetzung: Co 62,0%, Cr 31,0%, Mo 5,0%

Sonstige <1%: Si, C, Mn, Fe

1.000 g Modiral® S

REF 102801



Technische Daten

Dehngrenze 0,2 % (MPa):	545
Bruchdehnung (%):	6,0
E-Modul (GPa):	209
Vickershärte HV 10:	394
Dichte (g/cm ³):	8,3
Schmelzintervall (°C):	1.321 - 1.407
Gusstemperatur (°C):	1.460
empfohlene Einbettmassen:	Granisit® Micro Jet 2000 Granisit® XF Speed Granisit® RPS

Biral 2000 H

Anwendungsgebiet:

Nichtedelmetall Gusslegierung auf Kobaltbasis für die Modellgusstechnik gemäß DIN EN ISO 22674, Typ 5.

Produktbeschreibung:

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 (≤ 0.1).

Zusammensetzung: Co 63,0%, Cr 29,0%, Mo 6,5%

Sonstige <1%: Si, C, Mn, Fe

1.000 g Biral 2000 H

REF 102802

V-Alloy II

Anwendungsgebiet:

Nichtedelmetall Gusslegierung auf Kobaltbasis für die Modellgusstechnik gemäß DIN EN ISO 22674, Typ 5.

Produktbeschreibung:

V-Alloy II ist eine federharte Modellgusslegierung die sich durch sehr gute Elastizität und Federeigenschaft auszeichnet.

Die Legierung kann für alle Konstruktionen der Modellgusstechnik eingesetzt werden.

V-Alloy II ist sehr korrosionsbeständig und frei von Beryllium, Indium und Gallium (≤ 0.1).

Zusammensetzung: Co 64,0%, Cr 29,0%, Mo 6,0%

Sonstige <1%: Si, C, Mn, Fe



Technische Daten

Dehngrenze 0,2 % (MPa):	579
Bruchdehnung (%):	6,3
E-Modul (GPa):	211
Vickershärte HV 10:	386
Dichte (g/cm ³):	8,4
Schmelzintervall (°C):	1.350 - 1.406
Gusstemperatur (°C):	1.445
empfohlene Einbettmassen:	Granisit® Micro Jet 2000 Granisit® XF Speed Granisit® RPS

1.000 g

V-Alloy II

REF 102803

V-Alloy FG

Anwendungsgebiet:

Nichtedelmetall Gusslegierung auf Kobaltbasis für die Modellgusstechnik gemäß DIN EN ISO 22674, Typ 5.

Produktbeschreibung:

V-Alloy FG ist eine Modellgusslegierung, die aufgrund ihrer technischen Eigenschaften hervorragend geeignet ist, wenn äußerst hohe Elastizität und Federeigenschaften benötigt werden.

Zusammensetzung: Co 63,0%, Cr 30,0%, Mo 5,0%

Sonstige <1%: Si, Mn, C



Technische Daten

Dehngrenze 0,2 % (MPa):	745
Bruchdehnung (%):	13,0
E-Modul (GPa):	200
Vickershärte HV 10:	390
Dichte (g/cm ³):	8,3
Schmelzintervall (°C):	1.300 - 1.370
Gusstemperatur (°C):	1.510
empfohlene Einbettmassen:	Granisit® Micro Jet 2000 Granisit® XF Speed Granisit® RPS

1.000 g

V-Alloy FG

REF 128031



Technische Daten

Dehngrenze 0,2 % (MPa):	570
Bruchdehnung (%):	10,0
E-Modul (GPa):	194
WAK 25-500 °C:	14,1 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
WAK 25-600 °C:	14,6 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Zugfestigkeit (MPa):	734
Vickershärte HV 10:	286
Dichte (g/cm ³):	8,8
Schmelzintervall (°C):	1.309 - 1.417
Gusstemperatur (°C):	1.460
Max. Brenntemperatur (°C):	935
empfohlene Einbettmassen:	Silavest Evolution Premium Presto Vest II



Technische Daten

Dehngrenze 0,2 % (MPa):	475
Bruchdehnung (%):	8,0
E-Modul (GPa):	223
WAK 25-500 °C:	14,1 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
WAK 25-600 °C:	14,5 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Zugfestigkeit (MPa):	-
Vickershärte HV 10:	365
Dichte (g/cm ³):	8,6
Schmelzintervall (°C):	1.350 - 1.385
Gusstemperatur (°C):	1.485
Max. Brenntemperatur (°C):	1.050
empfohlene Einbettmassen:	TEK-1 Vest

Keralloy® KB

Anwendungsgebiet:

Nichtedelmetall Gusslegierung auf Kobaltbasis für Metallkeramik gemäß DIN EN ISO 22674, Typ 5.

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 (≤ 0,1 %). Die Legierung ist mit allen handelsüblichen, hochsinternden Keramiken verblendbar.

Zusammensetzung:

Co 64,0%, Cr 21,0 %, Mo 6,0 %, W 6,0 %

Sonstige <1%: Si, Mn, Fe

100 g	Keralloy® KB	REF 102804
250 g	Keralloy® KB	REF 128041
500 g	Keralloy® KB	REF 102805
1.000 g	Keralloy® KB	REF 128051

TEK-1 LEG

Anwendungsgebiet:

Nichtedelmetall Gusslegierung auf Kobaltbasis für Metallkeramik gemäß DIN EN ISO 22674, Typ 4.

Produktbeschreibung:

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 SLADENT-System.

TEK-1 LEG kann mit allen handelsüblichen hochsinternden Verblendkeramiken verblendet werden.

Zusammensetzung:

Co 61,0%, Cr 27,0%, Mo 6,5%, W 5,0%, Si 1,0%

Sonstige <1%: Mn, C, Fe

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

Keralloy® N

Anwendungsgebiet:

Nichtedelmetall Gusslegierung auf Nickelbasis für Metallkeramik gemäß DIN EN ISO 22674, Typ 3.

Produktbeschreibung:

Keralloy® N ist eine sehr korrosionsbeständige Aufbrennlegierung auf Nickelbasis. Die Legierung überzeugt durch geringste Oxidbildung auch nach wiederholten Brennzzyklen.

Keralloy® N ist frei von Beryllium, Indium und Gallium ($\leq 0,1\%$) und kann mit allen handelsüblichen hochsinternden Verblendkeramiken verblendet werden.

Zusammensetzung:

Ni 63,0%, Cr 25,0%, Mo 9,0%, Si 2,0%, Nb 1,0%

Sonstige <1%: -



Technische Daten

Dehngrenze 0,2 % (MPa):	362
Bruchdehnung (%):	26,0
E-Modul (GPa):	191
WAK 25-500 °C:	$13,7 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
WAK 25-600 °C:	$14,0 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Zugfestigkeit (MPa):	602
Vickershärte HV 10:	180
Dichte (g/cm ³):	8,3
Schmelzintervall (°C):	1.298 - 1.344
Gusstemperatur (°C):	1.380
Max. Brenntemperatur (°C):	950
empfohlene Einbettmassen:	Silavest Evolution Premium Presto Vest II

1.000 g Keralloy® N

REF 128165



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

Schmelzintervall: 992 - 1.185 °C

CoNiCr-Spezial-Lot 2 mm 10 g (ca. 80 mm x 2 mm jeweils mit Flussmittel)

REF 102879



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



Heat4Speed

Heat4Speed System bestehend aus Heizplatte UC150, Hydrothermaler Brennplatte und Pins

Heizplatte UC150

REF 281110

Hydrothermale Brennplatte

REF 281111

Pin Ø 3 mm, H 13 mm

REF 281120

Pin Ø 4 mm, H 13 mm

REF 281121

Pin Ø 5 mm, H 13 mm

REF 281122

Pin Ø 6 mm, H 13 mm

REF 281123

Pin Ø 9 mm, H 13 mm

REF 281124

Starterset Heat4Speed

REF 281100

Sila-X-Press

Die konsequente Weiterentwicklung der SilaPress® Familie.

Eigenschaften

- universeller Prothesenkunststoff (gießen & injizieren; reparieren)
- lange Verarbeitungsbreite, sehr gute Fließfähigkeit
- patentierte Mikroperlenzusammensetzung
- niedrige Polymerisationstemperatur, weniger Spannungen in der Prothese

Indikationen:

- Totale Ober- und Unterkieferprothesen im Injektionsverfahren
- Totale Ober- und Unterkieferprothesen im Gießverfahren
- Komplettierung von Modellgussprothesen
- partielle oder totale Unterfütterung (indirekte Anwendung)
- Ergänzungen und Reparaturen



500 ml	Sila-X-Press Flüssigkeit, farblos	REF 253051
1.000 g	Sila-X-Press Pulver, rosa	REF 253060
1.000 g	Sila-X-Press Pulver, rosa geädert	REF 253061
1.000 g	Sila-X-Press Pulver, rosa transparent	REF 253062
1.000 g	Sila-X-Press Pulver, Farbe C34	REF 253063
1.000 g	Sila-X-Press Pulver, farblos	REF 253064

SilaPress®

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

Indikationen:

- Komplettierung von Modellgussprothesen
- partielle oder totale Unterfütterung (indirekte Anwendung)
- Ergänzungen und Reparaturen



1.000 ml	SilaPress® Flüssigkeit, farblos	REF 253000
1.000 g	SilaPress® Pulver, rosa	REF 253010
1.000 g	SilaPress® Pulver, rosa opak	REF 253011
1.000 g	SilaPress® Pulver, transparent	REF 253012
1.000 g	SilaPress® Pulver, rosa 07	REF 253013
1.000 g	SilaPress® Pulver, rosa geädert	REF 253014

SilaPress® Vario

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

Indikationen:

- Komplettierung von Modellgussprothesen
- partielle oder totale Unterfütterung (indirekte Anwendung)
- Ergänzungen und Reparaturen

1.000 ml	SilaPress® Vario Flüssigkeit, farblos	REF 253100
1.000 g	SilaPress® Vario Pulver, rosa	REF 253110
1.000 g	SilaPress® Vario Pulver, rosa opak	REF 253111
1.000 g	SilaPress® Vario Pulver, transparent	REF 253112
1.000 g	SilaPress® Vario Pulver, rosa geädert	REF 253113





SilaDon

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

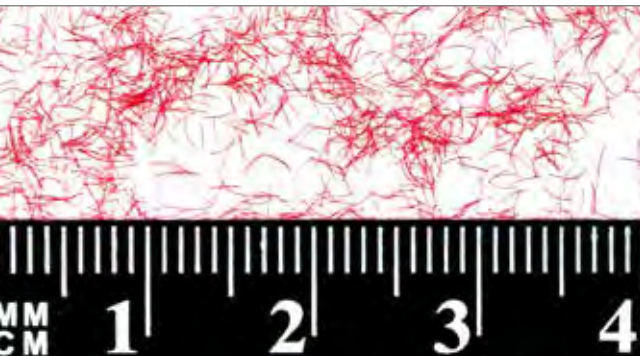
Indikationen:

Ober- und Unterkieferprothesen im Stopf-/Pressverfahren

1.000 ml	SilaDon Flüssigkeit, farblos	REF 253200
1.000 g	SilaDon Pulver, rosa	REF 253210
1.000 g	SilaDon Pulver, rosa opak	REF 253211
1.000 g	SilaDon Pulver, transparent	REF 253212
1.000 g	SilaDon Pulver, rosa geadert	REF 253213

Produktübersicht Prothesenkunststoffe

Produkt	Totalprothetik	Teilprothetik	Reparatur	Gießverfahren	Injektionsverfahren	Stopf-Press-Verfahren
Sila-X-Press	✓	✓	✓	✓	✓	
SilaPress®		✓	✓	✓		
SilaPress® Vario		✓	✓	✓		
SilaDon	✓	✓			✓	✓



SilaPress® Veins

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

SilaPress® Veins, 5g

REF 253500



SilaPress® Kuvette S

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

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.

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



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

Glasstrahlperlen

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

Keine Silikosegefahr!

25 kg Papiersack	Glasstrahlperlen 50 µm	REF 200344
25 kg Karton	Glasstrahlperlen 50 µm	REF 203411
10 kg Kanister	Glasstrahlperlen 50 µm	REF 200346
5 kg Kanister	Glasstrahlperlen 50 µm	REF 200342
25 kg Papiersack	Glasstrahlperlen 125 µm	REF 200334
25 kg Karton	Glasstrahlperlen 125 µm	REF 203311
10 kg Kanister	Glasstrahlperlen 125 µm	REF 203340
5 kg Kanister	Glasstrahlperlen 125 µm	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.

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

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

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

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.

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



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.



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



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

Silapolish fluid

125 ml

REF 103015



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.

Silapolish paste

1,34 kg

REF 103013



Diafilz

Polierträger für Diamantpasten D7 und D15, montierte Filzspitzen.

12 Stück Diafilz

REF 103003

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
3,0 mm Schaft	Conofix Schleifpapierträger, 0°	REF 103227
	Conofix Schleifpapierträger, 2°	REF 103228



Conofix Schleifpapier

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

120 µm à 50 Stück	Conofix Schleifpapier, 0°	REF 103209
	Conofix Schleifpapier, 2°	REF 103210
240 µm à 50 Stück	Conofix Schleifpapier, 0°	REF 103214
	Conofix Schleifpapier, 2°	REF 103215
600 µm à 50 Stück	Conofix Schleifpapier, 0°	REF 103219
	Conofix Schleifpapier, 2°	REF 103220



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.



100 Polier-Sticks	Format: Länge: 9 mm, Ø 3 mm	REF 103001
-------------------	-----------------------------	------------

Träger-Mandrell

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



12 Träger-Mandrells	Format: Länge: 9 mm, Ø 3 mm	REF 103002
---------------------	-----------------------------	------------



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 Ultraschall-Polierpastenreiniger

REF 251021

5 kg Ultraschall-Polierpastenreiniger

REF 251020



Ultraschall-Zahnsteinlöser

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

Hochkonzentrat 1 : 20

1 kg Ultraschall-Zahnsteinlöser

REF 251011

5 kg Ultraschall-Zahnsteinlöser

REF 251010

Silaform®

Knetbares kondensationsvernetzendes Zweikomponentensilikon auf Pastenhärterbasis. Vielseitiges Laborsilikon für die Herstellung von Vorwällen, Bisschlüsseln, Reparaturmodellen und zum Ausblocken unterschichtender 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®	+ 2 Tuben Pastenhärter	REF 102702
20 kg Silaform®	+ 8 Tuben Pastenhärter	REF 102740
60 g Tube Silaform® Pastenhärter		REF 102797



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	+ 2 Tuben Pastenhärter	REF 102712
20 kg Silaform® 85 K	+ 8 Tuben Pastenhärter	REF 102713
60 g Tube Silaform® Pastenhärter		REF 102797



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





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 Silikonschlüssel.

- 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	2 x 50 ml + 12 Mischkanülen	REF 127300
Mischkanülen	50 Stück	REF 127302



Silaform® Gingiva soft

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

Silaform® Gingiva soft	2 x 50 ml + 12 Mischkanülen	REF 127310
Mischkanülen	50 Stück	REF 127302



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.

Silafill-Ausblockmasse	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
	50 Stangen	REF 209222
	Dose à 80 g	REF 209224
Deiberit 502® gelb	10 Stangen	REF 209211
	50 Stangen	REF 209212
	Dose à 80 g	REF 209214

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 Polymerisationsschrumpfung
- 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 Mintgeschmack	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
---------------	------------



Die 10 Gipsgebote

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.

Poster, DIN A3

kostenlos

REF 902145

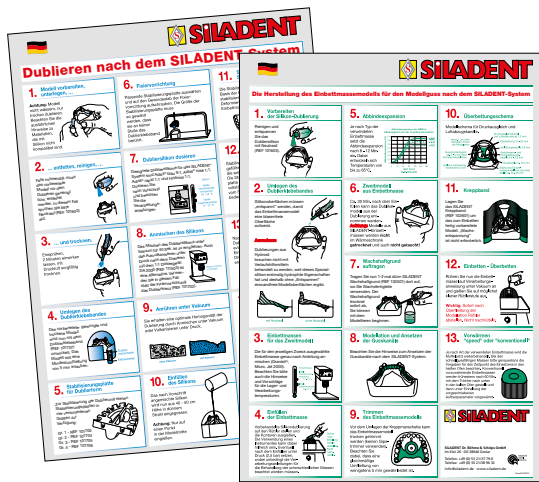
Die 10 Einbettmassengebote

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.

Poster, DIN A3

kostenlos

REF 902067



Dublieren und Einbetten nach SILADENT

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

Poster, DIN A4

kostenlos

REF 902002

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

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.

Handbuch, DIN A4

36 Seiten (deutsch/englisch)

REF 902004

„Mit der SILADENT-Technik zum passgenauen Modellguss“

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, DIN A4

36 Seiten

REF 902005

Handbuch SilaPress Kunststoff-Gießtechnik im SILADENT-System

Handbuch, DIN A4

28 Seiten (deutsch/englisch)

REF 902008





„Ecki“

Höhe: 13,5 cm

Ecki

REF 903130



„Backi“

Höhe: 12 cm

Backi

REF 903131



„Manni“

Höhe: 13,5 cm

Manni

REF 903132



„Rudi“

Höhe: 14 cm

Rudi

REF 903133



„Mike“

Höhe: 14 cm

Mike

REF 903134



„Angi“

Höhe: 13 cm

Angi

REF 903135



„Clement“

Höhe: 11 cm

Clement

REF 903136



„Marylin“

Höhe: 12 cm

Marylin

REF 903137



„Mick“

Höhe: 11,5 cm

Mick

REF 903138



„Joachim“

Höhe: 14 cm

Joachim

REF 903139



„Tommy“

Höhe: 15 cm

Tommy

REF 903141



„Dickie“

Höhe: 13 cm

Dickie

REF 903142



exocad[®] DentalCAD

die Software-Komplettlösung für die digitale Zahntechnik



- ✓ Leistungsstarke dentale CAD-Software
- ✓ ideal für Anfänger, aber mächtig in den Händen eines Experten

Die CAD-Software ist für die schnelle Bedienung und Benutzerfreundlichkeit bekannt. Sie ist zuverlässig und robust, auch wenn Sie es mit komplexen Fällen zu tun haben. Sobald Sie mit der Basisfunktionalität der Software vertraut sind, gibt es mehr zu entdecken:

- ✓ Kopieren bisheriger Konstruktionen oder Spiegelung gesunder Zähne
- ✓ Laden von 2D-Bildern in die Konstruktion (durch Ihre Webcam erfasst)
- ✓ Nutzen Sie unsere erweiterte Mesh-Bearbeitung und die passenden Funktionen
- ✓ Speichern Sie echte 3D-PDF-Dateien zur Vorschau
- ✓ Austausch großer 3D-Datensätze über dentalshare

Bereits die Standardversion der exocad[®] DentalCAD deckt ein breites Spektrum von Indikationen ab.

Zur Zeit erhalten Sie folgende Module in Ergänzung zu Ihrer Basisversion:

- ✓ Anatomische Kronen
- ✓ Offset-Käppchen
- ✓ Brückengerüste
- ✓ Inlays
- ✓ Onlays
- ✓ Primärteleskope
- ✓ Veneers
- ✓ Vormodellation für unterschiedliche Wachsvarianten
- ✓ Attachments
- ✓ Modelle
- ✓ Bisschienen
- ✓ Totalprothesen

exocad ChairsideCAD

Optimiert für das klinische Umfeld: Hoher Automatisierungsgrad, einfache Bedienung.



exoplan

Unsere leistungsstarke, benutzerfreundliche und offene Softwarelösung für Implantatbehandlung und Bohrschablondesign.





exocad[®] DentalCAD

Perpetual Lizenz	Core Lab Version	Advanced Lab Bundle	Implant Lab Bundle	Ultimate Lab Bundle
CAD Basisversion	✓	✓	✓	✓
Modul virtueller Artikulator	✗	✓	✓	✓
Modul Provisorische Kronen & Brücken	✗	✓	✓	✓
Modul TruSmile	✗	✓	✓	✓
Modul Tooth Library ZRS	✗	✓	✓	✓
Modul Implant (Abutments)	✗	✗	✓	✓
Modul Stege	✗	✗	✓	✓
Modul Dicom Viewer	✗	✗	✓	✓
Modul Model Creator	✗	✗	✗	✓
Modul Smile Creator	✗	✗	✗	✓
Modul Full Denture	✗	✗	✗	✓
Modul PartialCAD	✗	✗	✗	✓
Modul Aufbissschiene	✗	✗	✗	✓
Modul Jaw Motion Import / Zebris	✗	✗	✗	✓
Modul In-CAD Nesting	✗	✗	✗	✗
Modul Nesting (incl. In-CAD Nesting)	✗	✗	✗	✗

✗ optional erhältlich

SilaPart CAD

Modellguss-Software

Perfekte Passung, höchste Oberflächengüte & steuerbare Friktion!

Basissoftware + Teleskopmodul + Texturerkennung + Auto Design

SilaPart® CAD Software

- ✓ Lagerichtige Importoption für externe Designelemente
- ✓ Freier Import externer STL Datensätze
- ✓ 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 Auto Design*

- ✓ vollautomatische Konstruktion anhand eingezeichnete Konturen auf dem Modell

REF 254021

SilaPart® CAD Teleskopmodul*

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

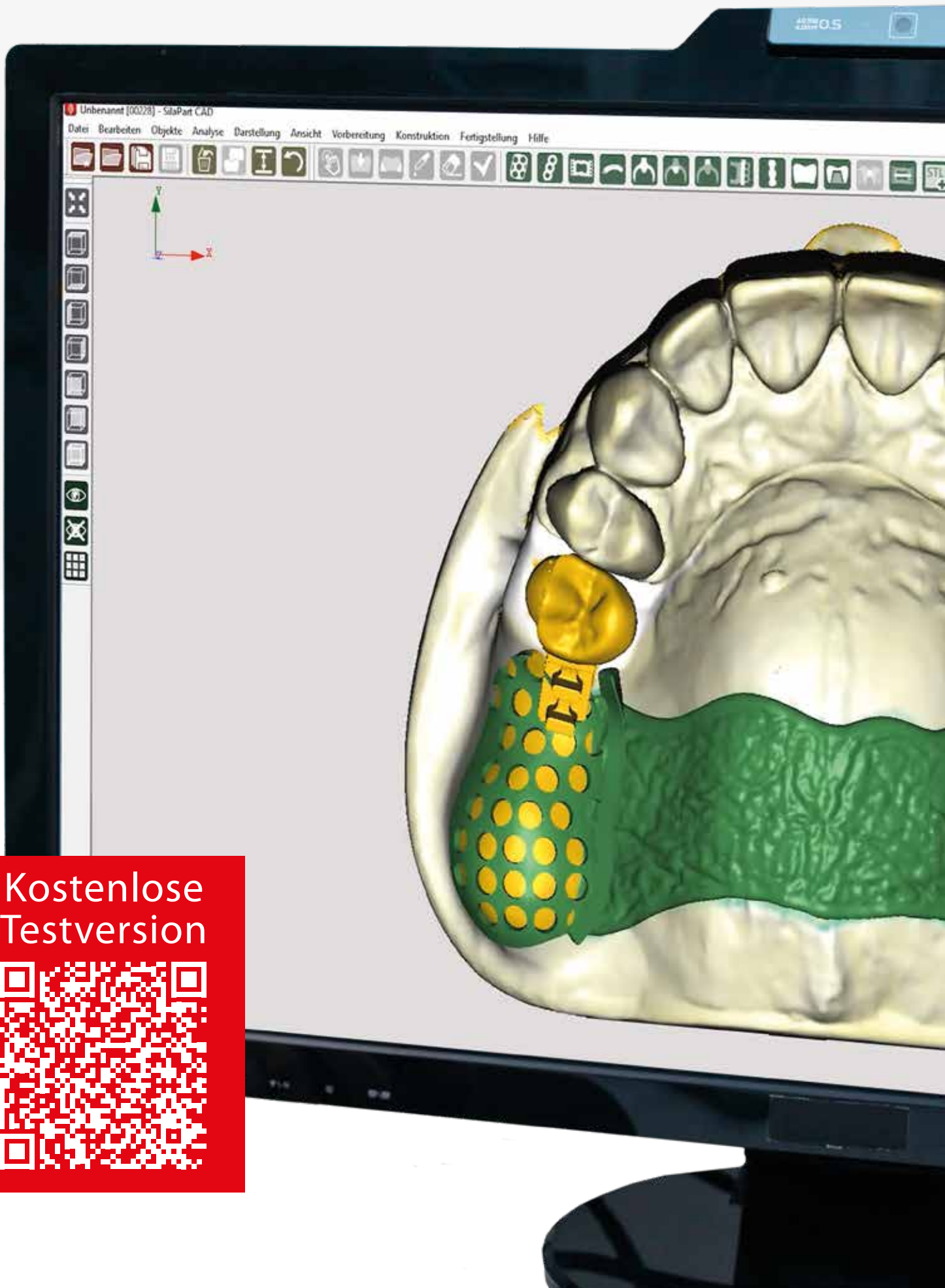
REF 254010

SilaPart® CAD Texturerkennung*

- ✓ Modellgusskonstruktionen und Doppelkronen-Modul im geschlossenen Workflow
- ✓ Einstellbare Friktion über Einstellwerte
- ✓ Offsetwerte frei wählbar
- ✓ Vorbereitung und Designübernahme durch Texturerkennung

REF 254020

* Funktioniert nur in Kombination mit der SilaPart® CAD Basissoftware



Kostenlose
Testversion



SilaBite CAD

Software für Abformlöffel

Easy to use & schnelle Konstruktion!

SilaBite - die digitale Lösung für Abformlöffel.

Mit SilaBite wird die Erstellung von Abformungen so einfach wie nie zuvor. Unsere Software bietet Ihnen eine leicht zu bedienende Auftragsverwaltung und einen wizard-geführten Ablauf, der selbst für Nutzer ohne Computererfahrung problemlos zu handhaben ist. Automatische Hinterschnitterkennung, zusätzliche Ausblockfunktionen und vollautomatisches Erkennen der Begrenzungslinie garantieren höchste Präzision und Qualität in der Abformung.

SilaBite ist die perfekte digitale Lösung für die Implantologie, da es die Erstellung von offenen Basisplatten durch die Ausblockfunktion von Zylindern ermöglicht. Zudem gibt es einen individuellen Bereich zur zusätzlichen Hohllegung (Spacer), der frei an jeder Stelle bestimmbar ist. Auch die Randgestaltung ist frei dimensionierbar und ermöglicht somit eine höchst individuelle Anpassung.

Die schnelle Konstruktion von Retentionen oder Löchern über das Markieren eines kompletten Bereiches ist eine weitere nützliche Funktion von SilaBite. Auch das Einpflegen von Frontzahnreihen in die Bisswälle ist möglich.

Dank der Möglichkeit, STL, OBJ und PLY zu importieren und offene STL-Exporte zu erstellen, ist SilaBite kom-

patibel mit einer Vielzahl von Systemen und ermöglicht Ihnen so eine nahtlose Integration in Ihren Arbeitsablauf. Überzeugen Sie sich selbst von der Leistungsfähigkeit von SilaBite und profitieren Sie von höchster Präzision, Qualität und Effizienz bei der Erstellung von Abformungen. Bestellen Sie noch heute und erleben Sie die digitale Zukunft der Abformtechnologie!

- ✔ „easy to use“ Auftragsverwaltung
- ✔ Wizard geführter Ablauf, keine Computererfahrung nötig
- ✔ automatische Hinterschnitterkennung
- ✔ zusätzliche Ausblockfunktion „zuschwemmen“
- ✔ vollautomatisches Erkennen der Begrenzungslinie
- ✔ Ausblockfunktion Zylinder zur Konstruktion von offenen Basisplatten (Implantologie)
- ✔ individueller Bereich zur zusätzlichen Hohllegung (Spacer) z.B. an der Gaumennaht, frei bestimmbar
- ✔ unterschiedliche Randgestaltung (Dimensionierung) frei an jeder Stelle bestimmbar
- ✔ schnelle Konstruktion von Retentionen oder Löchern über das Markieren eines kompletten Bereiches
- ✔ Einstanzen des Patientennamens / der Auftragsnummer
- ✔ Einpflegen von Frontzahnreihen in die Bisswälle
- ✔ STL, OBJ, PLY Import und offener STL Export



MAGIC

Model 3D

Echte Sägeschnittmodelle aus dem 3D-Drucker ...

SILADENT bietet die leistungsstarke CAD-Software **Magic® Model 3D** an, mit der Sie in nur wenigen Minuten aus einem Intraoralscan Sägemodelle für den 3D-Druck gestalten können. Unabhängig von der verwendeten Konstruktionssoftware ermöglicht **Magic® Model 3D** die Fertigung von echten Sägeschnittmodellen, beginnend mit dem **Modellsystem Profident evolution**.

Mit der Wizard-geführten Benutzeroberfläche und den nützlichen Zusatzfunktionen, wie dem Durchdringungsprotokoll und der komfortablen Sägeschnittfunktion, wird die Modellherstellung extrem komfortabel und schnell. Zudem können Sie Ihre Modelle mit Ihrem individuellen Wunschttext beschriften. Die Druckeranpassung ermöglicht reproduzierbare Ergebnisse im 3D-Druck.

Mit der Möglichkeit, häufig benutzte Modelltypen anzulegen und mit vordefinierten Eigenschaften abzuspeichern, sowie dem Import von STL, OBJ und PLY Dateien und dem offenen Export von STL-Dateien, bietet Ihnen „Magic® Model 3D“ eine unkomplizierte Lösung zur Modellherstellung.

Die Software ist ein einmaliger Kauf. Es fallen keine weiteren Lizenzkosten an, regelmäßige Updates sind inklusive.

- ✓ Durchdringungsprotokoll, z.B. als Einschleifhilfe für Früh- oder Störkontakte.
- ✓ Geringe Systemanforderungen. Ab Windows™ 10 mit eigener Grafikkarte.
- ✓ Komfortable Sägeschnittfunktion mit Definition der Schnittstärke, Kippen von Sägeschnitten, setzen mehrerer Schnitte an- oder ineinander.
- ✓ Die individuelle, speicherbare Druckeranpassung ermöglicht Druckparameter für verschiedene Drucker und Resine abzuspeichern.
- ✓ Häufig benutzte Modelltypen anlegen und mit vordefinierten Eigenschaften abspeichern.
- ✓ Nützliche Zusatzfunktionen wie z.B. Glätten, An- und Abtragen von Material am Scan bzw. am Modell, Laden von CAD-Daten für Mock-up, Integrieren von Hilfskörpern, gravieren von Daten ins Modell usw.

Erleichtern Sie sich die digitale Modellherstellung mit Magic® Model 3D!



mini

Der smart optics mini bietet eine leise und hochpräzise 3D-Scanning-Lösung für Neueinsteiger und Profis. Bei SILADENT wird der Scanner stets mit allen Erweiterungen geliefert. Natürlich besitzt der smart optics mini eine Schnittstelle zu exocad DentalCAD® und zur OnyxCeph^{3™} Software.

- ✓ LR-Modus
- ✓ Artikulatorsan
- ✓ Autoartikulation
- ✓ Abdruckscan
- ✓ secondDie
- ✓ multiDie/multiDie+
- ✓ Automatische Schnittebene
- ✓ Scan hinzufügen
- ✓ Korrekturscan
- ✓ Monochromer Texturscan
- ✓ Farbiger Texturscan
- ✓ Universal-Projekt
- ✓ multiCase-Projekt
- ✓ KFO-Projekt
- ✓ Bright & Dark Mode

Der modern designte Scanner verzichtet komplett auf eine Bodenplatte, ein Vorteil für Aufstellung und Reinigung. Der neue vollautomatische D-Desktop-Scanner made in Germany ist der leiseste 3D-Scanner am Markt und kann die gängigen dentalen Indikationen präzise ausführen. Das offene Design ermöglicht den Nutzenden ein zügiges Agieren im Scanbereich. Mittels Entnahme der Drehschwenkeinheit macht der smart optics mini Platz für Artikulatoren. Selbst große Artikulatoren passen mühelos hinein.

Der smart optics Comfort Mode erweitert das Funktionsspektrum des smart optics mini enorm. Enthalten sind ein Speed-Update, welches den Scanner um rund 25% schneller macht, sowie diverse Features, mit denen sich der Scankomfort deutlich steigern lässt.

Neben dem smart optics Comfort Mode sind zwei zusätzliche Erweiterungen erhältlich. Die multiDie-Erweiterung ist essenziell für die Freistellungsmodi multiDie und multiDie+ sowie für multiCase-Projekte, also dem Scannen von Einzelsegmenten aus verschiedenen Behandlungsfällen. Der Abdruckhalter ist eine Erweiterung für das Scannen von Vollabdrücken und Triple Tray®-Abdrücken.

smartoptics mini

REF 265028

smart optics

MADE IN GERMANY | SOFTWARE
OPTISCHE DENTALSCANNER
ERGONOMISCH | PRÄZISE

Vinyl High Resolution (HR)

Der Vinyl HR besticht durch höchste Präzision bei der Global- und Detailgenauigkeit, welche es dem Anwender ermöglicht, jede dentale Indikation unter höchsten Anforderungen zu scannen.

- ✔ Hochauflösende Kamera
- ✔ Vollautomatische Z-Achse
- ✔ Monochromer & farbiger Textur-Scan
- ✔ Blue-Light LED
- ✔ HR- und LR-Modus
- ✔ Triple Tray® Abdruckscan
- ✔ multiCase
- ✔ Touchscreen
- ✔ LED-Statusanzeige
- ✔ dental Scan
- ✔ Virtueller Artikulator
- ✔ secondDie und multiDie
- ✔ Universal-Modus

Einzigartig ist, dass der Nutzer durch Aktivieren und Deaktivieren des High Resolution-Modus die Scanqualität selbst beeinflussen kann. Somit kann er je nach Anwendungsfall entscheiden, ob hochpräzise Detailgenauigkeit und somit eine höhere Datendichte benötigt werden oder ob eine höhere Geschwindigkeit bei geringerer Detailtiefe ausreichend ist. Der Vinyl HR ist aber auch prädestiniert für großspannige Implantat-Arbeiten oder komplexe Stegkonstruktionen, denn die globale Genauigkeit ist selbst bei deaktiviertem HR-Modus exzellent.

Beim Vinyl High Resolution sind alle Module im Lieferumfang enthalten, ohne dass Mehrkosten für das Labor entstehen. Der Nutzer kann somit projektbezogen zwischen diversen Features auswählen. Außer dem kondylenbezogenen Artikulator-Scan sind auch der multiDie-, Triple Tray®- und secondDie-Scan wählbare Optionen. Zusätzlich kann entschieden werden, ob die Modelle monochrom oder farbig erfasst werden sollen. Die innovative Z-Achse fährt das Scan-Objekt automatisch auf die richtige Höhe, wodurch der Nutzer nur in seltenen Ausnahmefällen noch in den Scan-Vorgang eingreifen muss. Die Statusanzeige an der Unterseite der Z-Achse zeigt zudem an, ob das Gerät betriebsbereit ist oder eine Eingabeaufforderung bestätigt werden muss.



Vinyl High Resolution

REF 265023

SCHÄDELRICHTIGES MESSEN
SCHNELL | EINFACHE BEDIENUNG
OFFENE SCHNITTSTELLE

smart optics



Der Vinyl UXD – ein Scanner der Extraklasse.

Bei dem ambitionierten Modell Vinyl UXD (User Experience Dual) ist der Name Programm, denn das UX-Modul des High-Performance-Scanners eröffnet eine besondere Bedienwelt.

- ✓ HR- und LR-Modus
- ✓ Virtueller Artikulator
- ✓ Autoartikulation
- ✓ Triple Tray - Abdruckscan
- ✓ Baltic Dentire System Zubehör erforderlich
- ✓ Twin Tray-Modellscan
- ✓ singleDie
- ✓ secondDIE
- ✓ multieDie
- ✓ multiCase
- ✓ Visuelle Z-Achsenkontrolle
- ✓ Automatische Schnittebene
- ✓ Zusatzscan
- ✓ Korrekturscan
- ✓ Monochromer Textur-Scan
- ✓ Farbiger Textur-Scan
- ✓ Universalmodus

Vinyl UXD

REF 265024

Das Geheimnis des UX-Moduls offenbart sich im Inneren des äußerlich kaum hervorstechenden Vinyl UXD: Hier ermöglichen UX-Stereokameras das Monitoring des Innenraums, ein eigener UX-Projektor projiziert zum einen Lichtpunkte und Symbole, die als Hilfestellung dienen, und zum anderen Buttons, die intuitiv per Handgeste bedient werden können. Für das UX-Modul übernimmt die Systemplatte eine zweite Funktion: Wo sonst Modelle und Abdrücke Platz nehmen, entsteht eine UX-Projektionsfläche. Dadurch kann der PC als Bedienzentrale für die Software getrost ein wenig in den Hintergrund rücken.

Dank der vergrößerten Systemplatte des Vinyl UXD lassen sich auch voluminösere Artikulatoren kinderleicht in den Scanner platzieren. In puncto Messtechnik kennzeichnen den Vinyl UXD, zwei 3.2-Megapixel-Kameras sowie hochsensible industrielle 3D-Sensoren mit Blue-Light-Technologie, die für herausragende Tiefenschärfe und Scengenauigkeit sorgen. So ist z.B. ein tieferes Erfassen der Zahnzwischenräume gewährleistet. Und dabei scannt der Vinyl UXD auch noch besonders schnell.



MADE IN GERMANY | SOFTWARE
OPTISCHE DENTALSCANNER
ERGONOMISCH | PRÄZISE



	Mini REF 265028	Vinyl High Resolution REF 265023	Vinyl UXD REF 265024
Messfeld (X x Y x Z)	80 x 60 x 85 mm		
Kamerapixel	1,6 MP	2,8 (1,4) MP	2x 3,2 MP
Genauigkeit	6 µm (nach ISO 12836)	4 µm (nach ISO 12836)	4 µm (nach ISO 12836)
Sensor-Technologie	Streifenlicht-Triangulation mit Blue-Light LED	Streifenlicht-Triangulation mit Blue-Light LED	Streifenlicht-Triangulation mit Blue-Light LED
Größe (B x H x T)	337 x 347 x 322 mm	455 x 430 x 420 mm	
Gewicht	9,5 kg	23 kg	24 kg
Netzspannung	100 - 240 V AC 50/60 Hz		
Anschlüsse	1x USB 1x Kaltgerätestecker		

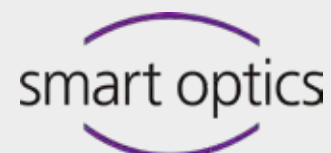
Software-Features

HR- und LR-Modus	✘	✔	✔
Triple Tray® Abdruckscan	✔	✔	✔
secondDie	✔	✔	✔
multiDie	✔	✔	✔
multiCase	✔	✔	✔
Monochromer Textur-Scan	✔	✔	✔
Farbiger Textur-Scan	✔	✔	✔
Universalmodus	✔	✔	✔

Messzeiten

Komplettkiefer			
Scanning	14 Sek.	18 Sek.	12 Sek.
Matching	15 Sek.	17 Sek.	10 Sek.
Total	29 Sek.	35 Sek.	22 Sek.
Einzelstumpf			
Scanning	30 Sek.	35 Sek.	25 Sek.
Matching	12 Sek.	14 Sek.	6 Sek.
Total	42 Sek.	49 Sek.	31 Sek.
3-gliedrige Brücke			
Scanning	38 Sek.	50 Sek.	40 Sek.
Matching	18 Sek.	25 Sek.	15 Sek.
Total	56 Sek.	75 Sek.	55 Sek.

SCHÄDELRICHTIGES MESSEN
SCHNELL | EINFACHE BEDIENUNG
OFFENE SCHNITTSTELLE





Die führende Technik von morgen. Heute erhältlich.

SilaMill Z4

Genießen Sie die Freiheit, wählen zu können.

→ Technische Daten Seite 84

4 Achsen 6 Werkzeuge 1 Block nass Schleifen & Fräsen

PMMA PEEK ZrO₂ Composites LiSi₂ Titan

Die Z4: Mehr als State-of-the-Art. Zukunftsweisend.

Der digitale Workflow ermöglicht angenehmere Behandlungen mit erstklassigem Zahnersatz in nur einer Sitzung. Die Z4 ist eine Investition, die sich für Sie lohnen wird: für hochwertige Restaurationen in bester Qualität bei maximaler Unabhängigkeit.

Die Anzahl der bearbeitbaren Blockmaterialien wird stetig erweitert, wie auch die Anzahl der Scanner und CAD-Software-Pakete, die mit der Z4 validiert sind. Sie arbeiten vom Intraoralscanner bis zur Fräsmaschine unter einer einzigen Bedienoberfläche und müssen sich daher mit nur einer Software vertraut machen. Das ist der Komfort komplett integrierter Workflows!

Der neue Qualitätsstandard

Bei der Nassbearbeitung von Blöcken setzt die Z4 bisher unerreichte Qualitätsstandards. Fertigen Sie in Minutenschnelle Restaurationen aus Glaskeramik, PMMA, Zirkonoxid sowie Composites und vollenden Sie hochgenaue Prefab Titan-Abutments.

Wirtschaftlicher fertigt keiner

Keine externe Druckluftversorgung notwendig. Befüllung lediglich mit klarem Wasser. Der Block ist in zwei Sekunden eingespannt. Mit der Z4 arbeiten Sie konkurrenzlos effektiv.

Höchste Präzision

- ✓ Fräsen und Schleifen in Ultra-HD
- ✓ bewährte Industriequalität
- ✓ 3 µm Wiederholgenauigkeit

Größte Wirtschaftlichkeit

- ✓ klares Wasser – keine Zusätze nötig
- ✓ Fräsen von Schraubenkanälen – spart Kosten für „Meso“-Blöcke
- ✓ automatischer Wechsler für 6 Werkzeuge
- ✓ selbstöffnende Arbeitsraumtür und Schublade
- ✓ einfach zu erlernen, leicht zu bedienen
- ✓ CAM-Software inklusive / Werkzeug-Starterset inklusive

Schnellste Fertigung

- ✓ Restaurationen in unter 10 Minuten
- ✓ Blockeinspannung in 2 Sekunden
- ✓ elektrische Schnellfrequenzspindel mit 100.000 U/min

Komplette Unabhängigkeit

- ✓ 38 Blockmaterialien von 20 Herstellern – Tendenz steigend
- ✓ > 800 Prefab-Titan-Abutments von 11 Herstellern
- ✓ validiert für alle gängigen Scanner und CAD-Software
- ✓ vollständig integrierter Arbeitsablauf mit TRIOS Design
- ✓ Studio (3Shape), DWOS chairside (Dental Wings) und exocad ChairsideCAD*
- ✓ integrierter PC mit Touchscreen und WLAN – kein Laptop / Tablet nötig
- ✓ eingebauter Kompressor – keine externe Druckluftversorgung nötig.

* Die Verfügbarkeit von Materialien und Indikationen kann je nach CAD-Anbieter abweichen; keine Einschränkungen über den STL-Workflow

Nassschleifen Reloaded.

SilaMill N4 Edition

Acht Flüssigkeitsdüsen an der Spindel kühlen das gesamte Werkzeug gleichmäßig von der Spitze bis zum Schaft bei allen Bearbeitungsschritten.



→ Technische Daten Seite 84

PMMA PEEK ZrO₂ Composites LiSi₂ ZrO₂ Titan

4 Achsen 8 Werkzeuge 3 Blöcke nur nass Schleifen

Ideal für das Praxislabor

Die N4 Edition ist eine ideale Maschine für Praxislabore, um die Arbeiten ohne Zeitverzug und höhere Kosten für die externe Fertigung herzustellen. Mit der Kombination aus der Nassschleifmaschine N4 Edition und einer Trockenfräsmaschine können Sie simultan arbeiten und Reinigungsaufwand, wie bei den meisten Hybridmaschinen üblich, minimieren (ausgenommen natürlich die R5 mit ihrer revolutionären DirectCleanTechnology).

Für eine Vielzahl von Indikationen

Für Kronen und Brücken, Inlays, Onlays, Abutments, Teleskopkronen, Veneers, Table-Tops etc

Werkzeugwechsel im Handumdrehen

Das Einsetzen des Werkzeugmagazins gelingt schnell und mühelos mit einem Handgriff. Der automatische Wechsler bietet dabei Platz für bis zu 8 Werkzeuge.

Überragende Präzision

- ✓ Restaurationen in Ultra-HD
- ✓ Premium-Spindel mit 4-fach Hybridkeramik-Kugellager für höchste Rundlaufgenauigkeit
- ✓ 3 µm Wiederholgenauigkeit

Validierte Resultate

- ✓ Forscher der Universität Washington bestätigen überragende Präzision von -10 µm und +26 µm beim anspruchsvollen Fräsen von Titan-Abutments

Ausgefeilte Konstruktion

- ✓ acht Flüssigkeitsdüsen für gleichmäßige Werkzeugkühlung
- ✓ extra hohe Drehzahlen bis 80.000 U/min bei starken 800 Watt Leistung
- ✓ schwere Industriequalität

Absolute Unabhängigkeit

- ✓ 38 Blockmaterialien von 20 Herstellern – Tendenz steigend
- ✓ > 1300 Titan- und CoCr-Prefab-Abutments von 11 Herstellern
- ✓ ideal für Labor und Praxislabor

Höchste Wirtschaftlichkeit

- ✓ bis zu 3 Blöcke bis 45 mm Länge gleichzeitig bearbeiten
- ✓ automatischer Wechsler für 8 Werkzeuge
- ✓ Webcam zur Fernwartung
- ✓ Ethernet-Anschluss für stabile Verbindung
- ✓ separat entnehmbarer Flüssigkeitstank
- ✓ sehr einfache Bedienung über die mitgelieferte CAM-Software DentalCAM mit DirectMill-Funktion



Fräsen neu definiert.

SilaMill R5

10 Ronden

60 Blöcke

60 Prefab Abutments

10 -fach Wechsler

Direct Technology

→ Technische Daten Seite 85

5 Achsen 16 Werkzeuge 10 Blanks trocken & nass Schleifen & Fräsen

PMMA PEEK ZrO₂ Composites LiSi₂ CoCr Titan Gips

Mit der neuen High-End-Maschine SR5 für das Dentallabor bietet SILADENT eine hochautomatisierte Fräs- und Schleifmaschine mit zehnfach Rondenwechsler für die Nass- und Trockenbearbeitung, die revolutionäre Ansätze ins Labor bringt. Sie verbindet höchste Präzision mit maximaler Stabilität, die vor keinem Material haltmacht - und das ganze auf einer minimalen Stellfläche.

Auch die Bedienung wird durch verschiedene Technologien sensationell einfach: Dank der Direct Disc Technology können nun Fräsronden – ohne umständliche Einschraubarbeiten in Spannrahmen – direkt verarbeitet werden. Bei der Auswahl der Ronden, Blöcke und Abutments zeigt sich die SR5 – wie alle perfekten Investitionsschutz!

Die Möglichkeit, bis zu 40 mm starke Fräsröhlänge über einen Rondenwechsler beschicken und anschließend verarbeiten zu können ist ein weiteres Highlight. Noch wichtiger ist der große Neigungswinkel von ± 35 Grad in der Spindelachse. Die SR5 garantiert somit ein Maximum an Indikationsvielfalt und Gestaltungsfreiheit.

Höchste Präzision

- ✓ Restaurationen in Ultra-HD
- ✓ wassergekühlte Schnellfrequenzspindel mit Präzisionslagerung
- ✓ 3 μ m Wiederholgenauigkeit

Sicherheit

- ✓ automatischer Abgleich von Material und benötigtem Werkzeugmagazin
- ✓ kein unerlaubter Eingriff durch Patienten möglich
- ✓ Webcam im Arbeitsraum

Größte Wirtschaftlichkeit

- ✓ eine der schnellsten Maschinen am Markt
- ✓ revolutionäre Rondenfixierung mit Direct Disc Technology
- ✓ automatischer Wechsler für 10 Ronden oder bis zu 60 Blöcke bzw. 60 Prefab Abutments
- ✓ durch Direct Clean Technology erfolgt Nass- und Trockenbearbeitung im fliegenden Wechsel: Ionisator, Selbstreinigung und integrierter Trockner

Absolute Unabhängigkeit

- ✓ nahezu unbegrenzte Materialverfügbarkeit im 98-mm-Rondenformat, 30 Sorten Blöcke und > 140 Titan- und CoCr-Prefab-Abutments
- ✓ maximale Indikationsvielfalt durch $\pm 35^\circ$ Drehwinkel in der 5. Achse und Blanks bis 40 mm Stärke

Der Globale Bestseller. Mit noch mehr Features

SilaMill T5 / T5 Edition

Zusätzlich zu den drei Linearachsen in x, y und z sorgen zwei Drehachsen für vielfältige Bearbeitungsmöglichkeiten.



→ Technische Daten Seite 84

PMMA PEEK ZrO₂ Composites CoCr Gips

5 Achsen 16 Werkzeuge 1 Blank trocken Fräsen

Bewährtes ist jetzt noch besser:

Mit der neuen T5 Edition erzielen Sie perfekte Fräsergebnisse. Bearbeiten Sie ein besonders breites Material- und Indikationsspektrum (Blanks bis 40 mm) mit fünf Achsen. Revolutionäre Technologien wie werkzeuglose Blankspannung und ein integrierter Ionisator helfen Ihnen dabei. Außerdem sorgt der besonders stabile Maschinenbettauflbau aus einem massivem Gusskörper für erstklassige Bearbeitungsergebnisse.

Unerreichte Präzision

- ✓ Restaurationen in Ultra-HD
- ✓ Premium-Spindel mit 4-fach Hybridkeramik-Kugellager für höchste Rundlaufgenauigkeit
- ✓ 3 µm Wiederholgenauigkeit

Kraftvoll und robust

- ✓ fräst die härtesten Materialien am Markt, inkl. CoCr
- ✓ starke 500-Watt-Spindel und 60.000 U/min
- ✓ schwere Industriequalität für maximale Steifigkeit
- ✓ massiver Gusskörper für geringste Vibrationen

Maximale Unabhängigkeit

- ✓ unbegrenzte Materialverfügbarkeit im 98-mm-Rondenformat, zusätzlich separate Block- und Abutmenthalter erhältlich
- ✓ maximale Indikationsvielfalt durch ± 35° Drehwinkel in der 5. Achse und Rohlinge bis 40 mm Stärke

Erprobte deutsche Zuverlässigkeit

- ✓ zu 100 % in Deutschland entwickelt und gefertigt
- ✓ ausgefeiltes Sperrluft-Konzept zum Schutz von Mechanik, Elektronik und Spindel
- ✓ Webcam zur Fernwartung
- ✓ Ethernet-Anschluss für stabile Langstreckenverbindung

Größte Wirtschaftlichkeit

- ✓ Ionisator und verbesserte Luftzirkulation für einfache Maschinenreinigung
- ✓ DirectDiscTechnology für revolutionäre Rondenfixierung
- ✓ automatischer Wechsler für 16 Werkzeuge
- ✓ sehr einfache Bedienung über die mitgelieferte CAM-Software DentalCAM mit DirectMill-Funktion – keine Lizenzgebühren

Besonderheiten der SilaMill T5 Edition

- ✓ Ionisator und verbesserte Luftzirkulation für einfache Maschinenreinigung
- ✓ DirectDiscTechnology für revolutionäre Rondenfixierung (Einhändiges Einspannen)
- ✓ eingebaute Webcam zur Fernwartung
- ✓ Ethernet-Anschluss für stabile Langstreckenverbindung



SilaMill hybrid

automatischer Wechsler für 16 Werkzeuge

→ Technische Daten Seite 85

5 Achsen 16 Werkzeuge 1 Blank trocken & nass Schleifen & Fräsen

PMMA PEEK ZrO₂ Composites LiSi₂ CoCr Titan Gips

5 simultan arbeitende Achsen

Die zweite Drehachse (B-Achse) mit einem Drehbereich von bis zu ± 30 Grad ermöglicht das Fräsen von Hinterschnitten und erschließt Ihnen dadurch viele neue Bearbeitungsmöglichkeiten.

breites Material- und Indikationsspektrum

Bearbeitung von Wachs, Kunststoffen, Zirkonoxid und Composites bis hin zu NEM-Werkstoffen auf Kobalt-Chrom-Basis, Titan und Glaskeramik. Für Kronen und Brücken (auch vollanatomisch), Inlays, Onlays, Abutments, Teleskopkronen, Modellplatten, Modellgüsse, Aufbisschienen, Implantatstege, Veneers, Table-Tops, etc.

weltweiter Einsatz

Flexibel einsetzbar durch Weitbereichsschaltnetzteil für 100 - 240 V und 50/60 Hz mit länderspezifischem Netzstecker. Zertifizierung nach ANSI/UL 61010-1 für die USA und Kanada.

leistungsstarke und hochpräzise Synchronspindel

Mit 4-fach Hybridkeramikugellager und 300 Watt Nennleistung bei Dauerbelastung.

optionales Nass-Schleif-Modul

Die Maschinen sind für den Anschluss des Nass-Schleif-Moduls vorbereitet. Dazu sind an der Spindel bereits Flüssigkeitsdüsen angebracht, um das Werkzeug beim Schleifen zu kühlen. Auf diese Weise können Sie auch Glaskeramik schleifen.

Maschinenbett aus massivem Gusskörper

Das Maschinenbett aus einem massiven Aluminium-Gusskörper sorgt für höchste Stabilität und einen schwingungsarmen Betrieb.

Fräsen ohne Vorkenntnisse

Sehr einfache Bedienung über die mitgelieferte CAM-Software DentalCAM mit speziell auf das Schleifen abgestimmten Bearbeitungsstrategien – keine Vorkenntnisse im Bereich Fräsen oder Schleifen nötig.

ausgefeilte Schutzmechanismen

Schutz des Gefahrenbereichs durch automatische Sicherheitsverriegelung der Frontklappe während der Bearbeitung. Schutz der Mechanik vor Staub und Spänen sowie verringerter Verschleiß und Wartungsaufwand durch integriertes Arbeitsraum-Sperrluftkonzept.

Fräsen und Schleifen rund um die Uhr.

SilaMill 5.8 Edition

8 Ronden

24 Blöcke

48 Prefab Abutments

16 Werkzeuge

3 Ionisatoren

→ Technische Daten Seite 84



PMMA PEEK ZrO₂ Composites LiSi₂ CoCr Titan Gips

5
Achsen

16
Werkzeuge

8
Blanks

trocken
& nass

Fräsen &
Schleifen

Die SilaMill 5.8 Edition ist eine besonders vielseitige Dental-Fräsmaschine. Sie hat fünf simultan arbeitende Achsen, besitzt einen Blankwechsler für acht Rohlinge und ist sowohl für die Trocken- als auch die Nassbearbeitung ausgelegt. Mit dem optionalen Nass-Schleif-Modul können Sie auch alle gängigen Glaskeramiksarten schleifen.

Fünf simultan arbeitende Achsen

Die zweite Drehachse (B-Achse) mit einem Neigungswinkel von bis zu ± 30 Grad ermöglicht das präzise Fräsen von Hinterschnitten.

Non-Stop Bearbeitung

Dank dem achtfachen Rondenwechsler erhalten Sie Performance ohne Pause. Über eine zusätzliche kleinere Frontklappe bestücken Sie den Wechsler mit Blanks und der richtige Blank für Ihren Fräsauftrag wird dann bei Bedarf automatisch in die Spannvorrichtung eingesetzt. Sie können rund um die Uhr fräsen.

Höchste Präzision

- ✓ Ergebnisse in Ultra-HD
- ✓ Premium-Spindel mit Präzisionslagerung und kräftigen 600 Watt und 60.000 U/min
- ✓ 3 μ m Wiederholgenauigkeit

Massive Stabilität

- ✓ Bearbeitung aller Materialien bis hin zu CoCr, Titan und Glaskeramik
- ✓ Maschinenbett aus massivem Gusskörper für geringste Vibrationen

Maximale Vielfalt

- ✓ nahezu unbegrenzte Materialverfügbarkeit im 98-mm-Rondenformat sowie 38 Sorten Blöcke und > 800 Titan- und CoCr-Prefab-Abutments
- ✓ große Indikationsvielfalt durch $\pm 30^\circ$ Drehwinkel in der 5. Achse und Rohlinge bis 30 mm Stärke
- ✓ optionales Nass-Schleif-Modul verwandelt die SilaMill 5.8 Edition ohne Umbau in eine Nassbearbeitungsmaschine

Herausragende Zuverlässigkeit

- ✓ Tag- und Nachtbetrieb
- ✓ zu 100 % in Deutschland entwickelt und gefertigt

Größte Wirtschaftlichkeit

- ✓ Fräsen und Schleifen rund um die Uhr durch automatischen Wechsler für 8 Ronden, 24 Blöcke oder 48 vorgefertigte Abutments
- ✓ automatischer Wechsler für 16 Werkzeuge
- ✓ 3 Ionisatoren neutralisieren die statische Aufladung von Acrylpartikeln – für einen sauberen Arbeitsraum
- ✓ sehr einfache Bedienung über die mitgelieferte CAM-Software DentalCAM mit DirectMill-Funktion – keine Lizenzgebühren



SAME-DAY DENTISTRY

SilaMill e4

Komplett in Deutschland entwickelt und gefertigt, überzeugt die SilaMill e4 mit besten Ergebnissen und größter Zuverlässigkeit.

→ Technische Daten Seite 85

4 Achsen 7 Werkzeuge 1 Block nass & trocken Schleifen & Fräsen

PMMA PEEK ZrO₂ Composites LiSi₂ ZrO₂

Digitalisieren Sie Ihre Praxis mit der SilaMill e4. Sie und Ihre Patienten profitieren von Zahnersatz in nur einer Behandlungssitzung.

Die neue SilaMill e4 ermöglicht Ihnen den einfachen Einstieg in die Chairside-Fertigung von Zahnersatz und lässt Ihnen dabei maximale Freiheit. Kombinieren Sie die SilaMill e4 mit Ihrem bevorzugten Intraoralscanner, beliebiger CAD-Software und den für Ihren Patientenfall geeigneten Materialien. Dabei ist die SilaMill e4 das Herzstück Ihres Arbeitsablaufs und fertigt Ihnen den perfekten Zahnersatz.

Dank mitgelieferter CAM-Software starten Sie direkt durch!

Zuverlässigkeit trifft auf Präzision.

Komplett in Deutschland entwickelt und gefertigt, überzeugt die SilaMill e4 mit besten Ergebnissen und größter Zuverlässigkeit. Trotz kompakter Bauweise finden sich im Inneren ausschließlich hochwertige Industriekomponenten.

Dank ihres geringen Gewichts von nur 28 kg und der vollständigen Druckluftfreiheit bietet die SilaMill e4 bei der Platzierung maximale Flexibilität. Stellen Sie die SilaMill e4 überall auf. Ganz nach dem Motto: Auspacken, einschalten, losfräsen!

Innovativ

- ✓ Druckluftfreiheit durch zum Patent angemeldetes AIRTOOL
- ✓ Auf geringes Gewicht optimierte Maschinenkonstruktion
- ✓ Kombifach für Kühlflüssigkeitsbehälter oder optionalen Trockenbehälter
- ✓ Maschinendesign in modularer Bauweise für eine serviceoptimierte Wartung

Zuverlässig

- ✓ Zu 100% in Deutschland entwickelt und gefertigt
- ✓ Beste Fertigungsergebnisse und große Langlebigkeit durch die Verwendung ausschließlich hochwertiger Industriekomponenten

Schnell & präzise

- ✓ 800-Watt-Spindel mit 60.000 U/min
- ✓ 3 µm Wiederholgenauigkeit
- ✓ stabile Aluminiumkonstruktion

Unabhängig

- ✓ DENTALCAM-Software mit offener Schnittstelle zu CAD-Software und Materialien
- ✓ Praktisch alle Intraoralscanner einsetzbar
- ✓ Schleift und fräst fast alle Blockmaterialien bis 45 mm Länge von einer Vielzahl an Herstellern
- ✓ Volle Materialvielfalt bei Glaskeramik, Composites, Zirkonoxid und Kunststoffen

Ohne Druckluft und mit vielen Innovationen.

SilaMill e5

Optimieren Sie Ihren digitalen Workflow, genießen Sie maximale Freiheit und erzielen Sie perfekte Ergebnisse bei höchster Effizienz.

→ Technische Daten Seite 85



PMMA PEEK ZrO₂ Composites LiSi₂ Gips

5 Achsen 17 Werkzeuge 1 Blanks trocken Fräsen

Dank ihrer Druckluftfreiheit genießen Sie maximale Freiheit bei der Wahl des Aufstellungsorts und profitieren zusätzlich von äußerst günstigen Betriebskosten. Die offene Systemarchitektur der SilaMill e5 macht Ihnen den Einstieg in die digitale Herstellung von Dentalrestaurationen einfach und sie fügt sich damit perfekt in Ihre Arbeitsabläufe ein. Mit der mitgelieferten CAM-Software starten Sie direkt durch!

Plug & Mill: Auspacken, einschalten, losfräsen!

Druckluftfrei dank AIRTOOL.

Eine besondere Innovation bei der SilaMill e5 ist ihre Druckluftfreiheit: Die SilaMill e5 benötigt weder einen externen Druckluftanschluss, noch einen eingebauten Kompressor. Möglich wird das durch unser zum Patent angemeldetes AIRTOOL.

Die Turbinenschaukeln des AIRTOOLS erzeugen durch die hohen Drehzahlen der Schnellfrequenzspindel einen starken Luftstrom, der das Werkstück frei von Spänen und Staub hält. Diese werden durch die Absaugung entfernt.

Innovativ

- ✓ Druckluftfreiheit durch zum Patent angemeldetes AIRTOOL
- ✓ Auf geringes Gewicht optimierte Maschinenkonstruktion
- ✓ Maschinendesign in modularer Bauweise für eine serviceoptimierte Wartung

Zuverlässig

- ✓ Zu 100% in Deutschland entwickelt und gefertigt
- ✓ Beste Fertigungsergebnisse und große Langlebigkeit durch die Verwendung
- ✓ ausschließlich hochwertiger Industriekomponenten

Schnell & präzise

- ✓ 800-Watt-Spindel mit 60.000 U/min
- ✓ 3 µm Wiederholgenauigkeit
- ✓ Aluminium-Gusskörper für vibrationsarmen Betrieb

Unabhängig

Fräst fast alle Materialien bis hin zu CoCr-Sintermetallen im 98,5-mm Rondenformat, Halterungen für 110-mm-Ronden und Blöcke erhältlich

Maximale Indikationsvielfalt durch $\pm 35^\circ$ Drehwinkel in der 5. Achse und Rohlinge bis 40 mm Stärke

DENTALCAM-Software mit offener Schnittstelle zu sämtlichen Scannern und Materialien

ÜBERSICHT FRÄSMASCHINEN



	SilaMill N4 edition REF 249497	SilaMill Z4 REF 249991	SilaMill T5 / T5 Edition REF 249013 / 249018	SilaMill Hybrid REF 249501
Einsatzgebiete	Nassbearbeitung	Nassbearbeitung	Trockenbearbeitung	Trocken- und Nassbearbeitung
Materialien	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Glaskeramik ✓ Composites ✓ Titan ✓ Zirkonoxid 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Glaskeramik ✓ Composites ✓ Titan ✓ Zirkonoxid 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Kunststoffe / PEEK ✓ Wachs ✓ Zirkonoxid ✓ Composites ✓ CoCr ✓ Gips 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Kunststoffe / PEEK ✓ Wachs ✓ Zirkonoxid ✓ Nano-Composites ✓ Glaskeramik ✓ CoCr ✓ Titan* ✓ Gips
Indikationen	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Kronen ✓ Brücken ✓ Inlays ✓ Onlays ✓ vollanatomische Kronen und Brücken ✓ Abutments ✓ Teleskopkronen ✓ Veneers ✓ Table-Tops 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Kronen ✓ Brücken ✓ Inlays ✓ Onlays ✓ vollanatomische Kronen und Brücken ✓ Abutments ✓ Teleskopkronen ✓ Veneers ✓ Table-Tops 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Kronen ✓ Brücken ✓ Inlays ✓ Onlays ✓ vollanatomische Kronen und Brücken ✓ Abutments (nur CoCr) ✓ Teleskopkronen ✓ Modelle ✓ Modellgüsse ✓ Aufbisschienen ✓ Implantatstege ✓ Veneers ✓ Table-Tops 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Kronen ✓ Brücken ✓ Inlays ✓ Onlays ✓ vollanatomische Kronen und Brücken ✓ Abutments ✓ Teleskopkronen ✓ Modelle ✓ Modellgüsse ✓ Aufbisschienen ✓ Implantatstege ✓ Veneers ✓ Table-Tops
Anzahl Achsen	4	4	5	5
Bewegungswinkel der Achsen	A: + 190° bis - 10°	A: + 190° bis - 10°	A: ± 360° B: ± 35°	A: ± 360° B: ± 30°
Spindelgeschwind.	bis 60.000 U/min	bis 100.000 U/min	bis 60.000 U/min	bis 60.000 U/min
Abmessungen	360 x 451 x 471 mm	471 x 522 x 507 mm	450 x 530 x 630 mm	490 x 445 x 540 mm
Gewicht	50 kg	66 kg	91 kg	75 kg
Stromversorgung	100 – 240 V 50/60 Hz Steckdose sep. abgesichert (FI)			
Druckluftbedarf	4-8 bar 35 l/min - 50 l/min	-	6-8 bar 40 l/min - 50 l/min	6 bar mind. 80 l/min
Garantie	12 Monate			
Volumenstrom Absaugung	x	x	2500 l/min	3000 l/min
Raumtemperatur	18-25 °C max. 32°C			
Luftfeuchtigkeit	max. 80%			

* in Kombination mit Nass-Schleifoption



SilaMill 5.8 Edition REF 249499	SilaMill R5 REF 249993	SilaMill e4 REF 249505	SilaMill e5 REF 249507	
Trocken- und Nassbearbeitung	Trocken- und Nassbearbeitung	Trocken- und Nassbearbeitung	Trockenbearbeitung	Einsatzgebiete
<ul style="list-style-type: none"> ✓ Kunststoffe / PEEK ✓ Wachs ✓ Zirkonoxid ✓ Nano-Composites ✓ Glaskeramik ✓ CoCr ✓ Titan* ✓ Gips 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Kunststoffe / PEEK ✓ Wachs ✓ Zirkonoxid ✓ Nano-Composites ✓ Glaskeramik ✓ CoCr ✓ Titan* ✓ Gips 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Kunststoffe / PEEK ✓ Wachs ✓ Zirkonoxid ✓ Composites ✓ Glaskeramik 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Kunststoffe / PEEK ✓ Wachs ✓ Zirkonoxid ✓ Nano-Composites 	Materialien
<ul style="list-style-type: none"> ✓ Kronen ✓ Brücken ✓ Inlays ✓ Onlays ✓ vollanatomische Kronen und Brücken ✓ Abutments ✓ Teleskopkronen ✓ Modelle ✓ Modellgüsse ✓ Aufbisschienen ✓ Implantatstege ✓ Veneers ✓ Table-Tops 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Kronen ✓ Brücken ✓ Inlays ✓ Onlays ✓ vollanatomische Kronen und Brücken ✓ Abutments ✓ Teleskopkronen ✓ Modelle ✓ Modellgüsse ✓ Aufbisschienen ✓ Implantatstege ✓ Veneers ✓ Table-Tops 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Kronen ✓ Brücken ✓ Inlays ✓ Onlays ✓ vollanatomische Kronen und Brücken ✓ Abutments ✓ Teleskopkronen ✓ Veneers 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Kronen ✓ Brücken ✓ Inlays ✓ Onlays ✓ vollanatomische Kronen und Brücken ✓ Abutments ✓ Teleskopkronen ✓ Modelle ✓ Modellgüsse ✓ Aufbisschienen ✓ Implantatstege ✓ Veneers ✓ Table-Tops 	Indikationen
5	5	4	5	Anzahl Achsen
A: ± 360° B: ± 30°	A: ± 360° B: ± 35°	A: + 190° bis - 10°	A: ± 360° B: ± 35°	Bewegungswinkel der Achsen
bis 60.000 U/min	bis 80.000 U/min	bis 60.000 U/min	bis 60.000 U/min	Spindelgeschwind.
692 x 445 x 540 mm	580 x 695 x 600 mm	360 x 370 x 490 mm	472 x 484 x 734 mm	Abmessungen
95 kg	145 kg	28 kg	43 kg	Gewicht
100 – 240 V 50/60 Hz Steckdose sep. abgesichert (FI)				Stromversorgung
6 bar mind. 80 l/min	6-8 bar 100 l/min - 110 l/min	-	-	Druckluftbedarf
12 Monate				Garantie
3000 l/min	3500 l/min	2500 l/min	2500 l/min	Volumenstrom Absaugung
10 °C - 35 °C				Raumtemperatur
max. 80%				Luftfeuchtigkeit



SILENT powerCAM EC

Geräteabsaugung für CAM-Einheiten



Leistungsstarke, staubbeutellose Absaugung mit automatischer Filterabreinigung und EC-Motortechnologie für stark ausgelastete CAM-Einheiten.

Technische Daten

Leistungsaufnahme der Saugturbine	1610 VA (230 V)
Volumenstrom (max.)	3984 l/min
Max. Unterdruck	257 hPa
Filtertechnik	Beutellos
Filterqualität	Klasse M gemäß EN 60335-2-69
CAM-Schnittstelle	RJ 45 Buchse
SPS: Eingangssignal	2 x Turbine Saugstufe 1, Turbine Saugstufe 2, Turbine Aus, Filterabreinigung
SPS: Ausgangssignal	2 x Filterabreinigung – Statusmeldungen
Netzeingangssicherung	2 x 15 A(T)
Anzahl Saugkanäle	1

Eigenschaften

Abmessungen	270 x 535 x 540 mm
Gewicht	18 kg
Saugstutzen innen	42 mm Ø
Füllvolumen	7 Liter

Vorteile:

- ✓ Gesicherter Produktionsablauf durch einen wartungsarmen EC-Motor mit garantierten 5.000 Betriebsstunden.
- ✓ Eignung für CAD-CAM-Systeme mit Anspruch auf hohe Saugleistung durch einen starken Motor mit einem max. Volumenstrom von 4000l/min.
- ✓ Hoher Bedienkomfort durch eine bidirektionale Kommunikation mit der CAM-Einheit durch SPS-Steuerung.

Details

- ✓ Einsparung des Staubbeutelwechsels durch einebeutellose Feinstfiltertechnik, inkl. automatischer Filterabreinigung.
- ✓ Sichere Entsorgung feiner Frässtäube mit Hilfe eines Entsorgungsbeutels.
- ✓ Sehr geringes Betriebsgeräusch von nur 54,3 dB(A).

Das passende Werkzeug für Ihr Material



Tools für hohe Belastungen und deutlich längere Standzeiten

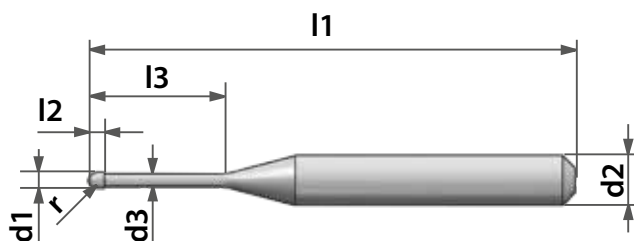
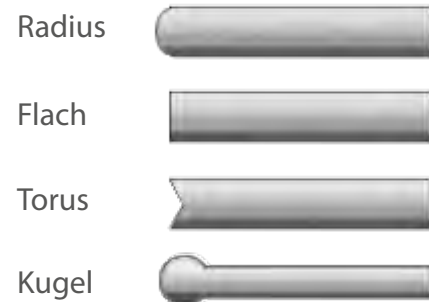
Der richtige Fräser, passend zu Ihrer Fräsmaschine und zum gewählten Material.

Ganz gleich, ob Sie eine 4- oder 5-Achs Fräsmaschine nutzen.

Abhängig von ihrem Einsatzzweck, erhalten Sie unterschiedliche Längen und Geometrien.

Nähere Erläuterung finden Sie in unserem ONLINE-SHOP oder gern auch bei unseren Technikern.








Schneidengeometrien



l1 = Gesamtlänge
 l2 = Schneidenlänge
 l3 = Freischlifflänge
 r = Radius
 d1 = Schneidendurchmesser
 d2 = Schaftdurchmesser
 d3 = Freischliffdurchmesser



ÜBERSICHT FRÄSER

Fräswerkstoff	Farbcode	SilaMill	Typ
Universalfräser		SilaMill 4 / N4	Zweizahn-Radiusfräser flach angeschliffener Zweizahnfräser Zweizahn-Radiusfräser mit Beschichtung flach angeschliffener Zweizahnfräser m. Beschichtung
		SilaMill 5 / 5.8 / T5 / R5	Zweizahn-Radiusfräser flach angeschliffener Zweizahnfräser Zweizahn-Radiusfräser mit Beschichtung flach angeschliffener Zweizahnfräser m. Beschichtung
Zirkonoxid mit Spezialbeschichtung		SilaMill 4 / N4 / Z4	Zweizahn-Radiusfräser Dreizahn-Radiusfräser
		SilaMill 5 / 5.8 / T5 / R5	Zweizahn-Radiusfräser Dreizahn-Radiusfräser
Zirkonoxid mit Diamantbeschichtung		SilaMill 4 / N4 / Z4	Zweizahn-Radiusfräser Zweizahn-Radiusfräser Dreizahn-Radiusfräser flach angeschliffener Zweizahnfräser
		SilaMill 5 / 5.8 / T5 / R5	Zweizahn-Radiusfräser Zweizahn-Radiusfräser Dreizahn-Radiusfräser flach angeschliffener Zweizahnfräser Zweizahn-Radiusfräser Dreizahn-Radiusfräser - AIRTOOL
Glaskeramik		SilaMill N4 / Z4 5 / 5.8 / R5	Radiusschleifstift Torusschleifstift Radiusschleifstift Torusschleifstift Radiusschleifstift Torusschleifstift
NEM auf Kobalt-Chrom-Basis & Titan nur mit Nass-Schleif-Option		SilaMill 4 / N4 / Z4	Zweizahn-Radiusfräser Zweizahn-Radiusfräser Zweizahn-Torusfräser Zweizahn-Radiusfräser Vierzahn-Radiusfräser
		SilaMill 5 / 5.8 / T5 / R5	Zweizahn-Radiusfräser Zweizahn-Radiusfräser Zweizahn-Torusfräser Zweizahn-Radiusfräser Vierzahn-Radiusfräser
Wachs und Kunststoffe		SilaMill 4 / N4 / Z4	Einzahn-Radiusfräser Zweizahn-Radiusfräser Einzahn-Radiusfräser Zweizahn-Radiusfräser flach angeschliffener Ein Zahnfräser
		SilaMill 5 / 5.8 / T5 / R5	Einzahn-Radiusfräser Zweizahn-Radiusfräser Einzahn-Radiusfräser Zweizahn-Radiusfräser Zweizahn-Radiusfräser flach angeschliffener Ein Zahnfräser flach angeschliffener Ein Zahnfräser - AIRTOOL
Composites mit Spezialbeschichtung		SilaMill 4 / N4 / Z4	Zweizahn-Radiusfräser Zweizahn-Radiusfräser Einzahn-Radiusfräser Einzahn-Radiusfräser
		SilaMill 5 / 5.8 / T5 / R5	Zweizahn-Radiusfräser Zweizahn-Radiusfräser Einzahn-Radiusfräser Einzahn-Radiusfräser Einzahn-Radiusfräser - AIRTOOL

Ø Schneide	Länge Schneide	Länge	CAM-Code	REF
0.3	0.6	35	U030-R2-35	249150
0.5	1.5	35	U050-F2-35	249151
0.6	1.2	35	U060-R2-35	249152
1.2	5.0	35	U120-F2-35	249153
0.3	0.6	40	U030-R2-40	249263
0.5	1.5	40	U050-F2-40	249251
0.6	1.2	40	U060-R2-40	249252
1.2	5.0	40	U120-F2-40	249253
1.0	2.0	35	Z100-R2-35	249141
2.0	4.0	35	Z200-R3-35	249142
1.0	2.0	40	Z100-R2-40	249231
2.0	4.0	40	Z200-R3-40	249232
0.6	1.2	35	Z060-R2D-35	249244
1.0	2.0	35	Z100-R2D-35	249245
2.0	4.0	35	Z200-R3D-35	249246
1.2	5.0	35	Z120-F2D-35	249247
0.6	1.2	40	Z060-R2D-40	249240
1.0	2.0	40	Z100-R2D-40	249241
2.0	4.0	40	Z200-R3D-40	249242
1.2	5.0	40	Z120-F2D-40	249243
2.4	18.0	40	Z240-R2D-40	249239
2.0	4.0	40	Z200-R3D-40-T	249144
0.6	5.5	35	G060-R-35	249262
0.6	4.0	35	G060-T-35	249264
1.0	8.0	35	G100-R-35	249260
1.2	9.0	35	G120-T-35	249265
2.4	16.0	35	G240-R-35	249266
2.6	16.0	35	G260-T-35	249261
0.6	1.2	32	M060-R2-32	249300
1.0	3.0	32	M100-R2-32	249301
1.2	3.0	32	M120-T2-32	249303
2.0	4.0	32	M200-R2-32	249302
2.0	4.0	32	M200-R4-32	249304
0.6	1.2	35	M060-R2-35	249310
1.0	3.0	35	M100-R2-35	249311
1.2	3.0	35	M120-T2-35	249313
2.0	4.0	35	M200-R2-35	249312
2.0	4.0	35	M200-R4-35	249314
1.0	4.0	35	P100-R1-35	249115
1.0	2.0	35	P100-R2-35	249111
2.0	8.0	35	P200-R1-35	249116
2.0	4.0	35	P200-R2-35	249112
2.5	5.0	35	P250-F1-35	249114
1.0	4.0	40	P100-R1-40	249206
1.0	2.0	40	P100-R2-40	249201
2.0	8.0	40	P200-R1-40	249205
2.0	4.0	40	P200-R2-40	249202
2.4	18.0	40	P240-R2-40	249207
2.5	5.0	40	P250-F1-40	249204
2.5	5.0	40	P250-F1-40-T	249208
1.0	2.0	35	C100-R2-35	249121
2.0	2.0	35	C200-R2-35	249122
1.0	4.0	35	C100-R1D-35	249124
2.0	8.0	35	C200-R1D-35	249125
1.0	2.0	40	C100-R2-40	249211
2.0	4.0	40	C200-R2-40	249212
1.0	4.0	40	C100-R1D-40	249214
2.0	8.0	40	C200-R1D-40	249215
2.0	8.0	40	C200-R1D-40-T	249217



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.

Ø 98.5 mm mit Schulter



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 fräsbearbeitbar und homogen.

Ø 98.3 mm mit Schulter



TITAN BioStar - lieferbar in Grade 5

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.

Ø 98.5 mm mit Schulter

Produktbezeichnung	REF H 8 mm	REF H 10 mm	REF H 12 mm	REF H 13.5 mm	REF H 15 mm	REF H 18 mm	REF H 20 mm	REF H 24.5 mm
Keralloy® BioStar	128410	128411	128412	128413	128414	128415	128416	-
CoCr BioStar	128200	128201	128202	128203	128204	128205	128206	128207
Titan BioStar °5	128260	128261	128262	128263	128264	128265	128266	-

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 Fräsflächen. Aufgrund der besonderen Rezeptur entsteht beim Fräsprozess keine Staubeentwicklung, das Material wird spanförmig abgetragen.

Farbe: elfenbein

Ø 98.5 mm mit Schulter



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.

Ø 98.5 mm mit Schulter



SilaPart® BioStar

Ein ausbrennbarer, hochflexibler Fräsblank aus Wachs zur Herstellung perfekter Modellgussgerüste.

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

Ø 98.5 mm mit Schulter



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 mit Schulter





Splint Plus BioStar

Ein transparenter, hochvernetzter Polycarbonat-Fräsröhring.

Indikationen: Aufbisschienen, therapeutische Schienen, Bohrschablonen, Positioner.

- sehr hohe Bruchstabilität
- hohe Wirtschaftlichkeit und extrem dünn ausfräsbar
- sehr guter Haftverbund mit anderen Kunststoffen
- angenehme Aufbiss Härte – nicht zu hart und nicht zu weich

Ø 98.5 mm mit Schulter

Splint PMMA BioStar

Thermoplastisches Acrylpolymer auf der Basis von Methylmethacrylat (PMMA)

Indikationen: Splint PMMA BioStar sind transparente dentale Fräsröhringe aus PMMA für die Herstellung von Aufbisschienen, therapeutischen Schienen, Bissregulatoren und Bohrschablonen für den langfristigen Einsatz in der Mundhöhle von bis zu 12 Monaten.

Vorteile:

- biokompatibel – medizinisches Thermoplast, kein Chemoplast!
- industriell auspolymerisiert – absolut geringer Restmonomergehalt
- hohe Bruchzähigkeit und Langzeitstabilität (Bruxismus Behandlung)
- geringste Wasseraufnahme – langfristige Passungsstabilität
- gute Poliereigenschaften, glatte Oberflächen sind weniger anfällig für Verfärbung und Plaque-Anlagerung, wodurch gleichzeitig das Entzündungs-Risiko minimiert wird.

Ø 98.5 mm mit Schulter

DD BioSplint Flex

Die DD Bio Splint FLEX Röhrlinge bestehen aus einem thermoplastischem Copolymer auf Basis eines medizinischen PET-G. Das Material zeichnet sich durch hohe Flexibilität bei gleichzeitig hoher Schlagzähigkeit aus. Frei von toxischen und allergenen Stoffen eignet sich der DD Bio Splint FLEX hervorragend für Patienten mit Unverträglichkeiten.

Ihre Vorteile:

- Hohe Flexibilität bei gleichzeitig hoher Schlagzähigkeit
- Sehr gute Polierbarkeit
- Verbund zu herkömmlich Polymeren möglich
- Keine Frakturgefahr – Schienenbrüche nahezu ausgeschlossen
- Hohe chemische Beständigkeit (IPA, med. Desinfektionsmittel, onkologische Arzneimittel)
- Verbesserter Patientenkomfort

Ø 98.5 mm mit Schulter

JUVORA™ Dental Disc

Ein Hochleistungspolymerwerkstoff aus PEEK (Polyetheretherketon), ideal für festsitzende und herausnehmbare Indikationen, von implantatgetragenen Arbeiten bis hin zu Klammermodellguss.

- mit jeder Fräsmaschine fräsbar
- dentinfarben – ästhetische Alternative zu NEM
- keine Verfärbungen und Schattierungen der Gingiva
- verblendbar mit gängigen Kompositmaterialien, guter Haftverbund
- Farbe: natur (grau-braun) und oyster weiß,

Ø 98.5 mm mit Schulter

Splint Memory

Ein anpassungsfähiger, intelligenter und langlebiger Blank für höchsten Tragekomfort.

Splint Memory Biostar gleicht Ungenauigkeiten durch seinen patentierten Thermemory-Effekt aus. Das Material wird bei Körpertemperatur flexibel und passt sich somit optimal an die Zahnoberfläche an.

Vorteile:

- außergewöhnlicher Tragekomfort und einzigartige Flexibilität
- selbsteinstellend
- keine Vergilbung und ausdauernd
- höchste Biokompatibilität
- „Snap on“ Schienen erhältlich

Ø 98.5 mm mit Schulter



Poly BioStar ML

Die Poly BioStar ML Rohlinge bestehen aus mehrschichtigem Acrylpolymer auf der Basis von Methylmethacrylat (PMMA), ohne toxische bzw. allergene Stoffe (nach ISO 10993-5).

Materialvorteile:

- 5 aufeinander polymerisierte Schichten
- sehr natürliche ästhetische Wirkung
- biokompatibel – medizinisches Polymermaterial
- industriell auspolymerisiert – geringer Restmonomergehalt
- hohe Bruchfestigkeit und Dauerbiegebelastung
- plaqueresistent – geringe Wasseraufnahme – dichtes Gefüge
- gute Poliereigenschaften und Abriebfestigkeit
- verfügbar in 6 Farben (A1, A2, A3, A3,5, B3, C2) und 2 Höhen (16 & 20 mm)

Ø 98.5 mm mit Schulter



Produktbezeichnung		REF	REF	REF	REF	REF	REF	REF	REF
		H 14 mm	H 15 mm	H 16 mm	H 18 mm	H 20 mm	H 22 mm	H 25 mm	H 30 mm
Marmoplast® BioStar	elfenbein	-	-	-	-	-	-	250064	250061
Wax BioStar		250032	-	250033	250030	-	-	250031	-
SilaPart® BioStar		-	-	250080	250081	250082	-	250083	250084
PMMA BioStar transparent	transparent	250050	-	-	250051	-	-	250053	250054
PMMA BioStar blau	blau	250055	-	-	250056	250057	-	250063	-
PMMA BioStar elfenbein	elfenbein	250058	-	-	250059	-	-	250062	-
Splint Plus BioStar	transparent	-	250125	-	-	250126	-	-	-
Splint PMMA BioStar	transparent	-	250115	-	-	250116	-	250117	-
DD BioSplint Flex	transparent	-	-	-	-	255492	-	-	-
Splint Memory	transparent	-	-	250127	-	250128	-	250129	-
Poly BioStar ML	A1	-	-	250220	-	250221	-	-	-
Poly BioStar ML	A2	-	-	250222	-	250223	-	-	-
Poly BioStar ML	A3	-	-	250224	-	250225	-	-	-
Poly BioStar ML	A3,5	-	-	250226	-	250227	-	-	-
Poly BioStar ML	B3	-	-	250228	-	250229	-	-	-
Poly BioStar ML	C2	-	-	250230	-	250231	-	-	-
JUVORA™ Natural Dental Disc	natur	-	-	250130	250135	250131	250134	250132	250133
JUVORA™ Oyster White Dental Disc	oyster weiß	-	-	250143	250144	250145	-	250147	250148



Zirkon BioStar

Zirkon BioStar Rohlinge sind isostatisch verdichtete und vorgesinterte Fräsblanks aus Zirkoniumdioxid zur Herstellung von Kronen- und Brückengerüsten mit ausgezeichneter Biokompatibilität und hohen Festigkeiten hinsichtlich auf-tretender Zug- und Druckbeanspruchung und hydrothormaler Langzeitbeständigkeit. Die ausgewogene Zusammensetzung und feine Kornstruktur gewährleisten hervorragende technische Eigenschaften, Farbe: weiß.

Ø 98,5 mm mit Schulter

- höchste Biegefestigkeit
- hohe Alterungsbeständigkeit
- absolut homogene Dichte
- hervorragende Passungsergebnisse
- sehr gut einfärbbar

4Y-TZP-A

1.300
MPa

35%
Transluzenz

Zirkon BioStar Colour

Vollständig monochrom voreingefärbte Fräsrohlinge, hergestellt nach demselben Produktionsverfahren wie bei Zirkon BioStar. Lieferbar in 5 Farben, Farbe: voreingefärbt.

Ø 98,5 mm mit Schulter

- konstante und homogene Farbqualitäten.
- Erhebliche Zeiteinsparung, ein mühsames Einfärbungs-verfahren mit schwankenden Farbergebnissen entfällt.
- Bei eventueller Nachbearbeitung ergeben sich keine weißen Stellen.

Farborientierung zum VITA-Farbcode:

500 => A1/A2

800 => A3/B3

1000 => C2/C3

1333 => A3,5/B4

2000 => A4

Zirkon BioStar Ultra

Zirkon BioStar Ultra ist ein hochtransluzentes Zirkoniumdioxid mit bester hydrothormaler Beständigkeit und erhöhtem Bruchschutzfaktor. Zirkon BioStar Ultra kombiniert Transluzenz und Festigkeit für die Herstellung von hochästhetischen vollmonolithischen Restaurationen und ist sehr gut einfärbbar, Farbe: weiß.

Ø 98,5 mm mit Schulter

- hochtransluzentes Material
- präziser Farbverlauf für einen natürlichen Look
- hohe Kantenstabilität & hydrothermale Beständigkeit
- sehr gut einfärbbar

4Y-TZ

>1.250
MPa

45%
Transluzenz

Zirkon BioStar Ultra Colour

Zirkon BioStar Ultra sind monochrom voreingefärbte und hochtransluzente Fräsrohlinge. Die technischen Eigenschaften sind identisch mit Zirkon BioStar Ultra

Lieferbar in 4 Farben (A1, A2, A3, A3,5)

Zirkon BioStar Ultra Multilayer

Basierend auf Zirkon BioStar Ultra bieten Zirkon BioStar Multilayer Rohlinge eine fließende Farbabstufung von zervikal zu inzisal.

Zirkon BioStar Multilayer Rohlinge sind mehrschichtig voreingefärbte und hochtransluzente Rohlinge und bieten einen natürlichen, fließenden Farbverlauf im Zahnschmelz-, Dentin und Zahnhalsfarbbereich. Freigabe für alle dentalen Konstruktionen und Brücken bis zu 14 Gliedern. Farbe: mehrschichtig eingefärbt.

Ø 98,5 mm mit Schulter

Lieferbar in 16 Farben (A1, A2, A3, A3,5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4), jeweils in 3 Höhen (14 mm, 18 mm, 22 mm)



Zirkon BioStar HT Smile

Zirkon BioStar HT Smile ist ein hochtransluzentes, biokompatibles Zirkoniumoxid (Typ II, Klasse 5) für maximal dreigliedrige Brücken im Front- und Seitenzahnbereich mit reduzierter Biegezugfestigkeit von > 750 MPa. Farbe: weiß.

- Ø 98,5 mm mit Schulter
- transluzent wie Lithium-Disilikat
- besonders geeignet für den Frontzahnbereich
- für Einzelkronen, Inlays, Onlays, Veneers
- max. 3 gliedrige Brücken (vollanatomisch oder reduziert)
- sehr gute Alterungsbeständigkeit

5Y-TZP

>750
MPa

49%
Transluzenz



Zirkon BioStar HT Smile Colour

Zirkon BioStar HT Smile sind monochrom voreingefärbte und hochtransluzente Fräsrohlinge. Die technischen Eigenschaften sind identisch mit Zirkon BioStar HT Smile. Farbe: voreingefärbt.

Ø 98,5 mm mit Schulter

Lieferbar in 3 Farben (A2, A3, A3,5)

Zirkon BioStar HT Smile Multilayer

Zirkon BioStar HT Smile Multilayer ist ein mehrschichtig voreingefärbtes, hochtransluzentes Zirkon und bietet einen natürlichen, fließenden Farbverlauf im Zahnschmelz-, Dentin und Zahnhalsfarbbereich. Die Indikation für bis zu 3-gliedrige Gerüste ermöglicht ein großes Einsatzspektrum.

- transparent wie Lithium-Disilikat
- > 800 MPa (Lithium-Disilikat nur > 300-380 MPa)
- für Einzelkronen, Inlays, Onlays, Veneers
- max. 3-gliedrige Brücken (vollanatomisch oder reduziert)

Ø 98,5 mm mit Schulter

Lieferbar in 16 Farben (A1, A2, A3, A3,5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4), jeweils in 3 Höhen (14 mm, 18 mm, 22 mm)

5Y-TZP

>800
MPa

16
VITA® shades

1
Bleach-Shade



	Zirkon BioStar HT Smile			Zirkon BioStar Ultra			Zirkon BioStar / Zirkon BioStar Colour		
Transluzenz (1 mm stark)	49%			45 %			35%		
Festigkeit	750 MPa (weiß) - 800 MPa (ML)			> 1.250 MPa (weiß und ML)			1.300 MPa (weiß) - 1.450 MPa (color)		
Typ & Indikation (ISO 6872)	Typ II, Klasse 4 ≤ 3 Glieder			Typ II, Klasse 5 ≥ 4 Glieder			Typ II, Klasse 5 ≥ 4 Glieder		
Kubische Phase	~ 50%			~ 30%			0%		
Farben	MULTILAYER	MONO-CHROM	WEIß	MULTILAYER	MONO-CHROM	WEIß	MONO-CHROM	WEIß	
	A2	A1	weiß	A2	A1	weiß	500	weiß	
	A3	A2		A3	A2		800		
		A3		B1	A3		1000		
		A3,5		B2	A3,5		1333		
		B2		B3	B2		2000		
		B3		B4	B3				
		C2			C2				
	D2			D2					

Format: Scheibenform, Ø 98.5 mm +/- 1 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	252001	252002	252003	252004	252005	252006	-	252008
Zirkon BioStar Colour	500	-	-	252053	-	252055	252056	-	252058
Zirkon BioStar Colour	800	-	-	252063	-	252065	252066	-	252068
Zirkon BioStar Colour	1000	-	-	252103	-	252105	252106	-	252108
Zirkon BioStar Colour	1333	-	-	252113	-	252115	252116	-	-
Zirkon BioStar Colour	2000	-	-	252123	-	252125	252126	-	-
Zirkon BioStar Ultra	weiß	-	-	252311	-	252313	252314	-	252315
Zirkon BioStar Ultra	A1	-	-	252317	-	252319	252320	-	252321
Zirkon BioStar Ultra	A2	-	-	252323	-	252325	252326	-	252327
Zirkon BioStar Ultra	A3	-	-	252329	-	252331	252332	-	252333
Zirkon BioStar Ultra	A3.5	-	-	252335	-	252337	252338	-	252372
Zirkon BioStar Ultra Multilayer	A1	-	-	252373	-	252374	-	252375	-
Zirkon BioStar Ultra Multilayer	A2	-	-	252356	-	252357	-	252358	-
Zirkon BioStar Ultra Multilayer	A3	-	-	252359	-	252360	-	252361	-
Zirkon BioStar Ultra Multilayer	A3,5	-	-	252376	-	252377	-	252378	-
Zirkon BioStar Ultra Multilayer	A4	-	-	252379	-	252380	-	252381	-
Zirkon BioStar Ultra Multilayer	B1	-	-	252362	-	252363	-	252364	-
Zirkon BioStar Ultra Multilayer	B2	-	-	252365	-	252366	-	252367	-
Zirkon BioStar Ultra Multilayer	B3	-	-	252368	-	252369	-	252370	-
Zirkon BioStar Ultra Multilayer	B4	-	-	252382	-	252371	-	252383	-
Zirkon BioStar Ultra Multilayer	C1	-	-	252384	-	252385	-	252386	-
Zirkon BioStar Ultra Multilayer	C2	-	-	252387	-	252388	-	252389	-
Zirkon BioStar Ultra Multilayer	C3	-	-	252390	-	252391	-	252392	-
Zirkon BioStar Ultra Multilayer	C4	-	-	252393	-	252394	-	252395	-
Zirkon BioStar Ultra Multilayer	D2	-	-	252396	-	252397	-	252398	-
Zirkon BioStar Ultra Multilayer	D3	-	-	256001	-	256002	-	256003	-
Zirkon BioStar Ultra Multilayer	D4	-	-	256004	-	256005	-	256006	-
Zirkon BioStar HT Smile	weiß	-	252712	252713	252714	252715	252716	-	252718
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 Multilayer	A1	-	-	252719	-	252720	-	252721	-
Zirkon BioStar HT Smile Multilayer	A2	-	-	252700	-	252701	-	252702	-
Zirkon BioStar HT Smile Multilayer	A3	-	-	252703	-	252704	-	252705	-
Zirkon BioStar HT Smile Multilayer	A3.5	-	-	252706	-	252707	-	252708	-
Zirkon BioStar HT Smile Multilayer	A4	-	-	252709	-	252710	-	252711	-
Zirkon BioStar HT Smile Multilayer	B1	-	-	256201	-	256202	-	256203	-
Zirkon BioStar HT Smile Multilayer	B2	-	-	256204	-	256205	-	256206	-
Zirkon BioStar HT Smile Multilayer	B3	-	-	256207	-	256208	-	256209	-
Zirkon BioStar HT Smile Multilayer	B4	-	-	256210	-	256211	-	256212	-
Zirkon BioStar HT Smile Multilayer	C1	-	-	256213	-	256214	-	256215	-
Zirkon BioStar HT Smile Multilayer	C2	-	-	256216	-	256217	-	256218	-
Zirkon BioStar HT Smile Multilayer	C3	-	-	256219	-	256220	-	256221	-
Zirkon BioStar HT Smile Multilayer	C4	-	-	256222	-	256223	-	256224	-
Zirkon BioStar HT Smile Multilayer	D2	-	-	256225	-	256226	-	256227	-
Zirkon BioStar HT Smile Multilayer	D3	-	-	256228	-	256229	-	256230	-
Zirkon BioStar HT Smile Multilayer	D4	-	-	256231	-	256232	-	256233	-

DDBasicShade



DDProShade Z



DDProShade C



DDArtElements



DD Basic Shade

Besonderes Augenmerk bei der Entwicklung wurde auf die schnelle und einfache Reproduktion der Zahnfarben gelegt. DD Basic Shade Färbeliquids bieten eine ideale Basis zum Individualisieren von monolithischen wie auch Verblend-arbeiten. Wenn eine wahre, vollkeramische Alternative zu NEM gewünscht wird, ist die effiziente Herstellung im Labor entscheidend. Die DD Basic Shade Farben können für alle Zirkonvarianten verwendet werden. Das „one for all“ Farbsystem, das sich dem Laboralltag anpasst und nicht umgekehrt.

DD Pro Shade Z

Die „Z-Varianten“ sind optimiert für die individuelle Maltechnik (Stain & Glaze), Minimalschichtung (cut back), als Gerüstfarbe für Vollverblendungen oder der Kombination der Techniken in einer Arbeit.

DD Pro Shade C

Die „C-Varianten“ sind optimiert für die hohe Transluzenz von Zirkon BioStar HT Smile. Monolithische Vollkeramik lediglich glasiert ist möglich. Ein hohes ästhetisches Niveau und wirtschaftliches Arbeiten werden vereint.

DD Art Elements

Universell verwendbar mit allen DD Dentin-Liquids und mit allen Zirkon BioStar Typen.

	DD Basic Shade		DD Pro Shade Z		DD Pro Shade C	
Farbe nach VITA®	REF 30 ml	REF 100 ml	REF 30 ml	REF 100 ml	REF 30 ml	REF 100 ml
0M1	255300	255301	255400	255401	255350	255351
0M2	255302	255303	255402	255403	255352	255353
0M3	255304	255305	255404	255405	255354	255355
A1	255306	255307	255406	255407	255356	255357
A2	255308	255309	255408	255409	255358	255359
A3	255310	255311	255410	255411	255360	255361
A3,5	255312	255313	255412	255413	255362	255363
A4	255314	255315	255414	255415	255364	255365
B1	255316	255317	255416	255417	255366	255367
B2	255318	255319	255418	255419	255368	255369
B3	255320	255321	255420	255421	255370	255371
B4	255322	255323	255422	255423	255372	255373
C1	255324	255325	255424	255425	255374	255375
C2	255326	255327	255426	255427	255376	255377
C3	255328	255329	255428	255429	255378	255379
C4	255330	255331	255430	255431	255380	255381
D2	255332	255333	255432	255433	255382	255383
D3	255334	255335	255434	255435	255384	255385
D4	255336	255337	255436	255437	255386	255387

DD Art Elements	REF
DD Art Elements Färbeliquid SA1	15 ml Flasche 255450
DD Art Elements Färbeliquid SA2	15 ml Flasche 255451
DD Art Elements Färbeliquid SC1	15 ml Flasche 255452
DD Art Elements Färbeliquid SC2	15 ml Flasche 255453
DD Art Elements Färbeliquid SO	15 ml Flasche 255454
DD Art Elements Färbeliquid SO Bright	15 ml Flasche 255455
DD Art Elements Färbeliquid light pink	30 ml Flasche 255470
DD Art Elements Färbeliquid purple	30 ml Flasche 255471
DD Art Elements Färbeliquid yellow	30 ml Flasche 255472
DD Art Elements Färbeliquid orange	30 ml Flasche 255473
DD Art Elements Färbeliquid light brown	30 ml Flasche 255474
DD Art Elements Färbeliquid dark brown	30 ml Flasche 255475
DD Art Elements Färbeliquid blue	30 ml Flasche 255476
DD Art Elements Färbeliquid light grey	30 ml Flasche 255477
DD Art Elements Färbeliquid dark grey	30 ml Flasche 255478
DD Art Elements Färbeliquid graphit	30 ml Flasche 255479
DD Art Elements Vario-Liquid	30 ml Flasche 255490
DD Art Elements Set LAE001	10x Effektfarben 30 ml 255499



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, abwaschbar und für alle Dentalgipse geeignet
- zum Verdünnen verwendet man MarmoScan Verdünner

MarmoScan-Lack

20 ml Flasche

REF 250001

MarmoScan Verdünner

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 Sprühflasche

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 Sprühflasche

REF 250022

Scantist 3D Vanishing

Dental Scan-Spray

- verdunstendes, extraorales 3D Scan-Spray
- keine Verunreinigung von Objekt und Umgebung
- keine Nachreinigung nötig
- frei von Titanoxid(TiO₂) und anderen Pigmenten
- hohe Zeit- und Kostenersparnis



Scantist 3D Vanishing

200 ml Sprühflasche

REF 250024

Scantist 3D Occlusionsspray

Pulverbasiertes Markierungsspray zur Sichtbarmachung von Kontaktpunkten und -flächen während des Aufpassens oder Eingliedern prothetischer Arbeiten im Dentallabor und der Zahnarztpraxis. Durch die neuartige Sprühdüse werden die Farbpigmente perfekt homogen und dünn aufgetragen und es entstehen keine Tropfen bzw. Pfützen auf der Arbeit. Die Farbpigmente sind rückstandsfrei und leicht zu entfernen.

- homogener, dünner Auftrag
- neuartiges Sprühhrohr
- kein Tropfen
- keine Pfützen
- leichtes Abreinigen



Scantist 3D Occlusionsspray

75 ml Sprühflasche

REF 250036

HTS-2/METAL GLOW-120+

Neue innovative Technologien fordern begleitend neue Ansätze, um selbst erfolgreich zu bestehen.

Unser großer Erfahrungsschatz und die tiefen Kenntnisse in der Wärmebehandlung und Sintertechnologie haben es ermöglicht, auch für die Herausforderungen im Bereich des Metall 3D Drucks eine geeignete Lösung zu schaffen.

Mit dem HTS-2/METAL GLOW-120+ finden Sie den geeigneten Temperofen, der je nach Anforderung sowohl mit, als auch ohne Schutzgasatmosphäre eingesetzt werden kann. Die dabei zum Einsatz kommende Steuerung mit 30 Programmplätzen, 9 Haltestufen und 40° Steigerung/Min. erfüllt mit der ebenfalls verfügbaren Datenschnittstelle alle heute bekannten Anforderungen zur sicheren Behandlung Ihrer Druckerzeugnisse.

MIHM-VOGT stellt damit wieder einmal unter Beweis, das Erfahrung innovative Produkte erzeugt, die Ihrem Labor den Zugang zu eine langlebigen und zukunftsorientierten Technologie ermöglicht.

- ✓ 30 EINZELKRONEN oder 1 SINTERRONDE
- ✓ Molybdändisilid-Heizelemente PRO
- ✓ Höchsttemperatur 1400°C
- ✓ Programmsteuerung
- ✓ Schutzgaszufuhr manuell einstellbar
- ✓ Thermoelement PtRh-Pt, Typ S
- ✓ Timerfunktion
- ✓ RS-232 Schnittstelle



HTS-2/Metal Glow-120+

REF 246283

**Deutsche Spitzentechnologie wenn es um
Vorwärm- und Sinteröfen geht!**

MV-R

Die optimale Verbindung von bewährter Technik und zukunftsweisenden Innovationen

Durch signifikante Weiterentwicklung der Heiztechnik können wir mit einer Aufheizrate von bis zu 200°C/min den Wunsch unserer Kunden nach kürzeren Sinterzeiten realisieren.

Auf 200 Programmplätzen mit jeweils 10 möglichen Programmierstufen lässt sich jedes Sinterprogramm darstellen.

Das übersichtlich gestaltete Touch-Display führt mit einfachen Schritten durch die einzelnen Menüebenen und ermöglicht eine schnelle Programmierung der einzelnen Materialparameter.

Über die USB-Datenschnittstelle ist das Installieren von Geräteupdates sowie das Auslesen von Fehleranalysen möglich.

Diese und weitere zukunftsweisende Innovationen – verbunden mit der bewährten Qualität von MIHM-VOGT- machen den mv-r zu einem starken Partner für jede Anforderung in Ihrer Praxis oder Ihrem Labor.

- ✔ 7" Touch Display
- ✔ Einfache Menüführung
- ✔ USB-Datenschnittstelle für Update
- ✔ Gerätediagnose über QR-Code
- ✔ Systemtest bei Neustart
- ✔ Gesteuerte Gerätekühlung mit Kühllüfter-Überwachung
- ✔ Timerfunktion
- ✔ Lineares Abkühlen



MV-R

REF 246199

 **mihmvoigt**



TABEO

Die neue Generation der Baureihe TABEO/ZIRKON wurde in enger Abstimmung mit Dentallaboren und Händlern unseres weltweiten Vertriebsnetzes konzipiert. Hierdurch ist ein Gerätekonzept entstanden, das nicht nur in Bezug auf seine Wirtschaftlichkeit und Zuverlässigkeit überzeugt, sondern auch den verschiedenen Anforderungen durch die heutigen Materialeigenschaften bestmöglich gerecht wird.

Die Varianten SiC sind ausgestattet mit 4 hochwertigen Heizelementen aus Siliziumkarbid. Diese ermöglichen eine Sinteretemperatur von bis zu 1550°C und verhindern die Verfärbung der Sinterrestaurationen durch Molybdän.

Voreingestellte Serviceprogramme erhöhen zusätzlich die Lebensdauer der Heizelemente sowie der Heizkammer.

Die Varianten MoSi2 sind mit 4 hochwertigen Heizelementen aus Molybdändisilizid der neuesten Generation ausgestattet, die eine Sinteretemperatur von bis zu 1650°C erlauben. Bei regelmäßiger Durchführung von voreingestellten Serviceprogrammen kann eine Verfärbung der Sinterrestaurationen vermieden und die Lebensdauer der Heizelemente sowie der Heizkammer erhöht werden.

TABEO-1/M/ZIRKON-100

REF 246240

TABEO-2/M/ZIRKON-120

REF 246242

TABEO-1/S/ZIRKON-100

REF 246241

TABEO-2/S/ZIRKON-120

REF 246243

Deutsche Spitzentechnologie wenn es um Vorwärm- und Sinteröfen geht!



HTS

Die überarbeitete Baureihe HTS-2 vereinigt die bekannten Eigenschaften der Modelle HT-S und HT-S SPEED

Nicht nur die Verschmelzung der Eigenschaften beider Modelle, sondern auch eine größere Sinterkapazität von bis zu 80 Einzelkronen, bietet Ihnen der neue HTS-2. Durch ein Heizsystem mit vier hochwertigen Molybdändisilizid-Heizelementen (MoSi2) können Sie sich zwischen dem konventionellen Langzeitsintern oder SPEED-Sintern mit einer Aufheizrate von bis zu 99°C/Minute entscheiden.

Die einfache und praktische Handhabung der Programmsteuerung aus der Baureihe HT wurde mit allen bekannten Funktionen ebenfalls übernommen. Die Anzeige der Programme erfolgt auf einem 4-Zeilen LCD-Display. Eine Timerfunktion zum Sintern über Nacht oder auch die Verwendung von Trocknungsprogrammen für nassgefräste Restaurationen bieten weitere Optionen. Zur Wartung der Heizkammer und des Heizsystems stehen Ihnen drei Serviceprogramme zur Verfügung.

HTS-2/M/ZIRKON-120

REF 246194

HT

HT-2 - noch leistungsstärker durch eine größere Kapazität

Durch die Vergrößerung der Heizkammer ist es nun möglich, drei Sinterschalen Ø= 120mm im konventionellen Langzeitsintern zu bearbeiten. Das Heizsystem mit sechs hochwertigen Molybdändisilizid-Heizelementen (MoSi₂) ermöglicht es Ihnen aber auch, Arbeiten im SPEED-Sintern innerhalb von 76 Minuten zu erledigen. Dies sind optimale Voraussetzungen für Ihr Dentallabor oder Fräszentrum.

Wie bei all unseren Modellvarianten wird auch der HT-2 mittels einer einfachen und selbsterklärenden Programmsteuerung geregelt. Die Anzeige der Programme erfolgt auf einem 4-Zeilen LCD-Display. Eine Timerfunktion zum Sintern über Nacht oder auch die Verwendung von Trocknungsprogrammen für nassgefräste Restaurationen bieten weitere Optionen. Zur Wartung der Heizkammer und des Heizsystems stehen Ihnen drei Serviceprogramme zur Verfügung.



HT-2/M/ZIRKON-120

REF 246094



METAL

Sicher und zukunftsorientiert

Zum Sintern von NEM-Metall stehen Ihnen drei Modelle zur Auswahl. All diese Modelle arbeiten mit einer Schutzgasatmosphäre, die das NEM-Metall optimal vor Verzunderung schützt.

Treffen Sie die Entscheidung zwischen zwei langlebigen NEM-Sintersystemen. Für das NEM-Sintersystem 100 ist die Schutzgaszufuhr systemseitig festgelegt. Zusätzlich zu einigen voreingestellten Materialparametern, stehen Ihnen freie Programmplätze zur Verfügung. Dies bietet Ihnen die größtmögliche Sicherheit bei der Anwendung.

Im Unterschied dazu ist die Schutzgaszufuhr beim NEM-Sintersystem 120 manuell einstellbar. Dies gewährleistet die gewohnte Sicherheit, darüberhinaus aber auch die Freiheit für zukünftige NEM-Sintermetalle.



TABEO-2/M/METAL-120

REF 246244

HTS-1/M/METAL-100

REF 246197

HTS-2/M/METAL-120

REF 246198

ÜBERSICHT SINTERÖFEN



	REF 246241	REF 246240	REF 246243	REF 246242	REF 246244
	Zirkon	Zirkon	Zirkon	Zirkon	Metal
Brennraumhöhe (mm)	42		92		
Fassungsvermögen	1 x Ø 100 mm / 30 mm Sinterschale		3 x Ø 120 mm / 30 mm Sinterschalen		1 x Ø 120 mm Sinterglockensystem
Höchsttemperatur	1550 °C	1650 °C	1550 °C	1650 °C	1400 °C
Heizelemente	4 x SiC	4 x MoSi	4 x SiC	4 x MoSi	4 x MoSi
max. programmierbare Aufheizrate (K/min)	25	25	25	25	40
kürzeste Aufheizrate bis 1500 °C (min)	63	61	58	72	
kürzeste Abkühlzeit bis 300 °C (min)	124	148	143	145	
Programmsteuerung					
7-Segment LED	✓	✓	✓	✓	✓
4-Zeilen LCD	✗	✗	✗	✗	✗
Anzahl Stufen	4	4	4	4	4
Festprogramme	✗	✗	✗	✗	4
freie Programmplätze	9	9	9	9	5
Thermoelement PtRh-Pt 140 mm, Typ S	✓	✓	✓	✓	✓
Serviceprogramme					
A-Temperaturkontrolle [1*]	✓	✓	✓	✓	
C-Reinigung Heizkammer	✓	✓	✓	✓	
E-Regeneration Heizelemente	✗	✓	✗	✓	
Notkühlakkupufferung					
Datenschnittstelle RS 232	✓	✓	✓	✓	✓
Türlift	✗	✗	✗	✗	✗
Schutzgasansteuerung	✗	✗	✗	✗	✓
Nachtzeitprogrammierung	✓	✓	✓	✓	✓
max. Leistung in W	1700	1500	2000	1800	1600
Stromversorgung	200-240 V 50/60 Hz Steckdose separat abgesichert (FI)				
Abmessungen (B x T x H)	400 x 400 x 600 mm		480 x 460 x 680 mm		530 x 460 x 680 mm
Gewicht in kg	60	55	85	80	80

[1*] nur in Verbindung mit Test-Kit



HTS-2
M/ZIRKON-120



HT-2
M/ZIRKON-120



HTS-2
M/METAL-120



MV-R



HTS-2
METAL Glow-120+

REF 246194		REF 246094		REF 246198		REF 246199		REF 246283	
Zirkon		Zirkon		Metal		Metal		Metal	
72		102		67		75		100	
2 x Ø 120 mm / 30 mm Sinterschalen		3 x Ø 120 mm / 30 mm Sinterschalen		1 x Ø 120 mm Sinterglockensystem		2 x Ø 100 / 30 mm Sinterschalen			
1650 °C				1400 °C		1650 °C		1400 °C	
4 x MoSi		6 x MoSi		4 x MoSi		4 x MoSi		4 x MoSi	
Classic 30	Speed 99	Classic 30	Speed 99	40					
55	25	49	27			8 „SPEED Motion“			
47	18	143	19						
✗		✗		✗	7" Touch Display				
✓		✓		✓					
4		4		4	10		9		
✗		✗		4					
30		30		26	200		30		
✓		✓		✓	✓		✓		
✓		✓			✓				
✓		✓			✓				
✗		✗		✗					
✓		✓		✓					
✓		✓		✓					
✗		✗		✓					
✓		✓		✓					
3200		3800		2000		3500		3000	
200-240 V 50/60 Hz Steckdose separat abgesichert (FI)									
390 x 500 x 790 mm		500 x 560 x 820 mm		390 x 500 x 790 mm		390 x 540 x 780 mm		390 x 540 x /800 mm	
60		74		56		65		63	



2 CREATE

Ein kompakter 3D Metall Drucker für die Herstellung komplexer Teile

Seine Stärke zeigt der 2Create bei der Herstellung von Dentalbauteilen, wie auch bei Anwendungen in der Forschung und Lehre. Schnell, effizient und kostengünstig ist er nahezu jeder Aufgabe gewachsen. Mit seinem offenen Konzept ist das System mit Pulvern anderer Hersteller kompatibel.

Neue Parametersätze können schnell und effizient bereitgestellt werden.

✓ Einfach

- intuitive und überzeugende Softwarelösungen
- für jeden einfach und leicht zu bedienen

✓ Robust

- robustes und zuverlässiges System

✓ Offen

- der Anwender entscheidet, wie und mit welchem Pulver er druckt.

✓ Bezahlbar

- günstig, zuverlässig, flexibel.
- für jedermann zugänglicher 3D-Druck

✓ Schneller Wechseln

- wechseln Sie Ihr Pulver innerhalb von 20 Minuten

✓ Plug & Play

- Vorbereitet für den Druck von Titan & anderen Legierungen

✓ Schnell einsatzbereit

- Druckbereit in unter 5 Minuten (von 21% Sauerstoff auf unter 1%)

Technische Daten

Bauvolumen	Ø 100 x 100 mm
Reservoirvolumen	Ø 110 mm x 200 mm
Beschichter	Rotationsgeführter Präzisions Coater
Schutzgas	Stickstoff/Argon
Layerhöhe	20 - 100 µm
Dimensionen	720 x 860 x 1790 mm
Gewicht	450 kg

Optik

Laserquelle / Leistung	10°C bis 30°C
Wellenlänge	40% bis 60%
Linse	Präzisions F-Theta Linse
Scangeschwindigkeit	bis zu 10 m/s
Spotgröße	min. 40 µm

Elektronik

Spannungsversorgung	230V, 10A 50/60Hz, 2.3kW
---------------------	--------------------------

2 CREATE 3D Metall Drucker

REF 268010

2 BUILD (Software für 2 CREATE)

Die innovative CAM Software - entwickelt für intelligente Automatisierung zur Optimierung Ihrer Druckergebnisse

✔ Nesting

- High-Speed Nesting spart wertvolle Nachbearbeitungszeit

✔ Labeling

- Labeling für einfache Zuordnung der Bauteile

✔ Support Generierung

- Automatische Generierung der Supports

✔ Integriertes Analysetool

- Schnelles Entwickeln neuer Parameter
- Automatisierte, statistische Versuchsplanung
- Integrierte Dichteausswertung anhand der Bildanalyse
- Automatisierte Berechnung der optimalen Druckparameter

✔ Production Manager

- Steigern Sie Ihre Produktivität und optimieren Sie Ihre Arbeitsabläufe

✔ 2Connect

- Steuern und überwachen Sie Ihr AM-ECO-System über eine Plattform

✔ Support Editor

Beim 3D-Druck erfüllen die Stützen mehrere wichtige Funktionen.

Sie befestigen das Bauteil an der Oberfläche der Bauplattform und verhindern so eine thermische Verformung. Außerdem sorgen die Stützen für den Wärmetransport beim Drucken. Die beim Schmelzen des Pulvers entstehende Wärme muss über die Stützen abgeführt werden, da das nicht geschmolzene Pulver ein sehr guter Wärmeisolator ist. Im Auflager-Editor sind alle Eigenschaften der Auflager frei wählbar. Neben der Dicke und Dichte der Stützen kann auch der Verbund zum Bauteil eingestellt werden. Ein intelligenter integrierter Algorithmus passt die Anzahl der Stützen so an, dass nur so viele Stützen generiert werden, wie für einen zuverlässigen Druck erforderlich sind.

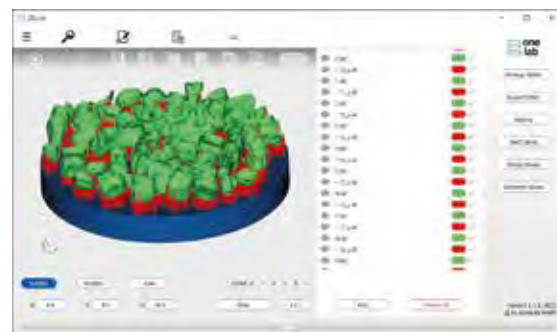
Das spart Zeit und Geld bei der Nachbearbeitung.

✔ Strategieeditor

Im Strategieeditor können verschiedene 3D-Druckstrategien ausgewählt werden. Die Software ermöglicht die volle Kontrolle über den Belichtungsprozess. Es stehen verschiedene Schraffur-, Kontur- und Endbearbeitungsstrategien zur Verfügung. Strategien können vom Benutzer beliebig erstellt und verwaltet werden. Durch das intuitive Konzept der individuellen Farbcodierung lässt sich die neue Strategie mit wenigen Klicks auf das Modell übertragen. Klar, einfach und intuitiv.

Neben Linienschraffuren bietet der Editor auch die Möglichkeit zur Insel- oder Streifenbelichtung. Auch der Konturantrieb kann beliebig definiert werden.

Neu erstellte Strategien werden direkt in der Cloud synchronisiert und können von verschiedenen Geräten abgerufen werden.





Phrozen Sonic XL 4K

- ✓ Sehr großes Bauvolumen
- ✓ Einfacher Austausch von Bauteilen
- ✓ 52µm Druckpräzision dank 4K-Display
- ✓ Hohe Lichtintensität für geringe Bauzeiten
- ✓ Edelstahlbauplattform für gute Haftungseigenschaften
- ✓ Sehr hochwertiges Material
- ✓ Definierte Werkseinstellungen für optimale Druckergebnisse

Der SILADENT 3D Drucker ist eine leistungsstarke Lösung für den 3D-Druck im dentalen Bereich. Mit einem Bauvolumen von 200 x 125 x 200 mm bietet er genügend Platz für die Herstellung von Bauteilen verschiedener Größen. Der Austausch von Teilen wie z.B. der Wannenfolie ist einfach und schnell durchzuführen.

Dank des 4K-Displays und der hohen Lichtintensität erreicht der Drucker eine Druckpräzision von 52 µm, was kürzere Bauzeiten und ein detailliertes Druckergebnis ermöglicht. Die Edelstahlbauplattform verbessert die Haftungseigenschaften der gedruckten Bauteile und gewährleistet somit stabilere Druckergebnisse. Das verwendete Material ist von hoher Qualität und sorgt für reproduzierbare Ergebnisse über einen längeren Zeitraum.

Das Gerät wurde von Dreve in Unna kalibriert und verfügt über definierte Werkseinstellungen, um optimale Druckergebnisse zu erzielen. Diese Eigenschaften machen den SILADENT 3D Drucker zu einer zuverlässigen Lösung für die Fertigung von 3Dgedruckten Bauteilen im dentalen Bereich.

3D Druck ohne Kompromisse mit dem SILADENT Workflow.

Unser SILADENT Workflow bietet Ihnen alles, vom Slicen bis zum Nachhärten, aus einer Hand. Durch unsere benutzerfreundliche Oberfläche und unser zuverlässiges System sparen Sie Zeit und Mühe bei jedem Druckprojekt und können sich auf das Wesentliche konzentrieren: auf perfekte Druckergebnisse.

Der optimierte digitale Workflow von SILADENT ermöglicht Ihnen durch Einfachheit und Effizienz einen schnellen und einfachen Einstieg in den dentalen 3D Druck.



phrozen.siladent.de

Hier finden Sie unter anderem auch eine Quickstart -Anleitung für die schnelle Inbetriebnahme, sowie ein FAQ mit häufig gestellten Fragen zum Produkt.

Technische Daten

Druckbereich	200 x 125 x 200 mm
Z-Achse variabel	10 - 300 µm
XY Auflösung	52 µm
Wellenlänge (LED)	385 - 405 nm

Betriebsumgebung

Temperatur	10°C bis 30°C
Luftfeuchtigkeit	40% bis 60%

Eigenschaften

Abmessungen	470 x 330 x 290 mm
Gewicht	18 kg
Anschlüsse	Netzwerk, USB, Stromversorgung
Spannung	100-240 V / 50-60 Hz, 0,7 A

SilaPrint Waschstation

Einfach und sauber

Das Entleeren der benutzten Flüssigkeit kann sehr einfach durch Entfernen des Innentanks durchgeführt werden. Der luftdichte Deckel verhindert das Austreten von unangenehmen Gerüchen und verbessert somit die Arbeitsumgebung.

Herausnehmbarer Korb

Durch die integrierte höhenverstellbare Abtropfvorrichtung kann der Bediener die zu reinigenden Bauteile bequem und sauber entnehmen.

Ein Programm für jedes Objekt

Es stehen 3 Waschprogramme zur Verfügung, die aus dem Menü ausgewählt werden können. Standard- und Intensivreinigung oder den Waschgang für empfindliche Teile. Man kann sehr komplexe Objekte genau reinigen. Bei empfindlichen Teilen eignet sich die schonende Reinigung, um die 3D Drucke nicht zu beschädigen.

- ✔ Abmessungen: 320 x 240 x 330 mm (B x H x T)
- ✔ Innenraum: 145 x 145 x 105 mm (B x H x T)



SilaPrint Wash

REF 267700

Polymerisationsgerät mit Blitzlicht und Schutzgasvorrichtung

Das Blitzgerät ermöglicht die Photopolymerisation aller lichthärtenden Materialien im Wellenlängenbereich 280-580 nm.

Es eignet sich hervorragend zur Nachpolymerisation von Werkstücken, die im 3D-Rapid-Prototyping-Verfahren hergestellt wurden.

Aufgrund seiner technischen Ausstattung erreicht das Blitzgerät Otofash G171 besonders kurze Aushärtungszeiten. Damit erzielt es eine qualitativ wesentlich bessere Durchhärtung der Materialien mit sehr guten physikalischen Eigenschaften und einem reduzierten Restmonomergehalt.

- ✔ Größe des Polymerisationsraumes: 120 x 120 x 50 mm
- ✔ Schalen für Polymerisationsgut mit UVB-Blocker
- ✔ Leistungsaufnahme: 250 Watt
- ✔ 2 unten angeordnete Blitzlichtrohre à 100 Watt
- ✔ Blitzfrequenz: 10 Blitze pro Sekunde
- ✔ Schutzgasvorrichtung für N₂/ Stickstoff
- ✔ Digitaler Timer: einstellbar von 1 bis 9999 Blitzen
- ✔ Abmessungen: 310 x 310 x 140 mm; Gewicht : 6 kg



Otofash G171

REF 267900



SilaPrint model II

Speziell entwickelt für neue Druckergenerationen bei 385 nm: Lichthärtender Kunststoff zur Herstellung von dentalen Arbeitsmodellen für KFO und Prothetik. Schnellerer Druckprozess durch höhere Leistung mit gewohnter Detailpräzision. Auch für den Druck von Gutachter- und Showmodellen geeignet.

SilaPrint model II, 1.000 g, beige REF 267300



SilaPrint model LCD

SilaPrint model LCD ist ein lichthärtender Kunststoff zur Herstellung von dentalen Arbeitsmodellen mittels 385 nm / 405 nm LED-basierter Stereolithografieverfahren. Zur Nachhärtung empfehlen wir den Otofash G171, der optimal auf den Produktionsprozess abgestimmt ist.

SilaPrint model LCD, 1.000 g, beige REF 267307



SilaPrint cast

Lichthärtender Kunststoff zur Produktion ausbrennbarer Formteile für die dentale Gießtechnik. Das Material ist hochkompatibel: Zum Vergießen empfehlen wir unsere auf 3D Kunststoffe spezialisierte Einbettmasse Granisit RPS.

SilaPrint cast, 1.000 g REF 267303



SilaPrint gingiva

Lichthärtender Kunststoff zur Fertigung dentaler Zahnfleischmasken. Dauerhaft weichbleibend und flexibel. Perfekt kombinierbar mit den Arbeitsmodellen aus SilaPrint model II / LCD.

SilaPrint gingiva, 1.000 g REF 267302

FotoDent® tray 2

Optimierter, biokompatibler Kunststoff zur Fabrikation dentaler, individueller Abformlöffel. Hohe Reaktivität bei geringer Viskosität. Vereinfachte Reinigung und verbesserte mechanische Eigenschaften. Zweifach schnellere Druckzeiten, Schichtdicken von 300 µm möglich. Die fertigen Abformlöffel weisen eine homogene Oberfläche auf, was die manuelle Nacharbeit deutlich reduziert.

FotoDent® tray 2, blau-transparent, 1.000 g	REF 267337
FotoDent® tray 2, grün-transparent, 1.000 g	REF 267338
FotoDent® tray 2, rötlich-transparent, 1.000 g	REF 267339



FotoDent® guide

Lichthärtender Kunststoff zur Fertigung dentaler Bohrschablonen. Aus FotoDent® guide gefertigte Schablonen sind formstabil und biokompatibel.

FotoDent® guide, blau transparent, 405 nm, 1.000 g	REF 267334
FotoDent® guide, farblos transparent, 385 nm, 1.000 g	REF 267335



FotoDent® denture

Lichthärtender Kunststoff für die Produktion dentaler Prothesenbasen. Die Nutzung des Harzes ermöglicht akkurate Ergebnisse bei größtmöglicher Dimensionsstabilität. FotoDent® denture ist frei von MMA und farbstabil.

FotoDent® denture, 1.000 g, rosa-transparent	REF 267330
FotoDent® denture, 1.000 g, rosa-opak	REF 267331





FREEPRINT® model

Lichthärtender Kunststoff zum 3D Druck von Dentalmodellen. Präzise Detailwiedergabe, maximale Oberflächenhärte und Formstabilität. Die maximale Baupräzision, Haptik und Stabilität entsprechen den hohen Anforderungen in der Modellherstellung. Opake Farbeinstellung zur optischen Erkennung von Oberflächenstruktur, Präparationsgrenzen, etc.. Farben: sand, elfenbein, grau.

FREEPRINT® model, 1.000 g, elfenbein	REF 267220
FREEPRINT® model, 1.000 g, sand	REF 267221
FREEPRINT® model, 1.000 g, grau	REF 267222



FREEPRINT® temp

Lichthärtender, biokompatibler Kunststoff zum 3D Druck von temporären Kronen & Brücken.

Außergewöhnliche Bruch- und Biegefestigkeit, hohe Abrasionsfestigkeit. Natürliche Zahnästhetik, brillante transluzente Farben. Leichte Oberflächenbearbeitung und Politur, individuell charakterisierbar mit dem smartrepair® System oder Kompositen. Niedrigviskos für geringen Materialverbrauch und schnellere Reinigung. Mundbeständig, keine Geruchs- und Geschmacksirritationen, Medizinprodukt der Kl. IIa, Farben: A1, A2, A3

FREEPRINT® temp, 1.000 g, A1	REF 267260
FREEPRINT® temp, 1.000 g, A2	REF 267261
FREEPRINT® temp, 1.000 g, A3	REF 267262



FREEPRINT® tray

Lichthärtender, biokompatibler Kunststoff zum 3D Druck von individuellen Abdruck-, funktionellen Abformlöffeln und Basis-kunststoffplatten.

Niedrigviskos für geringen Materialverbrauch und schnellere Reinigung. Maximale Baugeschwindigkeit, sehr hohe Formstabilität und Verwindungsfestigkeit. Keine mechanische Nachbearbeitung der Oberfläche notwendig. Für alle Abformmaterialien geeignet, geruchs- und geschmacksneutral, MMA-frei. Medizinprodukt der Kl. I, Farbe: grün

FREEPRINT® tray, 1.000 g	REF 267266
--------------------------	------------



FREEPRINT® ortho

Lichthärtender, biokompatibler Kunststoff zum 3D Druck von Basisteilen kieferorthopädischer Apparaturen, Bohr- und Röntgensablonen, Aufbiss- und Fixierungsschienen.

Vorteile: Maximale Bauprozess-Sicherheit, mechanische Festigkeit, leicht polierbar. Bruchfestigkeit, Elastizität und Feuchtigkeitseinfluss in Anlehnung an die KFO Norm. Validierte Verfahren für die Sterilisierung im Autoklaven. Anpassen des Okklusionsfeldes und einfaches Fixieren von KFO Drahtelementen und Hilfsteilen mit FREEFORM® fixgel. Mundbeständig, geruchs- und geschmacksneutral. Medizinprodukt der Kl. IIa, Farbe: klar-transparent

FREEPRINT® ortho, 1.000 g	REF 267201
---------------------------	------------

FREEPRINT® model 2.0

Lichthärtender 3D Kunststoff zum 3D Druck von Dentalmodellen. Maximale Oberflächenhärte und Formstabilität für eine hohe mechanische Belastbarkeit. Schnellerer Workflow ohne Trocknungsschritt. Haptik und Stabilität entsprechen den höchsten Anforderungen der Modellherstellung. Zuverlässige Funktionalität der Modelle durch hohe Kantenstabilität. Opake Farbeinstellung zur optischen Erkennung von Oberflächenstruktur, Präparationsgrenzen, etc.. Farbe: sand

FREEPRINT® model 2.0, 1.000 g, sand

REF 267223



FREEPRINT® denture

Lichthärtender, biokompatibler Kunststoff zum 3D Druck von herausnehmbaren dentalen Prothesenbasen.

Prozesssicher durch hohe Initialhärte nach dem Druck. Niedrigviskose Einstellung für geringen Materialverbrauch und schnellere Reinigung. Höchste mechanische Biege- und Bruchfestigkeit, ohne spröde zu sein. Farbstabil, geruchs- und geschmacksneutral. MMA-frei, Medizinprodukt der Kl. IIa, Farbe: rosa transparent.

FREEPRINT® denture, 1.000 g

REF 267228



FREEPRINT® gingiva

Lichthärtender Kunststoff zum 3D Druck von flexiblen Zahnfleischmasken für Dentalmodelle.

Für die 3D Reproduktion von funktionellen Gingival-Modellsegmenten im digitalen Workflow in Kombination mit FREEPRINT® model. Sehr elastisch und reißfest. Dimensionsstabil, keine Schrumpfung oder Alterung, duktil auch bei langer Lagerung. Keine störenden oder unangenehmen Gerüche der fertigen Zahnfleischmasken. Farbe: gingiva.

FREEPRINT® gingiva, 1.000 g

REF 267267



FREEPRINT® cast

Lichthärtender Kunststoff zum 3D Druck von Gussobjekten in der Präzisionsgießtechnik.

Verbrennt rückstandlos in der Gussform, selbst bei großen Volumenteilen. Die Einbettung erfolgt mit phosphatgebundenen Standardeinbettmassen. Präzise Reproduktion feinsten Oberflächenstrukturen. Niedrigviskose Einstellung für geringeren Materialverbrauch und schnellere Reinigung. Hohe Prozesssicherheit und Baupräzision. Farbe: rot

FREEPRINT® cast, 1.000 g

REF 267211



2 Create	108	Fixiervorrichtung	30
3D Drucker	110	Flussmittel	52
Abhebevorrichtung	6	FotoDent®	111
Adisil® blau 9:1	26	Fräsgeräte	77 - 85
Adisil® glasklar 1:1	28	Fräswerkzeuge	87 - 89
Adisil® rapid 1:1	28	FREEPRINT®	114 - 115
Adisil® rosé 1:1	26	GipEx	23
Adorbond CC Pulver	47	GipEx Tabs	23
Adorbond CC Plus Pulver	47	Gipse	7 - 22
Alabastergipse	12 - 13	Gipsgebote	8 - 9, 64
Algidur-Liquid	24	Gipsil	30
Universal-Thermostat	38	Gipslösemittel	23
Anmischspatel	24	Gipsmesser	24
Anrührbecher für Vakuum-Mixer VM 2000	29	Gipsmodellglänzer	24
Archivierungsplatte	6	Gipsschaufel	24
Artikulationsgipse	11 - 12	Gipszubehör	23 - 24
Artikulationsgips Natur	11	Gisan	24
Artikulationsgips Synthetisch	12	Glasstrahlperlen	55
Aufbrennlegierungen	50 - 51	Granisit®	34
Ausbettmeißel ST 100	43	Granisit® RPS	35
Ausbettzange	43	Granisit® XF Speed	35
Bims-Sep	56	Gussbirnen (Perawax)	42
Bims-Sep Paste	56	Gusstrichterformer	38
Bimssteinpulver	56	Handbücher	64
Biral® 2000 H	48	Hartklebewachs	63
CAM-Stone N	21	Harzer Bimsmäuschen	57
CoCr BioStar	90	Heat4Speed	52
Conofix pint	43	Hydrosil 1:1	27
Conofix Schleifpapier	59	HT / HTS	102 - 104
Conofix Schleifpapierträger	59	Japan-Stone	19
DD Art Elements	98 - 99	Jet 2000	34
DD Basic Shade	98 - 99	JUVORA™ Dental Disc	92
DD BioSplint Flex	92	Keralloy® BioStar	90
DD Pro Shade C	98 - 99	Keralloy® KB	50
DD Pro Shade Z	98 - 99	Keralloy® N	51
Deiberit® Modellierperlwachs	41	Klarsichtverpackung	6
Diafilz	58	Knetsilikon	61
Die Stone	20	Kontursil 1:1	27
Digital Timer	63	Korit-Abrasiv	55
DIN EN ISO 6873	7	Kreppband	38
Dosierautomat DA 2000 evo 1 : 1	29	Kunststoffe	53 - 54
Dosierpumpe	29	Küvettenfreies Dublieren	25
Dosierspritze	37	Laserschweißdraht	52
Dr. Balzer®	11	Legierungen	47 - 51
Dubliergel	28	Lichthärtendes Löffelmaterial	63
Dublierklebeband	31	Liquid	37
Dublierklebeband mit Distanz-Klebefläche	31	Liquid-Dosierflasche	37
Dublieren nach SILADENT (Poster)	64	Literatur	64
Dublierkreuz	31	Lot	52
Dubliersilikone	26 - 28	Marmodent®	15
Dubliertechnik	25 - 31	Marmodent® S	15
Dura-Halbhartgips	13	MarmoDie	22
EBM Zubehör	37 - 43	Marmogel	28
Edelkorund	55	Marmoplast® BioStar	91
Einbetten nach SILADENT (Poster)	64	Marmoplast® N	17
Einbettmassen K + B	33	Marmorock® 20/22/24	18
Einbettmassen Modellguss	34 - 35	Marmorock® E	22
Einwegmischkanülen	29	Marmorock® Saphir	17
Einweg-Pressstempel	41	Marmorock® Speed	19
Excalibur	20	MarmoScan-Lack	100
exocad®	66 - 67	MarmoScan-Spray Basic	101
Expansionsliquid Typ 100	37	MarmoScan-Spray Plus	100
Expansionsliquid Typ 140	37	MarmoScan-Wax	100
		Marmosep G	23

Marmosep K	23	SilaPress® Veins	54
Marmovest G	36	Silavest® Evolution	33
Messzylinder	24	Silavest® Press	32
Micro	34	Silatray	63
Mischkanülen	29	Sila-X-Press	53
Modelit®	15	SILENT powerCAM EC	86
Modellgipse	11 - 13	Silikonmanschetten Ceram	40
Modellgusslegierungen	48 - 49	Silikonmanschetten Modellform	40
Modellguss-Software	68 - 69	Silikonmanschetten rund	39
Modellhartgips	14 - 16	Sockelformer	5
Modellmanschette	6	Sockelgips Natur	21
Modellsystem Profident 2010	6	Sockelgips FLüssig	21
Modiral® S	48	Sockelplatten mit Gusstrichter	39 - 40
Mounting Stone	12	Sockelplatten weiß, Modellform	40
MV-R	103	Sockelplatten rund	39
Natura	16	Solar-Digitalwaage	63
Neo Marmorit®	14	Spardublierküvetten, blau	31
Neo Marmorit® E	16	Spezial Alabaster	13
Neo Marmorit® Speed	14	Spezial-Lot	52
Neo Marmorit® Super	14	Splint Memory	93
Neo Stone	19	Splint Plus BioStar	92
Neutralit	30	Splint PMMA BioStar	92
Neutrasil	30	Sprayflasche 250 ml	30
Oberflächenentspanner	30	Stabilisierungsplatte, weiß	31
Ortho Plaster	16	Strahlmittel	54 - 57
Otoflash	111	Superhartgipse	17 - 22
PEEK	92	Tabeo	104
Perawax / Perawax NEM	42	TEK-1	44 - 46
Phrozen Sonic XL 4K	110	TITAN BioStar	90
Pinbasisplatte	6	Träger-Mandrell	59
PMMA BioStar	92	Ultraschall-Polierpastenreiniger	60
Poliermittel	55 - 59	Ultraschall-Zahnsteinlöser	60
Polier-Sticks	59	Universal	12
Poliresin®	57	V-Alloy II	49
Poly BioStar ML	93	V-Alloy FG	49
Polyurethan	5	Verlaufshilfsmittel	30
Poster	64	Vesto Lötmasse	36
Premium	33	Vinyl High Resolution	73
Pressstempel Aluoxid	41	Vinyl UXD	74
Presto Vest II	33	Waage	63
Profident 2010	6	Wachsdraht	41 - 42
Profisep 2010	6	Wachshaftgrund	38
Prothesenkunststoffe	53 - 54	Wachsprofile	42
Rapidex	23	Wax BioStar	91
Scantist 3D	101	Zirkon BioStar	94 - 97
SilaDon	54	Zirkon BioStar HT Smile	95 - 97
Silafill	62	Zirkon BioStar Ultra	94 - 97
Silaform®	61	Zirkon BioStar Ultra Multilayer	94 - 97
Silaform® Gingiva + Sep + soft	62		
Silaform® 85 K	61		
Silaform® 90 extrahart	61		
Silaform® 80 mittelhart	61		
SilaMill	76 - 85		
SilaPart® BioStar	91		
SilaPart® CAD	68 - 69		
SilaPart® Sticks	43		
SilaPrint Wash	111		
Silapolish fluid	58		
Silapolish paste	58		
SilaPoly	5		
SilaPress®	53		
SilaPress® Küvette G	54		
SilaPress® Küvette S	54		
SilaPress® Vario	53		

