Plâtres extra-durs

Colorstone® SH

nouvelle

Plâtre extra-dur pour dies renforcé de résine – classe IV (EN 26 873)

Pour la réalisation d'arcades dentaires, de dies unitaires et de modèles de contrôle dans la technique des ponts et couronnes et la céramique. **Colorstone ® SH** convainc par son expansion de prise extrêmement faible (< 0,10%). **Colorstone ® SH** satisfait aux plus hautes exigences de qualité de surface. Les surfaces sont très dures et lisses avec des arêtes stables et solides, et malgré cela **Colorstone ® SH** ne s'écaille pas lorsqu'on le scie ou taille. **Colorstone ® SH** est aussi approprié pour les alginates et hydrocolloïdes.

Rapport de mélange: 18 - 20 ml d'eau distillée : 100 g
Temps de travail: env. 9 min. (22°C)
Expansion de prise: < 0,10%
Résistance à la compression: > 65 N/mm² (24 h)
Teintes: blanc, jaune, abricot, vert, gris clair et gris

No. comm.	Présentation
5000-5005	5 kg
5010-5015	10 kg
5020-5025	20 kg
5030-5035	25 kg

Colorstone® HST

nouvelle

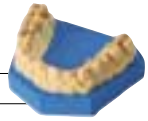
Plâtre extra-dur à très forte solidité – classe IV (EN 26 873)

Pour la réalisation d'arcades dentaires, de dies unitaires et de modèles de contrôle dans la technique des ponts et couronnes et la céramique. **Colorstone ® HST** se laisse aisément mettre dans la forme sous vibrations et présente néanmoins une très haute solidité pour poursuivre le montage. **Colorstone ® HST** présente une expansion de prise extrêmement faible (< 0,10%). Les surfaces des modèles durcis sont très dures et lisses avec des arêtes stables et solides ne s'écaillant pas lorsqu'on les travaille. **Colorstone ® HST** est aussi approprié pour les alginates et hydrocolloïdes.

Rapport de mélange: 20 ml d'eau distillée : 100 g
Temps de travail: env. 5 - 6 min. (22°C)
Expansion de prise: < 0,10%
Résistance à la compression: > 65 N/mm² (24 h)
Teinte: crème

No. comm.	Présentation
5100	5 kg
5110	10 kg
5120	20 kg
5130	25 kg

Colorstone® fluid



Plâtre pour socles, à faible viscosité (renforcé de résine) – classe IV (EN 26873) à expansion de prise faible.

Pour la mise sur socle d'arcades dentaire selon la technique Split-Cast. Les surfaces des plaques à socles sont lisses avec des arêtes stables et solides ne s'écaillant pas quand on les scie ou taille.

Rapport de mélange: 23 ml d'eau distillée : 100 g
Temps de travail: env. 6 - 8 min. (22°C)
Expansion de prise: < 0,10%
Teintes: Rouge framboise/bleu ciel

No. comm.	Présentation
5200-5201	5 kg
5210-5211	10 kg
5220-5221	20 kg

Plâtres durs

Duraplast

nouvelle

Plâtre dur synthétique – classe III (EN 26 873)

Pour la réalisation tout aussi bien de modèles antagonistes que de maîtres-modèles et modèles de travail dans la technique des résines et de coulée sur modèle. Grâce à son expansion de prise très faible (< 0,15%), Duraplast est le plâtre dur idéal pour les modèles antagonistes et pour les socles dans la technique Split-Cast. Les surfaces des modèles durcis sont très égales et résistantes au râpage.

Rapport de mélange: 30 ml d'eau distillée : 100 g
Temps de travail: env. 6 min. (22°C)
Expansion de prise: < 0,15%
Résistance à la compression: > 30 N/mm2 (24 h)
Teinte: jaune/bleu

No. comm.	Présentation
5300-5301	5 kg
5310-5311	10 kg
5320-5321	20 kg
5330-5331	25 kg

Plâtre pour articulations

Artigips

Plâtre pour articulations à prise rapide

Plâtre pour articulateur servant au montage en articulateur de modèles de travail, à la fixation de rebasages et aux techniques ODF. Artigips convainc par sa faible expansion de prise (< 0,08%) et sa grande précision.

Rapport de mélange: 30 ml d'eau distillée : 100 g
Temps de travail: env. 2 min. (22°C)
Expansion de prise: < 0,08 %
Résistance à la compression: > 20 N/mm2 (24 h)
Teinte: blanc

No. comm.	Présentation
5400	5 kg
5410	10 kg
5420	20 kg
5430	25 kg

Agents de séparation: plâtre – plâtre

Uni-Sep 2000

Agent de séparation pour plâtre, soluble dans l'eau, à faible teneur en solvant.

Uni-Sep 2000 est tout spécialement modulé pour la séparation simple et rapide de plâtre contre plâtre dans la technique Split-Cast et la réalisation de modèles à dies amovibles dans le cadre de clés de moulage ou de clés additionnelles pour prothèses dentaires complètes. Uni-Sep 2000 convainc par la netteté des contours et une séparation fidèle des détails. Uni-Sep 2000 ne contient pas de silicones et ne forme pas de film.

No. comm.	Présentation	
5080	250 ml	Vaporisateur
5085	1000 ml	Recharge

Uni-Sep 3000 SPECIALE

nouvelle

Agent de séparation spécial à base d'alcool

Pour une séparation simple et à arêtes nettes de plâtre contre plâtre dans la technique Split-Cast et la réalisation de modèles à dies amovibles dans le cadre de clés de moulage ou de clés additionnelles pour prothèses dentaires complètes. **Uni-Sep 3000 SPEZIAL** se distingue par une application facile et régulière grâce à un vaporisateur à pompe (sans gaz propulsant).

Uni-Sep 3000 SPEZIAL sèche instantanément sans laisser de film.

No. comm.	Présentation	
5087	250 ml	Vaporisateur
5088	1000 ml	Recharge

Solvant pour plâtres

Fegu-Solv

Solvant pour plâtres, très puissant

Pour enlever tous les résidus de plâtre ou de revêtement (liés au plâtre). Egalement les porte-empreintes présentant des restes d'alginate ou de ciment (à base de verre ionomère ou de phosphate) tout comme les lavabos avec des croûtes de calcaire se laissent très bien nettoyer avec **Fegu-Solv**. C'est surtout dans le bain à ultra-sons que **Fegu-Solv** est particulièrement actif (35 – 45°C). Non approprié dans le domaine alimentaire. Solution prête à l'emploi.

Teinte: vert

No. comm.	Présentation
5095	1000 ml Bouteille plastique
5097	5000 ml Bidon

Fegu-Solv super

Solvant pour plâtres pétillant et particulièrement efficace

Pour le nettoyage de bols de malaxage, de prothèses en résine et les coulées de plâtre et de revêtement (liés au plâtre). Aussi le nettoyage de recoins à accès difficile et de porte-empreintes présentant des restes d'alginate et de ciment (à base de phosphate ou de verre ionomère) est simple, rapide et aisé grâce à la force pétillante de **Fegu-Solv super**. Dans le bain aux ultra-sons **Fegu-Solv super** est particulièrement efficace.

Non approprié dans le domaine alimentaire. Solution prête à l'emploi.

Teinte: jaune

No. comm.	Présentation
5092	1000 ml Bouteille plastique
5093	5000 ml Bidon

Atténueur de tensions en surface

Contact V 70

Agent mouillant soluble dans l'eau pour cires et silicones.

Contact V 70 améliore l'imprégnation d'éléments en cire/moules en silicone hydrophobes avec les revêtements et plâtres dentaires dans la technique des ponts et couronnes tout comme dans la technique de coulée sur modèle. Les résultats sont convainquants: surfaces lisses ne présentant pas d'inclusions d'air. **Contact V 70** est également approprié en tant qu'agent mouillant pour le caoutchouc au polyéther.

No. comm.	Présentation
2090	100 ml Vaporisateur
2091	1000 ml Recharge

Contact VS 100

nouvelle

Agent mouillant spécial pour cires dentaires et silicones.

Contact VS 100, appliqué en couche fine, améliore l'imprégnation de cires et silicones hydrophobes en contact avec des revêtements ou des plâtres dentaires dans la technique des ponts et couronnes comme dans la coulée sur modèle. Les résultats sont convainquants grâce à leurs surfaces lisses et sans inclusions d'air.

No. comm.	Présentation	
2093	100 ml	Vaporisateur
2094	1000 ml	Recharge

Matériau pour porte-empreintes photopolymérisable

Fegura® Tray

Matériau synthétique photopolymérisable

Fegura ® Tray se prête à la confection de porte-empreintes individuels et fonctionnels tout comme les bases de montage. Fegura ® Tray est prêt à l'emploi et se laisse facilement adapter sur le modèle.

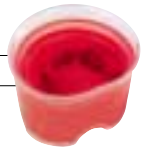
No. comm.	Présentation		
6061	1 boîte (50 plaques)	Maxillaire	teinte: nature
6062	1 boîte (50 plaques)	Maxillaire	teinte: rose
6063	1 boîte (50 plaques)	Maxillaire	teinte: bleu
6065	1 boîte (50 plaques)	Mandibule	teinte: nature
6066	1 boîte (50 plaques)	Mandibule	teinte: rose
6067	1 boîte (50 plaques)	Mandibule	teinte: bleu
6068	1 boîte (50 plaques)	Plaques-bases	colore: rosa (épaisseur 1,5 mm)

TUYAUX ET COMBINES

Utilisation de solvant à plâtre

Les solvants à plâtre sont particulièrement efficaces quand on les utilise dans le bain à ultrasons. Nous recommandons une température de travail de 35 à 45 °C.

Hydrocolloïdes



Fegura® Gel SF

Matériau de duplication biodégradable, à base de gel

Pour la confection de modèles avec tous les matériaux de coulée sur modèles liés au phosphate et d'usage courant, tels que par ex. **MO SPEED 20** et **FEGURAVEST® M**. Pour la fabrication de cet hydrocolloïde nous sélectionnons uniquement des matières premières de toute première qualité permettant une réutilisation répétée de **FEGURA-GEL-SF** sans qu'il n'y ait de perte de qualité. Les moules en **FEGURA-GEL-SF** présentent une très grande précision de reproduction, et même sans agent mouillant, ils se laissent très bien couler avec les matériaux de revêtement. **FEGURA-GEL-SF** est de consistance ferme, mais toutefois suffisamment flexible pour que des parties en retrait ne subissent aucune déchirure. **FEGURA-GEL-SF** est également parfaitement bien adapté aux techniques de coulée des résines.

No. comm.	Présentation
2220	**Seau 6 kg**

SILICONES FEGURA ® SIL

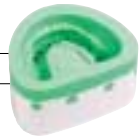
Les produits Fegura ® SIL sont des silicones de duplication "hydrophiles", à réaction d'addition permettant de faire des duplications de presque tous les matériaux - par ex. la céramique, la résine et des modèles en plâtre ou métaux.

Grâce aux propriétés de fluage exceptionnelles et à la composition particulière des charges des produits Fegura ® SIL, même les structures les plus fines du modèle sont reproduites avec la plus grande précision. Inutile de retraiter le moule en silicone avec de l'agent mouillant, vu que les surfaces "hydrophiles" des moules Fegura ® SIL assurent une très bonne imprégnation avec les revêtements de coulée sur modèle (par ex. C130 MO, MO speed 20 etc. ou le plâtre dentaire (par ex. Colorstone ®).

En travaillant avec les produits FEGURA-SIL sous profiterez des avantages suivants:

- une excellente viscosité
- contrôle du mélange complet par changement de couleur, par ex. pour Fegura® Sil hydro spezial II jaune (A) + bleu (B) => moule en silicone vert
- très bonnes propriétés mécaniques o mémoire élastique immédiate après le démoulage
- forme stable et excellente précision d'adaptation • reproduction précise des détails o stable au stockage

Silicones



Fegura® Sil hydro special II 1:1

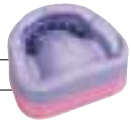
Silicone de duplication, „hydrophile“, réticulant par addition.

Fegura ® Sil hydro spezial II présente une excellente viscosité et des propriétés mécaniques supérieures tout comme une mémoire plastique immédiate.

Les deux composants de **FEGURA-SIL (HYDRO SPEZIAL)** sont à mélanger dans un rapport de masse 1:1. Grâce aux différentes couleurs des composants, il est facile de contrôler si les 2 composants sont mélangés correctement.

Teinte:	A - jaune B - bleu
Shore A:	18 - 20
Temps de travail:	env. 5 - 6 Min. (22 °C)
Démoulage:	après env. 30 Min. (22 °C)

No. comm.	Présentation	
2115	**1 kg A**	**+ 1 kg B**
2116	**6 kg A**	**+ 6 kg B**
2117	**25 kg A**	**+ 25 kg B**



Fegura® Sil extra hart 1:1

Silicone de duplication extra-dur

Fegura ® Sil extra hart, spécialement développé pour la technique de duplication au laboratoire, sans emploi de cylindre de coulée. **Fegura ® Sil extra hart** est de faible viscosité et présente d'excellentes propriétés mécaniques permettant un travail sans nul problème, même pour des duplications sans cylindres de coulée.

Teinte:	A: rouge; B: bleu
Shore A:	27 - 30
Temps de travail:	env. 5 Min. (22 °C)
Démoulage:	après env. 30 Min. (22 °C)

No. comm.	Présentation	
1090	**1 kg A**	**+ 1 kg B**
1091	**6 kg A**	**+ 6 kg B**
1092	**25 kg A**	**+ 25 kg B**

Fegura® Sil 9:1

Silicone de duplication 9:1

L'alternative qui a fait ses preuves dans la duplication dans le cadre de la technique de coulée sur modèle quand on a besoin d'un silicone de duplication dur et résistant à la déchirure. Les deux composants sont à mélanger dans le rapport 9:1; 9 parts A (blanc) + 1 part B (vert). **Fegura ® Sil 9:1** se prête aussi à la duplication sans cylindre.

Teinte:	Matériau de base: blanc; Catalyseur: vert sapin
Shore A:	22 – 25
Temps de travail:	env. 5 - 6 Min. (22 °C)
Démoulage:	après env. 30 Min. (22 °C)

No. comm.	Présentation	
2000	**5,4 kg A**	**+ 0,6 kg B**
2005	**22,5 kg A**	**+ 2,5 kg B**

Fegura® Sil translucent 1:1

Silicone de duplication particulièrement mou

Fegura® Sil translucent a été développé tout spécialement pour la céramique, les inlays et la technique des ponts et couronnes où il est nécessaire de disposer de formes en silicone molles et élastiques.

Teinte: A -translucide B – rose
Shore A: 12 – 14
Temps de travail: env. 5 - 6 min. (22 °C)
Démoulage: après env. 30 min. (22 °C)

No. comm.	Présentation
4060	1 kg A + 1 kg B
4062	5 kg A + 5 kg B

Matériau pétrissable

Fegura® Sil putty 1:1

Silicone pétrissable, sans retrait (réticulant par addition).

Fegura® Sil putty 1:1 répond aux exigences les plus élevées dans la technique des résines et la confection de clés vestibulaires et de modèles de réparation dans les travaux de laboratoire dentaire. Du fait de sa composition spéciale, **Fegura® Sil putty** est auto-isolant et ne fait pas union avec le plâtre, la cire, le métal, la résine ou les dents artificielles. Le dosage des deux composants est sûr et ils se laissent bien pétrir, vu que comme les silicones de duplication, ils sont à mélanger dans un rapport de poids 1 : 1. Plus de mains souillées et collantes lors du pétrissage des composants. **Fegura® Sil putty** est inoffensif au point de vue physiologique vu que le catalyseur/durcisseur est exempt d'étain.

Teinte: A - blanc B – bleu
Temps de travail: env. 3 min. (22 °C)
Shore A: env. 70
Contraction de prise: < 0,16%
Démoulage: après env. 30 min. (22 °C)

No. comm.	Présentation
6040	1 kg A + 1 kg B
6041	7,5 kg A + 7,5 kg B

Matériau pétrissable au silicone

Silicone pétrissable (réticulant par condensation)

La réalisation de clés vestibulaires, la confection de modèles de réparation et la mise en dépouille des parties en retrait est simple et rapide avec ce silicone pétrissable. La dureté finale élevée assure une bonne stabilité et une fixation sûre des dents artificielles. Le polysiloxane a un effet isolant et ne fait pas union avec le plâtre, la cire, le métal, la résine ou les dents artificielles. Le matériau de base blanc est à mélanger au durcisseur de pâte spécial rouge, cela permet de reconnaître si les deux composants ont été bien mélangés.

Teinte: blanc
Temps de travail: env. 3 min. (22 °C)
Shore A: env. 75 - 80
Démoulage: env. 30min. (22 °C)

No. comm.	Présentation
6010	1,6 kg
6012	10,0 kg
6020	35 g tube*

* Durcisseur de pâte (teinte: rouge) pour silicone pétrissable. Pour 1,6 kg de matériau de base on a besoin de 1 tube, soit de 7 tubes pour 10 kg.

Matériaux auxiliaires

Embouts mélangeurs extra-longs

Embouts mélangeurs extra-longs pour le dosage automatique.

Pour un mélange plus intense de silicones à deux composants lors du dosage avec des doseurs automatiques à silicone.

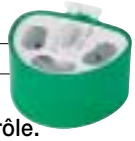
No. comm.	Présentation
2125	50 pièces

Pompe de dosage pour silicone

Pompe de dosage servant à retirer le silicone de façon rapide et propre du bidon de 6 kg et de 25 kg.

L'unité de dosage est munie d'un système spécial arrêtant tout écoulement ultérieur et empêchant aussi les silicones à faible viscosité de goutter, comme par ex. **Fegura ® Sil hydro spezi-all II**, **Fegura ® Sil extra-dur**, **Fegura ® Sil 9:1** et **Fegura ® Sil translucent**.

No. comm.	Présentation
2030	Pompe de dosage pour bidon de 6 kg, 2 pièces
2031	Pompe de dosage pour bidon de 25, 2 pièces



Cylindre de duplication spécial

Cylindre de duplication spécial pour la duplication de maîtres- modèles et de contrôle.

Travail simple et sûr, ainsi que consommation faible de matériau en raison de l'insert de stabilisation et d'économie.

No. comm.	Présentation
2120	1 Cylindre de duplication

LES NOUVELLES TECHNIQUES EXIGENT DES MATÉRIAUX INNOVATEURS
LA COULÉE SUR MODÈLE QUI A DU SYSTÈME !

Matériau de revêtement Speed

MO SPEED 20

Matériau de revêtement à grain fin, lié au phosphate, cuisson rapide.

Le matériau de revêtement de précision à grain fin **MO Speed 20** établi les normes dans la cuisson rapide de la technique de coulée sur modèle. Malgré sa structure à grain fin, **MO Speed 20** est tout aussi approprié pour la duplication au silicone que pour la duplication au gel. La consistance à basse viscosité et le temps de travail long du revêtement mélangé rendent la mise en revêtement sûre et commode. En même temps, les modèles **MO Speed 20** sont lisses et présentent des arêtes solides. Peu importe, si les moufles sont mis au bout de 25 minutes dans le four préchauffé à sa température finale (850 – 900 °C) ou si le chauffage se fait de façon conventionnelle, l'on obtient toujours des coulées précises et lisses.

Température finale: 850 - 900 °C
Rapport de mélange: 20 ml de Liquide - 100g de poudre

No. comm.	Présentation	
2170	10 kg	(50 sachets de 200 g)
2171	20 kg	(100 sachets de 200 g)

MO SPEED 20 Liquid

Liquide d'expansion

Teinte: opaque

No. comm.	Présentation
2175	1000 ml Bouteille plastique
2176	5000 ml Bidon

Préchauffage conventionnel

C 130 MO

Matériau de revêtement de précision lié au phosphate pour la technique de coulée sur modèle exigeante.

C 130 MO est un matériau de revêtement, spécialement développé pour les duplications au silicone et polyéther. Une qualité qui impressionne: reproduction fidèle des détails par une granulométrie particulièrement fine, très haute précision d'adaptation.

Température finale: 850 - 900 °C
Rapport de mélange: 18-20 ml de liquide : 100 g de poudre

No. comm.	Présentation	
2100	10 kg	seau
2101	20 kg	Cubitainer
2105	10 kg	(50 sachets de 200 g)
2106	20 kg	(100 sachets de 200 g)

C 130 MO Liquide

Liquide d'expansion

Teinte: jaune

No. comm.	Présentation
2110	1000 ml Bouteille plastique
2111	5000 ml Bidon

C130 MO Spezial Liquid

Liquide d'expansion pour la technique de double couronne

Teinte: vert

No. comm.	Présentation
2112	1000 ml Bouteille plastique
2113	5000 ml Bidon

FEGURAVEST® M

Matériau de revêtement lié au phosphate pour la duplication au gel et au silicone

FEGURAVEST® M, l'alternative qui a fait ses preuves pour les travaux solides et les coulées à haute précision d'adaptation. Les modèles **FEGURAVEST® M**, après leur duplication au gel Feguradur (durcisseur par immersion à froid), seront durcis et munis de vernis isolant. L'on obtient ainsi des modèles à arêtes stables. **FEGURAVEST® M** est "tendre" lors du démouflage et ainsi facile à sabler avec des abrasifs tels que Alumix ou Korumix.

Température finale: 850 - 900 °C
Rapport de mélange: 13-14 ml de liquide : 100 g de poudre

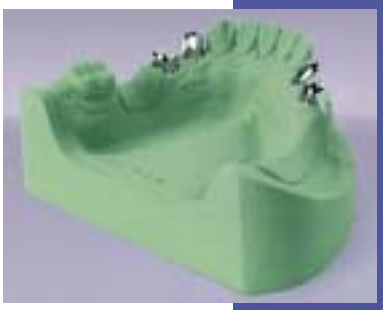
No. comm.	Présentation	
2200	10 kg	Seau
2201	20 kg	Cubitainer
2205	10 kg	(50 sachets de 200 g)
2206	20 kg	(100 sachets de 200 g)

FEGURAVEST® M Liquide

Liquide d'expansion

Teinte: vert

No. comm.	Présentation
2210	1000 ml Bouteille plastique
2211	5000 ml Bidon



Alliages et brasures

Combilium BSM

Alliages de coulée sur modèle à base de cobalt - chrome - molybdène, sans nickel excellente bio-compatibilité

Combilium BSM est disponible en deux qualités:
BSM 3 dur élastique pour les travaux combinés
BSM 4 super-dur élastique pour les prothèses squelettées à crochets; **BSM 4** se travaille aussi au laser.

Combilium BSM frappe par une extrême résistance à la flexion, une très haute élasticité et un bon comportement au fluage. En même temps **Combilium BSM 3** et **BSM 4** oxydent peu, se laissent bien dégrossir et présentent une surface claire, facile à polir.

Composizione BSM 3 (dur élastique):
Co ~63; **Mo** ~5; **Cr** ~30; **C** ~0,5; **Mn, Si, Fe** < 2 %

Composizione BSM 4 (super-dur élastique):
Co ~64; **Mo** ~6; **Cr** ~29; **C** ~0,25; **Mn, Si, Fe** < 2%

Caractéristiques mécaniques DIN EN ISO 6871-1	**BSM 3** dur élastique	**BSM 4** super-dur élastique
R_P 0,2 [N/mm²]*	600	550
Résistance à la traction [N/mm²]*	> 830	> 750
Allongement [A5 %]*	> 5	> 7
Dureté Vickers HV 10	> 350	> 300
Module d'élasticité [$10^3 \cdot$ N/mm²]*	230	230
Poids spécifique [g/cm³]	8,3	8,4
Intervalle de fusion [°C]	1210 - 1380	1210 - 1380
Coeff. de dilatation therm. (20-600 °C) [$10^{-6} \cdot K^{-1}$]	15	16
Présentation	Plots cylindriques	Plots cylindriques

*** Valeurs pour la température ambiante**

No. comm.	Présentation	
2191	**BSM 3**	**écroui 1kg**
2190	**BSM 4**	**écroui super dur 1kg**

Brasures et Fondant

Combibond® Lot 7

Brasure spéciale pour le brasage d'alliages de coulée sur modèle.

Température de travail: env. 930 °C
Composition (% en poids): **Au** 79,8; **Ni** 15,8; **Zn** 4,4

No. comm.	No. comm.
1000 029	**1 bobine 5 g**

Combiflux

Fondant

La pâte **Combiflux** (BrP) est un fondant spécial pour le brasage d'alliages non précieux et précieux tout comme d'alliages non précieux avec des alliages précieux. Les oxydes en surface s'enlèvent entièrement avec la pâte **Combiflux** (BrP).

Les produits **Combiflux** ne se boursouflent pas et calcinent sans laisser de résidus. Ils sont très efficaces, et en conséquence, à utiliser de façon économe.

No. comm.	Présentation	
4043	**Coffret BrP**	**(3 x 5 g)**

MED CERT
ISO 9001/EN 46001

Auxiliaires

FEGURADUR

Durcisseur exempt de solvant pour durcir les matériaux de revêtement.

Feguradur rend les surfaces des modèles en revê-tement dures et lisses - tout particulièrement après la duplication aux hydro-colloïdes - et il confère un film protecteur transparent durable. **Feguradur** est exempt de solvants organiques, il est physiologi-quement inoffensif et calcine sans laisser de résidus.

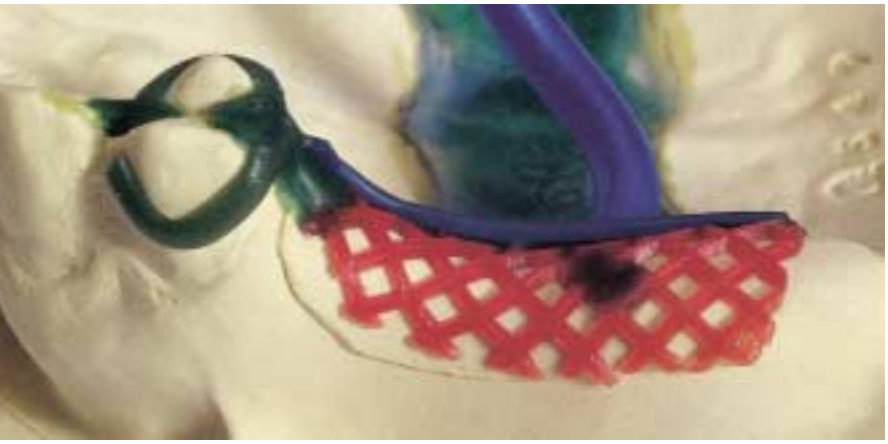
No. comm.	Présentation
2230	1000 ml Bouteille plastique
2235	5000 ml Bidon

Garnitures de crêpe Feguravest®

Garniture autocollante en crêpe pour la mise en revêtement secondaire du modèle en revêtement.

80 mm de large x 25 m de longueur (zone collante 10 mm).

No. comm.	Présentation
2270	1 rouleau



Colle

BIO-PRÄP Spray

Spray adhésif pour coller les préformes en plastique et en cire pour toute la technique de couléesur modèle.

Le spray **Bio-Präp** calcine sans laisser de résidus et ne forme pas de défauts de coulée.

No. comm.	Présentation
2130	150 ml Flacon vaporisateur

BIO-PRÄP liquide

Colle dentaire liquide pour coller les préformes plastique et en cire dans la technique de coulée sur modèle.

Bio-Präp liquide présente une excellente force collante et se laisse appliquer avec précision. **Bio-Präp liquide** calcine sans laisser de résidus et ne forme pas de défauts de coulée.

No. comm.	Présentation
2135	20 ml Flacon à pinceau
2137	100 ml Recharge

DILUANT BIO-PRÄP

Diluant pour Bio-Präp liquide

No. comm.	Présentation
2136	50 ml Flacon à pinceau

Préformes en plastique

Préformes en plastique

Préformes en plastique, à haute élasticité, pour la technique de coulée sur modèle, calcinant sans laisser de résidus.

Barres de rétention - Mandibule

No. comm.	Forme	Présentation
2141	B - 1 boîte	(10 plaques)
2147	B - 2 boîte	(10 plaques)
2148	B - 3 boîte	(10 plaques)
2149	B - 4 boîte	(10 plaques)
2150	B - 5 boîte	(10 plaques)

Rétentions

No. comm.	Forme	Présentation
2145	□ RT - 1 treillis (rectangulaire) boîte	(10 plaques)
2169	□ RT - 2 treillis (rond) boîte	(10 plaques)
2156	○ RT - O treillis (rectangulaire) boîte	(10 plaques)
2157	SI - 1 dent unitaire boîte	(10 plaques)
2158	RI - 1 mandibule boîte	(10 plaques)

Plaques - nervurées

No. comm.	Forme	Présentation
2146	G - 45 0,4 mm d'épaisseur boîte	(10 plaques)
2168	G - 55 0,6 mm d'épaisseur boîte	(10 plaques)

Profilés pour crochets, courbes avec support

No. comm.	Forme	Présentation
2151	GC - 1 petite prémolaire boîte	(10 plaques)
2152	GC - 2 grande prémolaire boîte	(10 plaques)
2166	GC - 6 petite molaire boîte	(10 plaques)
2167	GC - 7 grande molaire boîte	(10 plaques)

Profilés pour crochets - droits

No. comm.	Forme	Présentation
2153	GD - 1 petit boîte	(10 plaques)
2142	GD - 3 grand boîte	(10 plaques)
2154	GD - 3L long boîte	(10 plaques)

Crochets Boneyhard

No. comm.	Forme	Présentation
2144	GR - 6 boîte	(10 plaques)
2155	CRC boîte	(10 plaques)

Profilés pour barres - Mandibule (en forme de gout telette)

No. comm.	Forme	Présentation
2140	BR - 1	(10 plaques)
2159	BR - 2	(10 plaques)
2160	BL - 1	(10 plaques)

Profilés pour barres - Mandibule / Maxillaire (demi-cercle)

No. comm.	Forme	Présentation
2162	BP - 0 boîte	(10 plaques)
2163	BP - 1 boîte	(10 plaques)

Bordures (Forme en L)

No. comm.	Forme	Présentation
2161	BD - 1 moyen boîte	(10 plaques)
2164	FC - 0 petit boîte	(10 plaques)
2165	FRI - 1 grand boîte	(10 plaques)

APPAREILS ÉLECTRIQUES

Armoire thermique

Indispensable pour tous les processus de travail laboratoire dentaire pour lesquels la précision d'adaptation reproductible et la qualité sont d'importance majeure.

Armoire thermique réglable (+15 bis +28 °C) avec thermomètre de précision (± 1 °C) pour la bonne température des matériaux de revêtement, silicones et autres matériaux à 2 composants.

No. comm.	Présentation
2320	360 litres
23201	360 litres acier inox (complet)
23202	360 litres porte vitrée

No. comm.	Présentation
2321	180 litres
23211	180 litres (permet une substructure)
23212	180 litres porte acier inox (ne permet pas de substructure)
23213	180 litres porte vitrée (ne permet pas de substructure)
23214	Cadres décoration pour armoire thermique de 180 litre

Plaque à accumulateur thermique

Pour sécher les modèles en revêtement.

Par la température de chauffage réglée en permanence, les modèles en revêtement se laissent sécher rapidement.

Température de chauffage: 120 - 135 °C (non réglable).

No. comm.	Présentation
2290	1 pièce

Matériaux de revêtement liés au phosphate "procédé Speed"

FEGURAVEST® S

Revêtement cuisson rapide pour la technique ponts & couronnes et céramique pressée.

Avec **Feguravest ® S** les cylindres à revêtement peuvent déjà être placés après 20 minutes de temps de prise directement dans le four à moufles. Le résultat de la coulée est déjà disponible après env. 60 minutes. Les temps de maintien de température d'usage pour les revêtements conventionnels sont superflus!

La composition à grains très fins de **Feguravest ® S** permet d'obtenir des coulées très lisses et précises. **Feguravest ® S** se mélange à un liquide spécial: **Feguravest ® S Liquid** que l'on peut mélanger dans tous les rapports avec de l'eau distillée. Ainsi, l'on peut adapter avec précision l'expansion totale à l'alliage utilisé.

Rapport de mélange: 22 ml de Liquide : 100 g de poudre
Température finale: 700 – 900 °C

No. comm.	Présentation	
3050	**4,5 kg**	**(30 sachets de 150 g)**
3051	**6,0 kg**	**(30 x sachet de 200 g)**

FEGURAVEST® S Liquid

Liquide d'expansion
100 % Liquide: env. 2,7-3,1% expansion totale
Teinte: opaque

No. comm.	Présentation
3055	**1000 ml Bouteille plastique**
3058	**5000 ml Bidon**

FEGURAVEST ® S SPEZIALLIQUID

nouvelle

Liquide d'expansion: 100%
pour alliages non précieux
teinte: opaque

No. comm.	Présentation
3056	**1000 ml Bouteille plastique**
3059	**5000 ml Bidon**

Matériaux de revêtement liés au phosphate pour préchauffage conventionnel

MC-Vest micro®

Matériau de revêtement de précision à grain fin pour la technique des ponts & couronnes.

En raison de la granulométire exceptionnellement fine, l'on obtient des surfaces de coulée extrêmement lisses. **MC-Vest micro** est à mélanger à **MC-Vest micro-Liquid** livré en forme de concentré. Vu que ce liquide se prête à un mélange avec de l'eau distillée selon tous les rapports de mélange, l'expansion totale de **MC-Vest micro** se laisse contrôler avec précision, de sorte que la contraction des alliages (précieux, céramiques et non-précieux) respectifs utilisés peut être compensée avec précision. **MC-Vest micro** est très tendre lors du démouflage. **MC-Vest micro** est à sabler avec une pression maximale de 0,5 à 2 bar afin de ne pas porter préjudice aux belles surfaces coulées et aux éléments de précision.

Rapport de mélange: 24 ml de Liquide : 100g den poudre
Température finale: 700 – 900 °C

No. comm.	Présentation	
3015	18 kg	Cubitainer
3017	3 kg	(20 sachets de 150 g)
3018	6 kg	(40 sachets de 150 g)
3023	6 kg	(120 sachets de 50 g)

MC-Vest micro® Liquid

Liquide d'expansion

100% Liquide: max. 3,8 % expansion totale
Teinte: vert

No. comm.	Présentation
3030	250 ml Bouteille plastique
3035	1000 ml Bouteille plastique
3039	5000 ml Bidon

MC-Vest micro® Spezial-Liquid

Liquide d'expansion

100% Liquide: max. 4,2 % expansion totale
Teinte: rouge

No. comm.	Présentation
3040	250 ml Bouteille plastique
3043	1000 ml Bouteille plastique
3044	5000 ml Bidon

FEGURAVEST® ultrafein (ultra-fin)

Matériau de revêtement lié au phosphate pour la technique des ponts & couronnes.

En raison de la granulométrie exceptionnellement fine, l'on obtient des surfaces de coulée extrêmement lisses. **Feguravest ® ultra-fin** est l'alternative fiable qui a fait ses preuves dans les coulées dentaires haut de gamme. **FEGU-RAVEST® ultrafein** est à mélanger à **FEGURAVEST® liquide** livré en forme de concen-tré. Vu que ce liquide se prête à un mélange avec de l'eau distillée selon tous les rapports de mélange, l'expansion totale de **FEGU-RAVEST® ultrafein** se laisse contrôler avec préci-sion, de sorte que la contraction des alliages respectifs utilisés peut être com-pensée avec précision.

Rapport de mélange: 22 ml de Liquide : 100 g de poudre
Température finale: 700 – 900 °C

No. comm.	Présentation	
3110	4,5 kg	(30 sachets de 150 g)
3111	4,5 kg	(90 sachets de 50 g)
3115	10 kg	Seau
3116	18 kg	Seau

FEGURAVEST® Liquid

Liquide d'expansion

100 % Liquide: ca. 3,2 % expansion totale
teinte: vert

No. comm.	Présentation
3120	400 ml Bouteille plastique
3124	1000 ml Bouteille plastique
3125	5000 ml Bidon

Matériau de revêtement spécial lié au phosphate

Matériau de revêtement spécial ICK

Revêtement pour inlays et couronnes céramique.

Revêtement spécial à utiliser comme support de cuisson pour inlays, couronnes et petits bridges en céramique ou galvano-or.

Composition granulométrique micro-fine et adaptation optimale de l'expansion thermique du revêtement aux céramiques den-taires répondant aux exigences les plus élevées de précision, fidélité des détails et solidité des arêtes.

Rapport de mélange: 6 ml de Liquide : 30 g de Poudre
Résistance à la pression: (après la cuisson): 600 kg/cm 2
Coeff. de dilatation therm.: 0,87 - 0,88%

No. comm.	Présentation
4050	33 sachets à 30 g et 250 ml de Liquid inclu
4051	250 ml de Liquide

Matériaux de revêtement liés au plâtre

FEGURAVEST® G

Matériau de revêtement dentaire lié au plâtre pour inlays et travaux spéciaux en alliages coulés à haute teneur en or.

Feguravest® G présente d'excellentes propriétés de mise en œuvre

- Consistance crémeuse, à faible viscosité
- Pas de formation de dépôt des matières solides lors de la prise
- Surfaces coulées lisses
- Reproduction précise des détails
- Qualité toujours égale à elle-même

Mélanger **Feguravest® G** uniquement à de l'eau distillée.

Rapport de mélange: 38 - 40 ml d'eau distillée : 100 g de poudre
Temps de travail: env. 9 min. (22 °C)
Expansion totale: 1,5 - 1,8%
Température finale: 700 °C

No. comm.	Présentation	
3130	5 kg	Seau
3135	20 kg	Seau

FEGURAVEST® L

Matériau de revêtement pour brasage présentant une très haute constance de volume et résistance à la chaleur.

Il est possible de chauffer **Feguravest ® L** au rouge ou à blanc directement au chalumeau. Les éléments à braser restent fixés avec précision. Le temps de prise court de **Feguravest ® L** per-met un brasage immédiat, sans décalage de temps. Mélanger **Feguravest ® L** uniquement à de l'eau distillée.

Rapport de mélange: 30 ml d'eau distillée
130 g de Poudre
Temps de prise: env. 10 min. (22 °C)

No. comm.	Présentation
2225	3 kg Boîte
2226	25 kg Seau

Accessoires pour la mise en revêtement

Fegura® Sep

Agent de séparation plâtre – cire, soluble à l'eau

Fegura Sep a été spécialement étudié pour une séparation rapide et propre de plâtres dentaires et de cire. **Fegura Sep** présente des caractéristiques d'imprégnants sans exercer d'influence sur la prise du revêtement. **Fegura Sep** calcine sans laisser de résidus.

No. comm.	Présentation
3182	20 ml Flacon à pinceau
3183	100 ml Recharge

Fegura®-Sil Sep

Silicon - Agent de séparation

Fegura-Sil Sep est l'agent de séparation idéal pour fonds de cylindres en caoutchouc. Il se forme un film protecteur qui empêche l'adhésion du revêtement.

No. comm.	Présentation
3185	200 ml Aérosol

Garnitures pour cylindres (Flask Liner)

Garnitures pour cylindres dans une nouvelle fibre minérale, bien tolérée.

La garniture pour cylindres n'exerce aucune influence sur les propriétés thermiques et physiques du revêtement. Le carton dispensateur est muni sur le côté d'une échelle permettant de mesurer la longueur nécessaire pour la taille de cylindre choisie.

No. comm.	Présentation
2250	1 rouleau (50 mm de large x 25 m de longueur x 1mm d'épaisseur)
2255	1 rouleau (55 mm de large x 25 m de longueur x 1mm d'épaisseur)

Cylindres de coulée

Cylindres de coulée en acier spécial

No. comm.	Présentation	
3190	1 pièce	Taille 1 x
3200	1 pièce	Taille 3 x
3210	1 pièce	Taille 6 x
3220	1 pièce	Taille 9 x

Fonds de cylindre

Fonds de cylindre résistant à l'usure, en caoutchouc élastique.

Adaptés aux cylindres de coulée en acier spécial.

No. comm.	Présentation	
3240	1 pièce	Taille 1 x
3250	1 pièce	Taille 3 x
3260	1 pièce	Taille 6 x
3270	1 pièce	Taille 9 x

Instruments pour sculpter

Les instruments à sculpter Feguramed sont de forme ergonomique et leur manipulation est très agréable.

No. comm.	Présentation	
8500	1 pièce	Instrument pour fissures

8503	1 pièce	PKT 3

8504	1 pièce	PKT 4

8510	1 pièce	Poinçonneur

Alliages non précieux

Combibond® BST Triumph

Alliage céramique exempt de nickel et de béryllium, à base de Co-Cr-W-Mo pour l'ensemble de la technique des ponts et couronnes.

Combibond® BST Triumph présente une excellente biocompatibilité et résistance à la corrosion. Ainsi, **Combibond® BST Triumph** est l'alternative de choix à tous les alliages céramiques et de coulée sur modèle contenant des métaux précieux destinés aux prothèses amovibles. **Combibond® BST Triumph** en fonte coule très bien et se prête aux procédés de coulée au chalumeau, par force centrifuge et de pression sous vide. **Combibond® BST Triumph** se laisse bien dégrossir et polir et a une surface argent clair. **Combibond® BST Triumph** est adapté au soudage au laser.

Composition:
Co ~60; **Cr** 25; **W** 9,0; **Nb** 2,0; **V** 1,0; **Mo** 1,0; **Si** 1,0; **Fe, Mn** < 1; **C** < 0,1

Caractéristiques physiques DIN EN ISO 9693 / DIN 13912	Combibond® BST Triumph
Type	4
R_P 0,2 [N/mm²] *	510
Résistance à la traction [N/mm²]*	790
Allongement [A5 %] *	> 5
Dureté Vickers HV 10	> 280
Densité [g/cm³]	8,4
Coeff. de dilatation therm. (20-600 °C) [10 -6 · K -1]	14,2
Intervalle de fusion [°C]	1285 – 1380
Cuisson oxyde. [°C]	960/Vak. (2. min.)
Présentation	Plots cylindriques

*Valeurs valables pour la température ambiante

No. comm.	Présentation
4030	120 g
4035	1000 g

Combibond® NICE

Alliage céramique exempt de béryllium, à base de Ni-Cr-Mo pour toute la technique des ponts et couronnes.

Des examens biologiques (DIN EN ISO 10 993) et des examens de corrosion (DIN EN ISO 10 271) certifient l'excellente biocompabilité et résistance à la corrosion des armatures coulées en **Combibond ® NICE**. **Combibond ® NICE** se prête facilement aux procédés de coulée au chalumeau, par force centrifuge et de pression sous vide. En même temps, les couronnes et bridges coulées sont faciles à dégrossir et à fraiser, et les surfaces se laissent lustrer rapidement.

Combibond® NICE se prête au soudage au laser.

Composition:
Ni ~59; **Cr** 28; **Mo** 10,0; **Nb** 1,5; **Si** 1,2; **Fe, Mn, Ta** < 1; **C** < 0,1

Caractéristiques physiques: DIN EN ISO 9693 / DIN 13912	Combibond® NICE
Type	4
Rp0,2 [N/mm²]*	395
Résistance à la traction [N/mm²]*	695
Allongement [A5 %]*	20
Dureté Vickers HV 10	200
Densité [g/cm³]	8,2
Coeff. de dilatation therm. (20-600 °C) [10 -6 · K -1]	13,9
Intervalle de fusion [°C]	1250 - 1290
Cuisson oxyde. [°C]	930/Vac. (2. min.)
Présentation	Plots cylindriques

* Valeurs valables pour la température ambiante

No. comm.	Présentation
4037	250 g
4039	1000 g

Brasures

Combibond® Lot 2

Brasure spéciale (DIN EN ISO 29333)

Pour souder avant la cuisson céramique de Combibond ® BST Triumph et Combibond ® NICE.

Température de travail: env. 1060 °C
Teinte: argent
Composition (% en poids): **Au** 72,0; **Pd** 12,5; **Ag** 4,0; **Cu** 8,1; **Zn** 2,0; **In** 1,3; **Fe** < 1

No. comm.	Présentation
1000 011	5 g 1 bobine

Combibond® Lot 5

Brasure spéciale (DIN EN ISO 29333)

Pour souder avant la cuisson céramique de Combibond ® BST Triumph et Combibond ® NICE.

Température de travail: ca. 750°C
Teinte: jaune clair
Composition (% en poids): **Au** 73,2; **Pt** 1,8; **Ag** 10,6; **Cu** 3,0; **Zn** 11,4

No. comm.	Présentation
1000 014	5 g 1 bobine

Fondants

Combiflux

Les fondants **Combiflux pâte (GrP)** et **Combiflux-Soft (GrS)** sont des fondants universels pour le brasage de brasures dentaires (température de travail: jusqu'à 1100 °C) avec les alliages précieux **Combibond ®**.

La pâte **Combiflux (BrP)** est un fondant spécial pour le brasage d'alliages non-précieux et précieux et d'alliages précieux avec des alliages non-précieux. Les oxydes en surface s'enlèvent entièrement avec la pâte **Combiflux (BrP)**.

Les produits Combiflux ne gonflent pas et calcinent sans laisser de résidus. Il n'y a pas de décoloration de la céramique après la cuisson. Les produits Combiflux sont très efficaces et en conséquence à utiliser de façon économique.

No. comm.	Présentation	
4040	1 coffret Gr_S, Gr_P et Br_P	(5 g de chaque)
4041	1 coffret Gr_S	(3 x 5 g)
4042	1 coffret Gr_P	(3 x 5 g)
4043	1 coffret Br_P	(3 x 5 g)

Colle pour céramique

MC-Bonder

Base adhésive pour des restaurations céramiques sur alliages céramiques précieux et non-précieux.

Après la cuisson, **MC-Bonder** a une agréable teinte jaune pastel conférant une base chaude aux restaurations céramiques exigeantes. En même temps, **MC-Bonder** forme une surface céramique couvrante bien adhérante cachant bien les oxydes métalliques dans la zone des bords marginaux. **MC-Bonder** est prêt à l'emploi dans une seringue de dosage très maniable.

No. comm.	Présentation
4010	2 ml Seringue

MED CERT ISO 9001/EN 46001

Alliages en mètaux prècieux

Combibond®

Sans nickel, béryllium, cadmium

Bio alliages céramiques à haute teneur en or (exempts de Pd) (DIN EN ISO 9693)

Combibond®	Caractéristiques	Type Résistance	Teinte	Densité g/cm³	Part en métaux précieux (Au + Pt) % en poids
GC1 Bio	exempt de Pd-Ag-Cu	extra forte	jaune	19,1	98,0
GC2 Bio	exempt de Pd-Ag-Cu	extra forte	jaune	19,1	98,4
GC3 Bio	exempt de Pd-Ag-Cu	extra forte	jaune	18,9	97,6
GC4 Bio	exempt de Pd-Cu	extra forte	jaune	18,6	96,0

Alliages céramiqes à teneur en or réduite (DIN EN ISO 9693)
Bio alliages céramiques (exempts de Pd) (DIN EN ISO 9693)

Combibond®	Caractéristiques	Type Résistance	Teinte	Densité g/cm³	Part en métaux précieux (Au + Pd) % en poids
G-EC1	exempt de Cu	extra forte	blanc	14,5	92,1
G-EC3	exempt de Cu	extra forte	blanc	14,3	78,6

Alliages céramiqes à base de palladium(DIN EN ISO 9693)

Combibond®	Caractéristiques	Type Résistance	Teinte	Densité g/cm³	Part en métaux précieux (Au + Pd) % en poids
PC1	exempt de Cu	extra forte	blanc	11,6	81,0
PC3	exempt de Cu	extra forte	blanc	11,4	57,8

Alliages de coulée à haute teneur en or (DIN EN ISO 1562)

Combibond®	Caractéristiques	Type Résistance	Teinte	Densité g/cm³	Part en métaux précieux (Au+Pd+Pt) % en poids
GG2	exempt de Cu	extra forte	jaune	15,6	79,0
GG3	exempt de Pd	extra forte	jaune	15,6	75,5

Alliages pour inlays (DIN EN ISO 1562)

Combibond®	Caractéristiques	Type Résistance	Teinte	Densité g/cm³	Caractéristiques (Au+Pt/Pd) % en poids
IN	exempt de Cu-Pd	moyenne	jaune	17,7	91,9
IN2	exempt de Cu	faible	jaune	17,2	87,0

Alliages de coulée à teneur en or réduite (DIN EN ISO 8891)

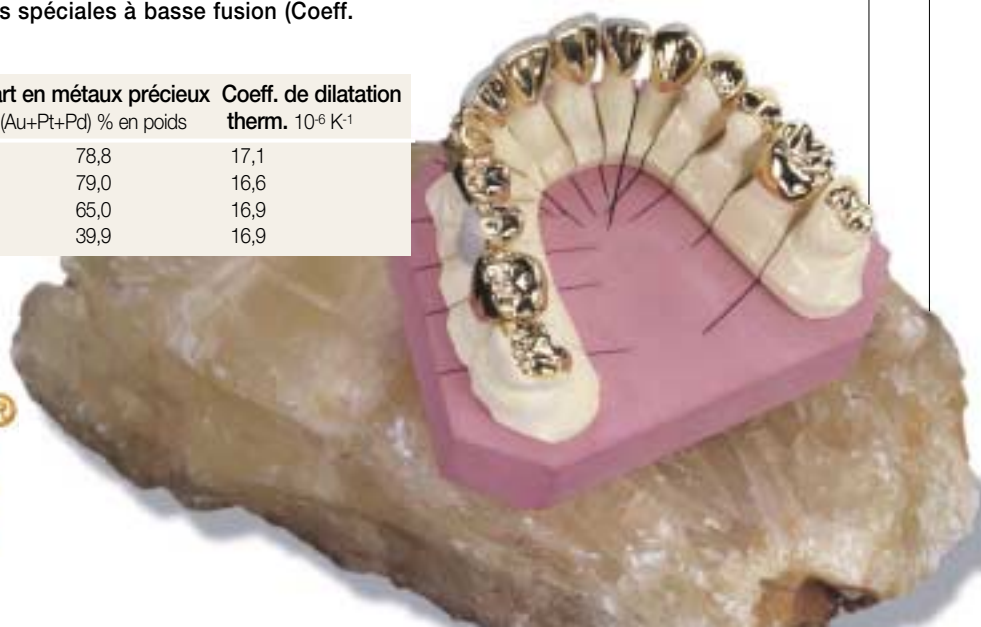
Combibond®	Caractéristiques	Type Résistance	Teinte	Densité g/cm³	Part en métaux précieux (Au + Pd) % en poids
GGR 2	exempt de Cu	extra forte	jaune	13,7	65,0
GGR 3	exempt de Pd	extra forte	jaune	14,2	62,0

Alliages à indications multiples pour des céramiques spéciales à basse fusion (Coeff. de dilatation therm. ~ 16,5) (DIN EN ISO 9693)

Combibond®	Caractéristiques	Type Résistance	Teinte	Densité g/cm³	Part en métaux précieux (Au+Pt+Pd) % en poids	Coeff. de dilatation therm. 10^{-6} K^{-1}
GC5 Bio	exempt de Pd	extra forte	jaune	16,1	78,8	17,1
GG2	exempt de Cu	extra forte	jaune	15,6	79,0	16,6
GGR2	exempt de Cu	extra forte	jaune	13,7	65,0	16,9
SG1	exempt de Cu	extra forte	blanc	10,6	39,9	16,9

Vous d'autres alliages dentaires et brasures dentaires dans notre dépliant spécial

Combibond®
Alliages prècieux

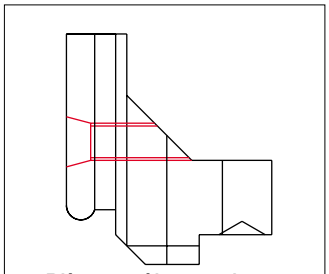


Attachements Combibond® G 1 (Attachement extracoronaire à glissière)

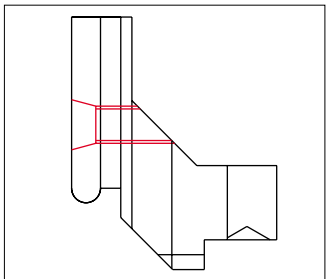
- Pièce femelle en HSL ou KST (plastique)
- Pièce femelle plus plate et plus étroite
- Pièce mâle plus plate et plus étroite dans sa partie activable
- La fixation de la pièce mâle est extrêmement plate et cylindrique
- Pièce mâle remplaçable en direction base
- Pièce femelle plus longue pour mieux compléter la selle en plasti que
- Pièce mâle plus longue pour un meilleur dégrossissage cosméti que et esthétique dans la zone interdentaire
- Logement plus précis de la pièce mâle pour les travaux de coulée sur modèle
- Se prête aux techniques au laser de collage et de brasage

Combibond G1: Matériaux

Combibond G1	Matériau	Spécification	Particularités
Pièces mâles	Alliage titane	AlliageTi-Al-V	modèles 45° et 90°
Pièces femelles	Plastique HSL	 Alliage Au-Pt-Pd	calcine sans laisser de résidus se prête à la coulée de raccord
Vis d'activation	Alliage titane	AlliageTi-Al-V	
Cône extérieur	INOX ® Métal précieux	Alliage nickel-chrome Alliage Pt-Ir	adapté au brasage, laser et collage adapté au brasage, laser et collage
Vis d'ancrage	Alliage titane	AlliageTi-Al-V	



Pièces mâles en titane, long, 90°



Pièces mâles en titane, long, 45°

Combibond® G 1 Attachement

Avec pièce femelle en mat. plastique

No. comm.	Modèle	Cône extérieur
9223 440	Micro 45°	INOX®
9223 441	Micro 45°	Pt/Ir
9213 340	Micro 90°	INOX®
9213 341	Micro 90°	Pt/Ir

Avec pièce femelle HSL (métal précieux)

No. comm.	Modèle	Cône extérieur
9224 440	Micro 45°	INOX®
9224 441	Micro 45°	Pt/Ir
9214 340	Micro 90°	INOX®
9214 341	Micro 90°	Pt/Ir

Combibond® G 1 Attachement

Avec pièce femelle en plastique

No. comm.	Modèle	Cône extérieur
9121 240	Micro 45° long	INOX®
9121 241	Micro 45° long	Pt/Ir
9111 140	Micro 90° long	INOX®
9111 141	Micro 90° long	Pt/Ir

Avec pièce femelle HSL (métal précieux)

No. comm.	Modèle	Cône extérieur
9122 240	Micro 45° long	INOX®
9122 241	Micro 45° long	Pt/Ir
9112 140	Micro 90° long	INOX®
9112 141	Micro 90° long	Pt/Ir

Pièces unitaires et accessoires

Pièces femelles

No. comm.	Nom
9203 000	plastique Micro
9101 000	plastique Micro long
9204 000	HSL Micro
9102 000	HSL Micro long

Pièces mâles en titane

No. comm.	Nom
9220 440	Micro 45°
9110 340	Micro 90°
9120 240	Micro 45° long
9110 140	Micro 90° long

Vis d'activation pour pièces mâles

No. comm.	Nom
9000 010	Standard
9000 011	tête + 0,05 Ø mm
9000 012	tête + filetage + 0,10 Ø mm
9000 013	tête + filetage + 0,05 Ø mm

Cône extérieur pour attachement G1

No. comm.	Nom
9000 020	G 1 cône ext. INOX®
9000 021	G 1 cône ext. Pt/Ir

Vis d'ancrage pour cône extérieur

No. comm.	Nom
9000 030	Vis d'ancrage

Accessoires

No. comm.	Nom
9000 002	Tournevis
9000 001	Paralléliseur
9000 003	Pièce pour duplication

Attachements Hot-Line V

Attachement rigide à tiges

Hot Line V Set

No. comm.	Nom	Présentation
9000 100	6 x Pièces femelles, 6 x Pièces mâles, 1 x tige d'insertion	1 Set

Pièces femelles

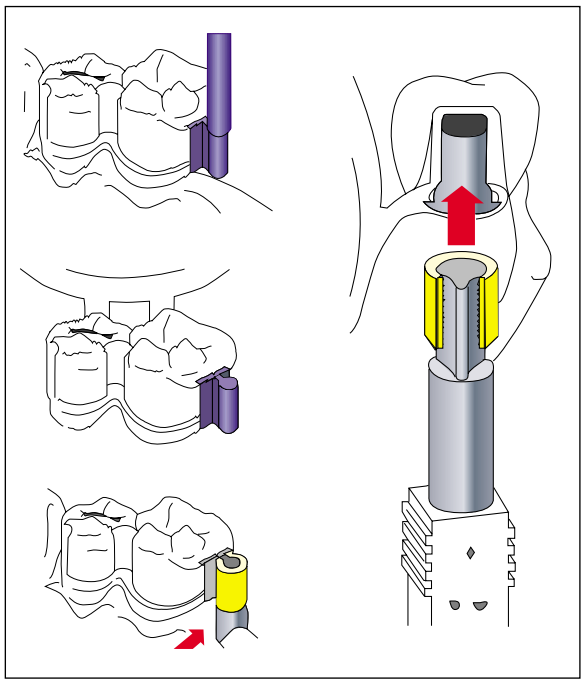
No. comm.	Nom	Ø ext. Ø int.	Présentation
9000 105	jaune (Standard)	3,1/1,7	Set à 6 pièces
9000 106	rouge	3,1/1,5	Set à 6 pièces
9000 107	noir	3,1/1,6	Set à 6 pièces
9000 108	orange	3,1/1,8	Set à 6 pièces

Pièces mâles

No. comm.	Nom	Présentation
9000 115	Pièce mâle	Set à 6 pièces

Accessoires

No. comm.	Nom	Présentation
9000 110	tige d'insertion	1 pièce



Pièce femelle

Pièce mâle

Vis d'activa-tion

Cône extérieur

Vis d'ancrage

Produits de sablage à l'oxyde d'alumine

Alumix

Produits de sablage en corindon noble

Alumix se prête à enlever rapidement les revêtements de coulée sur modèle et pour traiter la céramique et les armatures d'alliages céramiques (alliages précieux et non-précieux, palladium). Alumix sert aussi de produit de sablage de rétention pour les incrustations en résine sur des armatures métalliques.

Adapté pour les sableuses à stylets, à eau et à sec.
Exempt de fer, pas de danger de silicose; teinte: blanc

No. comm.	Grain	Présentation	
7040	30 µ	8 kg	bidon
7046	50 µ	8 kg	bidon
7041	120 µ	8 kg	bidon
7047	150 µ	8 kg	bidon
7042	250 µ	8 kg	bidon
7043	30 µ	25 kg	sac
7048	50 µ	25 kg	sac
7044	120 µ	25 kg	sac
7049	150 µ	25 kg	sac
7045	250 µ	25 kg	sac

Korumix M

Mélange spécial de produits de sablage à base de corindon noble pour la coulée sur modèle.

Pour le sablage précis du revêtement de coulée sur modèle. Les additifs extrêmement durs permettent d'enlever le revêtement et la surface d'oxyde de façon propre et rapide dans une sableuse à sec.

Exempt de fer, pas de danger de silicose; teinte: blanc

No. comm.	Grain	Présentation	
7030	250 µ	8 kg	bidon
7031	250 µ	25 kg	sac

Corindon standard

Produit de sablage abrasif pour la technique de coulée sur modèle.

Pauvre en fer (< 0,2%), pas de danger de silicose; teinte: brunâtre

No. comm.	Grain	Présentation	
7035	120 µ	8 kg	bidon
7036	250 µ	8 kg	bidon
7037	120 µ	25 kg	sac
7038	250 µ	25 kg	sac

Perles de sablage pour faire briller

Perla-Glas-Super

Perles de sablage pour faire briller à base de verre de silicate d'aluminium.
Avec une durée de vie 10 fois plus longue et une meilleure qualité de surface que les produits de sablage alcali-calcaire-verre.

Perla-Glas super est adapté pour conférer du brillant dans toute la technique des métaux précieux, de fraisage, des attachements et de coulée sur modèle.

S'utilise avec de l'eau ou à sec; pas de danger de silicose.

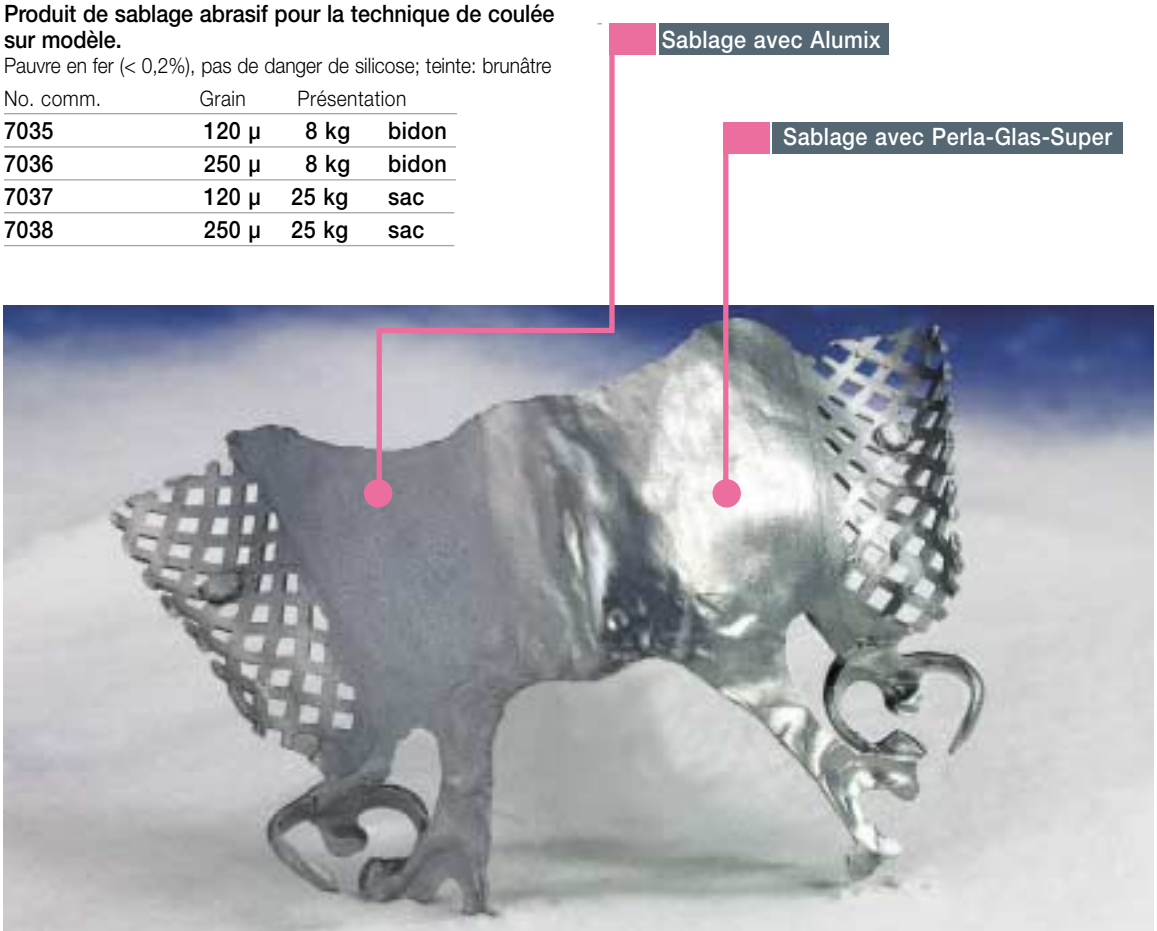
No. comm.	Grain	Présentation	
7021	40 - 70 µ	8 kg	bidon
7022	70 - 110 µ	8 kg	bidon
7024	40 - 70 µ	25 kg	sac
7025	70 - 110 µ	25 kg	sac

Perla-Glas

Perles de verre faisant briller, pour toute la technique des métaux précieux, de fraisage, des attachement et de la coulée sur modèle.

S'utilise avec de l'eau ou à sec; pas de danger de silicose.

No. comm.	Grain	Présentation	
7010	1 - 50 µ	8 kg	bidon
7011	40 - 70 µ	8 kg	bidon
7012	70 - 110 µ	8 kg	bidon
7013	1 - 50 µ	25 kg	sac
7014	40 - 70 µ	25 kg	sac
7015	70 - 110 µ	25 kg	sac



Fraisage

Pâte de fraisage FR.I.

Pâte de fraisage exempte de vaseline pour les travaux dentaires à la fraise et au foret.

FR.I. garantit une longue durée de vie et en même temps des vitesses de coupe et forage élevées, tout comme un fraisage propre avec une usure des outils nettement plus faible qu'avec les pâtes ou huiles de fraisage conventionnelles. **FR.I.** exerce son effet là où on l'applique. Les travaux à la fraise et au foret une fois terminés, on passe les modèles tout simplement à la vapeur, les sèche et les prépare pour la duplication. Avec **FR.I.** il n'y a pas de formation de zones graisseuses lors de la duplication au silicone.

FR.I. est d'odeur neutre, exempt de matières nocives et ainsi inoffensif au point de vue physiologique.

No. comm.	Présentation
2305	**1 coffre (3 x 5 g)**

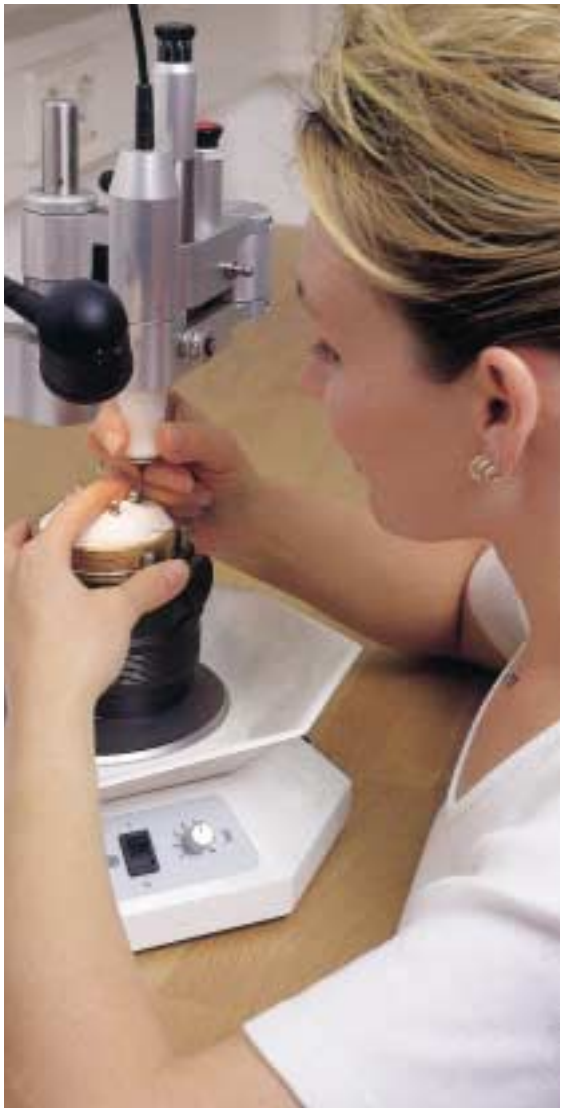
FR.I. fluid

nouvelle

Nouvelle huile de fraisage "high speed"

FR.I. fluid garantit un fraisage propre tout en ayant des vitesses de coupe et de forage élevées et avec une usure des outils nettement plus faible qu'avec les huiles de fraisage conventionnelles. Après le fraisage et le nettoyage avec de l'air comprimé, l'on peut immédiatement effectuer la duplication. **FR.I. fluid** est compatible avec les silicones de duplication réticulant par addition, par ex. les produits **Fegura ® Sil**; lors de la duplication au silicone, il n'y a pas de formation de zones graisseuses.

No. comm.	Présentation	
2306	**20 ml**	**Flacon à pinceau**



Disques à séparer

Disques à séparer

Disques à séparer résistant à l'usure pour la technique dentaire.

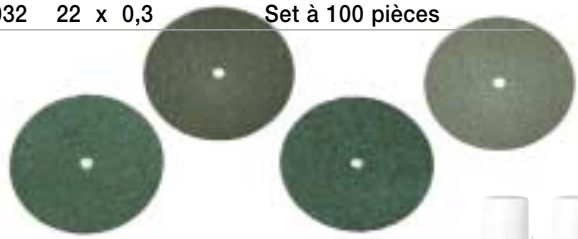
Différentes tailles pour la pièce à main pour couper divers matériaux au laboratoire dentaire.

Disques à séparer universels pour la coulée sur modèle

No. comm.	Taille (mm)	Présentation
8014	**25 x 0,6 x 2**	**Set à 100 pièces**
8015	**38 x 0,6 x 2**	**Set à 100 pièces**
8017	**25 x 2,0 x 2**	**Set à 100 pièces**

Disques à séparer universels pour céramique et métaux précieux

No. comm.	Taille (mm)	Présentation
8016	**22 x 0,25 x 1,8**	**Set à 100 pièces** (flexibles)
8030	**22 x 0,2**	**Set à 100 pièces**(hautement flexibles)
8031	**22 x 0,26**	**Set à 100 pièces**
8032	**22 x 0,3**	**Set à 100 pièces**



Marquage

Spray de contact

Pour le contrôle des surfaces occlusales et de contact.

Le spray de contact est la solution rapide par excellence pour trouver les défauts de contact et contrôler les stops occlusaux ainsi que tout point de contact proximal sur le maître-modèle. Le spray de couleur ne colle pas; il s'enlève facilement avec une brossette ou à la vapeur. Le spray de contact calcine sans laisser de résidus et il est garantie écologique vu qu'il est exempt d'hydrocarbures fluorés.

teint: rouge, vert

No. comm.	Présentation	
2311	**75 ml bombe aérosol**	(rouge)
2312	**75 ml bombe aérosol**	(vert)

	Teinte / No. comm.		Alliages Bio	Métaux précieux	Couronnes télescopes	Travaux sur cônes et attachements	Métaux non-précieux	Titane	Céramique	Résines	Composites
PG 50 Pâte à polir universelle Pâte à polir douce, crémeuse pour le brillant miroir sans traces – du prépolissage au "Superfinish" dans une phase de travail, pour alliages précieux doux (alliages Bio)	**Teinte: blanc** No. comm. Présentation **8039 5 g Boîte** **8040 50 g Boîte**		●	●							
PG 50 Pâte à polir universelle diamantée Pâte à polir crémeuse et abrasive pour le super polissage brillant miroir sans traces de tous les alliages précieux, tout particulièrement bien adapté pour les alliages Bio	**Teinte: grisâtre** No. comm. Présentation **8038 5 g Boîte** **8041 50 g Boîte**		●	●						●	●
Pâte à polir Fegupol 8048 Pâte à polir sèche pour le super polissage brillant miroir sans traces de tous les métaux précieux et le polissage miroir de résines dentaires.	**Teinte: orange** No. comm. Présentation **8048 100 g Barre**		●	●						●	
Pâte à polir Fegupol 8056 Brillant miroir, sans traces, du prépolissage jusqu'au "Super-finish". Pour tous les métaux précieux (sauf les alliages Bio), les métaux non-précieux, les résines dentaires, les composites.	**Teinte: vert** No. comm. Présentation **8056 300 g Barre**			●	●	●	●			●	●
Pâte à polir diamantée Fegupol 8059 Pâte à polir diamantée très abrasive pour le prépolissage et le polissage brillant miroir d'alliages précieux durs. Fegupol 8059 se prête particulièrement bien au polissage rapide d'éléments primaires et secondaires dans la technique	**Teinte: rouge** No. comm. Présentation **8056 300 g Boîte**			●	●	●	●		●	●	●
Pâte à polir Fegurol DP 78/10 Pâte à polir sèche, abrasive pour le brillant miroir sans traces, à partir du prépolissage jusqu'au "Superfinish", dans une phase de travail, pour tous les métaux non-précieux	**Teinte: gris** No. comm. Présentation **8044 100 g Barre**				●	●	●				
Pâte à polir diamantée Fegupol 8060 Pâte à polir diamantée, très abrasive, pour le prépolissage et le polissage brillant miroir du titane au laboratoire dentaire. La composition tout spécialement adaptée au titane garantit un polissage rapide des surfaces, sans	**Teinte: vert** No. comm. Présentation **8060 40 g Boîte**							●			
Pâte à polir Fegupol 8055 Pâte à polir grasse et abrasive pour le titane pur – brillant sans traces du prépolissage jusqu'au "Superfinish".	**Teinte: blanc** No. comm. Présentation **8055 600 g Barre**							●			
Pâte à polir diamantée (2 - 5 µm) Pâte à polir grasse et douce pour le super-polissage brillant miroir de céramiques dentaires, de préférence pour les incrustations céramiques.	**Teinte: grisâtre** No. comm. Présentation **8043 5 g Seringue**								●		●
Pâte à polir Fegupol 8061 pour composites Pâte à polir douce pour le prépolissage et le polissage brillant miroir des composites.	**Teinte: rouge** No. comm. Présentation **8061 40 g Boîte**									●	●

Recharges

Pour set de polissage 810

Feutres		Dimensions (mm)
8105	25 pc. Disque en feutre (disque cylindrique)	17x5
8106	25 pc. Disque en feutre (disque cylindrique)	22x5
8107	25 pc. Disque en feutre	17x5
8108	25 pc. Disque en feutre	25x5
8110	25 pc. Cylindre en feutre	15x4
8111	25 pc. Cylindre en feutre	15x6

Brossettes		Ø mm	
8120	10 pc. Brossette en crin de cheval, douce	17	mou
8121	10 pc. Brossette en crin de cheval, douce	19	
8122	10 pc. Brossette en crin de cheval, douce	21	
8125	10 pc. Brossette en crin de cheval, dur	17	dur
8126	10 pc. Brossette en crin de cheval, dur	19	
8127	10 pc. Brossette en crin de cheval, dur	21	
8130	10 pc. Brossette en poil de chèvre	17	
8131	10 pc. Brossette en poil de chèvre	19	
8132	10 pc. Brossette en poil de chèvre	21	

Polissoirs		Ø mm
8140	10 pc. Polissoir en coton	21
8150	10 pc. Polissoir en cuir	21

Accessoires	
8160	50 pc. Brossette à pinceaux
8161	50 pc. Bois pour polissage
8162	25 pc. Porte-bois de polissage
8170	25 pc. Mandrin

Set de polissage

Set de polissage 8100

nouvelle

Contenu du set de polissage: pâte à polir diamantée Fegupol 8059 pour le prépolissage et le polissage brillant miroir rapide de métaux précieux durs, de métaux non-précieux et de céramique dentaire.

No. comm. 8100 Set composé de:

Polierpaste: Fegupol 8059, 40 g boîte
Feutres: 1x8105; 1x8106; 1x8107; 1x8108; 3x8110; 3x8111
Brossettes: 3x8120; 3x8121; 3x8122; 3x8125; 3x8126; 3x8127; 3x8130; 3x8131; 3x8132
Polissoirs: 1x8140; 1x8150
Accessoires: 3x8160; 3x8161; 3x8162; 2x8170