

Gesso extra-duro

Colorstone® SH

Gesso extra-duro con stabilizzante sintetico classe IV (EN 26 873)

Per la preparazione di arcate dentali, monconi singoli e modelli di controllo nella tecnica di ponti e corone e nella ceramica. **Colorstone® SH** si distingue per la sua espansione di presa estremamente bassa (<0,10%). **Colorstone® SH** soddisfa le più alte esigenze di qualità della superficie e caratteristiche di lavorazione. Dopo l'indurimento del gesso la superficie del modello si presenta molto dura e liscia con bordi stabili e resistenti. **Colorstone® SH** non si scheggia quando i modelli vengono segati o squadati. **Colorstone® SH** è adatto per impronte in alginato e idrocolloide.

Rapporto di miscelazione: 18-20 ml acqua demineralizzata :100 g gesso
Tempo di lavorazione: ca. 9 minuti (22 °C)

Espansione di presa: < 0,10%

Resistenza alla pressione: > 65 N/mm² (24 h)

Colori: bianco, giallo, albicocca, verde, grigio chiaro, grigio

Art. N° Confezioni

5000-5005 5 kg

5010-5015 10 kg

5020-5025 20 kg

5030-5035 25 kg

Colorstone® HST

Gesso tissotropico extra-duro classe IV (EN 26 873)

Per la preparazione di arcate dentali, monconi, modelli di controllo nella tecnica di ponti e corone e nella ceramica. **Colorstone® HST** è molto scorrevole durante la colatura sul vibratore ma presenta tuttavia una buona plasticità per la successiva lavorazione. **Colorstone® HST** si distingue per la sua espansione di presa estremamente bassa (<0,10%) e soddisfa le più alte esigenze di qualità della superficie e caratteristiche di lavorazione. Dopo l'indurimento del gesso la superficie del modello si presenta molto dura e liscia con bordi stabili e resistenti. **Colorstone® HST** non si scheggia quando i modelli vengono segati o squadati. **Colorstone® HST** è adatto per impronte in alginato e idrocolloide.

Rapporto di miscelazione: 20 ml acqua demineralizzata : 100 g gesso

Tempo di lavorazione: ca. 5 - 6 Min. (22 °C)

Espansione di presa: < 0,10%

Resistenza alla pressione: > 65 N/mm² (24 h)

Colore: crema

Art. N° Confezioni

5100 5 kg

5110 10 kg

5120 20 kg

5130 25 kg



Colorstone® fluid

Gesso colabile per zoccolatura (stabilizzante sintetico) classe IV EN 26873 bassa espansione di presa

Per la zoccolatura di arcate dentali nella tecnica split-cast. Le superfici indurite degli zoccoli in **Colorstone® fluid** sono molto dure con bordi stabili e resistenti che non si scheggiano quando vengono segati o squadati.

Rapporto di miscelazione: 23 ml acqua demineralizzata:100 g gesso

Tempo di lavorazione: ca. 6 - 8 minuti (22 °C)

Espansione di presa: < 0,10%

Colore: rosso lampone e blu Savoia

Art. N° Confezioni

5200-5201 5 kg

5210-5211 10 kg

5220-5221 20 kg

Gesso duro

Duraplast

Gesso duro sintetico - classe III (EN 26 873)

Per la preparazione di modelli antagonisti, modelli master e modelli di lavoro per protesi scheletrate e protesi in resina. L'espansione di presa bassissima (< 0,15%) rende Duraplast il gesso duro ideale per modelli antagonisti e per gli zoccoli nella tecnica split-cast. Dopo l'indurimento del gesso, la superficie dei modelli è liscia e resistente all'abrasione.

Rapporto di miscelazione: 30 ml acqua demineralizzata:100 g gesso

Tempo di lavorazione: ca. 6 Min. (22 °C)

Espansione di presa: < 0,15%

Resistenza alla pressione: > 30 N/mm² (24 h)

Colore: giallo e blu

Art. N° Confezioni

5300-5301 5 kg

5310-5311 10 kg

5320-5321 20 kg

5330-5331 25 kg

Gesso per la messa in articolatore

Artigips

Gesso a presa rapida per articolatori

Per la messa in articolatore dei modelli di lavoro, per bloccare ribasature e per lavori di ortodonzia. **Artigips** si distingue per la sua precisione e per la sua espansione di presa estremamente bassa (<0,08%).

Rapporto di miscelazione: 30 ml acqua demineralizzata:100 g gesso

Tempo di lavorazione ca. 2 minuti (22 °C)

Espansione di presa < 0,08%

Resistenza alla pressione > 20 N/mm² (24 h)

Colore: bianco

Art. N° Confezioni

5400 5 kg

5410 10 kg

5420 20 kg

5430 25 kg



Isolante gesso - gesso

Uni-Sep 2000

Isolante gesso - gesso idrosolubile e biodegradabile

Uni-Sep 2000 è particolarmente indicato per la facile e veloce separazione di gesso contro gesso nella tecnica split-cast, nella preparazione dei modelli segati e durante la preparazione di controstampi a più strati nella tecnica di protesi totale. **Uni-Sep 2000** si distingue per una separazione precisa e fedele in ogni dettaglio. **Uni-Sep 2000** non contiene silicone e non crea nessuna pellicola.

Art. N°.	Confezioni
5080	250 ml flacone spruzzatore
5085	1000 ml flacone di ricambio



Uni-Sep 3000 SPECIALE

Isolante speciale a base di alcool

Per una facile e precisa separazione di gesso contro gesso nella tecnica split-cast, nella preparazione dei modelli segati e durante la preparazione di controstampi a più strati nella tecnica di protesi totale. Con il pratico flacone spruzzatore (senza gas propellente) **Uni-Sep 3000 SPECIALE** si applica facilmente in modo uniforme.

Uni-Sep 3000 SPECIALE si asciuga subito e non crea nessuna pellicola.

Art. N°.	Confezioni
5087	250 ml flacone spruzzatore
5088	1000 ml flacone di ricambio



Solvente per gesso

Fegu-Solv

Potente solvente per gesso

Per eliminare ogni residuo di gesso e massa di rivestimento (con legante gessoso). Anche portaimpronte con resti di alginato o cemento (a base fosfatica o vetroionomerica) si puliscono senza problemi con **Fegu-Solv** come pure lavandini con resistenti depositi calcarei. Particolarmente nel bagno ad ultrasuoni **Fegu-Solv** sviluppa la sua piena efficacia (35 - 45 °C). Non adatto per l'impiego nell'ambito alimentare.

Soluzione pronta per l'uso.

Colore: verde

Art. N°.	Confezioni
5095	1000 ml
5097	5000 ml tanica



Fegu-Solv super

Solvente per gesso effervescente

Per eliminare residui di gesso e massa di rivestimento (legante a base di gesso) da scodelle per l'impasto, da protesi in resina e da fusioni dentali. Anche le zone difficilmente raggiungibili e portaimpronte con residui di alginato e cemento (a base fosfatica o vetroionomerica) si puliscono senza problemi con la forza effervescente di **Fegu-Solv super**. **Fegu-Solv super** sviluppa la sua piena efficacia nel bagno ad ultrasuoni.

Non adatto per l'impiego nell'ambito alimentare.

Soluzione pronta per l'uso

Colore: giallo

Art. N°.	Confezione
5092	1000 ml
5093	5000 ml tanica



Riduttori di tensione superficiale

Contact V 70

Riduttore di tensione superficiale solubile in acqua, biodegradabile, per cera e silicone

Contact V 70 migliora la bagnabilità d'adesione fra la superficie idrofoba di cera o silicone e le masse di rivestimento o gesso nella tecnica di ponti e corone e nella tecnica di protesi scheletrate. Le superfici delle fusioni si distinguono per l'assenza di bolle superficiali e l'aspetto liscio. **Contact V 70** è adatto anche come riduttore di tensione superficiale per impronte in poliuretano.

Art. N°.	Confezioni
2090	100 ml flacone spruzzatore
2091	1000 ml flacone di ricambio



Contact VS 100

Speciale riduttore di tensione superficiale per cera e silicone

Un sottile strato di **Contact VS 100** migliora la bagnabilità d'adesione di cera e silicone idropellente e le masse di rivestimento o gesso nella tecnica di ponti e corone e nella tecnica di protesi scheletrate. Le superfici delle fusioni si distinguono per l'assenza di porosità e l'aspetto liscio.

Art. N°.	Confezioni
2093	100 ml flacone spruzzatore
2094	1000 ml flacone di ricambio



Materiale fotoindurente per portaimpronte

Fegura® Tray

Materiale fotoindurente per portaimpronte

Con **Fegura® Tray** si possono preparare portaimpronte individuali, portaimpronte funzionali e basi per il montaggio dei denti. **Fegura® Tray** è pronto per l'impiego e si adatta facilmente sul modello.

Art. N°.	Confezione
6061	50 placche superiore colore: naturale
6062	50 placche superiore colore: rosa
6063	50 placche superiore colore: blu
6065	50 placche inferiore colore: naturale
6066	50 placche inferiore colore: rosa
6067	50 placche inferiore colore: blu
6068	50 placche base-plate colore: rosa spessore: 1,5 mm



TRUCCHI E CONSIGLI



Consigli d'impiego del solvente per gesso

I solventi per gesso sono particolarmente efficaci se vengono impiegati nel bagno ad ultrasuoni. Noi consigliamo una temperatura di lavoro di 35 - 45 °C.

Idrocolloide

Fegura® Gel SF

Massa gelatinosa a base di idrocolloide biodegradabile

Per la preparazione di modelli duplicati con le usuali masse di rivestimento a legante fosfatico per scheletrati come **MO Speed 20** e **Feguravest® M**. L'impiego di materie prime di ottima qualità permette di liquefare **Fegura® Gel SF** per diverse volte senza compromettere la qualità finale. Gli stampi in **Fegura® Gel SF** si distinguono per l'ottima precisione della riproduzione e presentano una perfetta bagnabilità d'adesione per la massa di rivestimento anche senza impiego di riduttori di tensione superficiale. **Fegura® Gel SF** presenta una buona consistenza, ma è sufficientemente flessibile per evitare gli strappi. **Fegura® Gel SF** è indicato anche per la tecnica di colatura della resina.

Art. N°.	Confezione
2220	6 kg



Silicone

Fegura® Sil idro speciale II 1:1

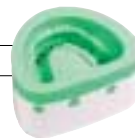
Silicone idrofilo con reticolo per addizione per la duplicazione

Fegura® Sil idro speciale II ha consistenza fluida e scorrevole, ottime caratteristiche meccaniche e presenta una spiccata memoria di ritorno.

I due componenti si miscelano nel rapporto peso 1:1. La modifica del colore durante la miscelazione della muffola gialla (A) con quella blu (B) permette un veloce controllo della correttezza dell'impasto.

Colore:	A: giallo B: blu
Shore A:	18 - 20
Tempo di lavorazione:	circa 5 - 6 min. (22 °C)
Disinserimento:	dopo circa 30 min. (22 °C)

Art. N°.	Confezione
2115	1 kg A + 1 kg B
2116	6 kg A + 6 kg B
2117	25 kg A + 25 kg B



FEGURA® SIL SILICONE

I prodotti **Fegura® Sil** sono siliconi "idrofili", con reticolo per addizione, adatti per la duplicazione di quasi tutti i materiali dentali come modelli in gesso, metallo, ceramica o resina.

Le particolari caratteristiche di scorrevolezza e la speciale composizione dei riempitivi dei prodotti **Fegura® Sil** garantiscono la precisa riproduzione di strutture anche microfini durante la duplicazione del modello. Non è necessario il trattamento dello stampo in silicone con il riduttore di tensione superficiale, prima della colatura della massa di rivestimento (**C130 MO**, **MO SPEED 20**) o del gesso (**Colorstone®**), perchè la superficie "idrofila" di **Fegura® Sil** garantisce un'ottima bagnabilità di adesione.

L'impiego di **Fegura® Sil** Vi offre questi vantaggi:

- particolarmente scorrevole
- controllo visivo del corretto impasto dei componenti attraverso la modifica del colore: p.e. il **Fegura® Sil hydro speciale II** giallo (A) + blu (B) => stampo di silicone del colore verde
- ottime caratteristiche meccaniche • spiccata memoria di ritorno
- eccellente precisione nella riproduzione dei dettagli • grande stabilità

Fegura® Sil extra duro 1:1

Silicone extra duro per la duplicazione

Fegura® Sil extra duro è stato sviluppato espressamente per la tecnica di duplicazione senza l'impiego della muffola. **Fegura® Sil extra duro** presenta una consistenza fluida-scorrevole e caratteristiche meccaniche ottime. L'eccellente stabilità rende l'impiego per la duplicazione senza muffola priva di difficoltà.

Colore:	A: rosso B: blu
Shore A:	27 - 30
Tempo di lavorazione:	circa 5 min. (22 °C)
Disinserimento:	dopo circa 30 min. (22 °C)

Art. N°.	Confezione
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

9:1 Silicone per la duplicazione

Una valida alternativa per la duplicazione nella tecnica della protesi scheletrata quando si richiede un silicone più duro e resistente allo strappo. I due componenti si miscelano nel rapporto peso 9:1 cioè 9 parti A (bianco) + 1 parte B (verde). **Fegura® Sil 9:1** è adatto anche per la duplicazione senza muffola.

Colore:	Massa base: bianco	Catalizzatore: verde bosco
Shore A:	22 - 25	
Tempo di lavorazione:	circa 5 - 6 min. (22 °C)	
Disinserimento:	dopo 30 min. (22 °C)	

Art. N°.	Confezione
2000	5,4 kg A + 0,6 kg B
2005	22,5 kg A + 2,5 kg B



Fegura® Sil traslucente 1:1

Silicone extra-morbido per duplicazioni

Fegura® Sil traslucente è adatto in modo particolare per la duplicazione dei modelli nella tecnica di ponti e corone, ceramica, Inlay e Onlay dove è richiesto uno stampo in silicone morbido e elastico per un facile disinserimento.

Colore: A: traslucente B: rosa
Shore A: 12 - 14
Tempo di lavorazione: circa 5 - 6min. (22 °C)
Disinserimento: dopo 30 min. (22 °C)

Art. N°.	Confezioni
4060	1 kg A + 1 kg B
4062	5 kg A + 5 kg B

Silicone plasmabile

Fegura® Sil putty 1:1

Silicone plasmabile senza retrazione (con reticolo per addizione).

Fegura® Sil putty 1:1 è indicato per elevate esigenze nei lavori odontotecnici con impiego di resina e nella preparazione di mascherine e modelli per riparazioni. La sua particolare composizione rende Fegura® Sil putty autoisolante e perciò non crea legami con gesso, cera, metallo, resina e denti per protesi. I due componenti si possono dosare con sicurezza ed impastare facilmente perchè vengono miscelati come le masse di silicone per la duplicazione in un rapporto peso 1:1. Durante l'impasto dei componenti, le mani non rimangono unte od incollate. Fegura® Sil putty non presenta dei rischi fisiologici, dato che la sistemica del catalizzatore / induritore è priva di stagno.

Colore: A: bianco B: blu
Tempo di lavorazione: circa 3 min (22 °C)
Shore A: circa 70
Contrazione di presa: < 0,16%
Disinserimento: dopo 30 min. (22 °C)

Art. N°.	Confezioni
6040	1 kg A + 1 kg B
6041	7,5 kg A + 7,5 kg B

Silicone plasmabile

Silicone plasmabile (con reticolo per condensazione)

Con questa massa di silicone si preparano mascherine e modelli per riparazioni in modo facile e veloce. Il silicone può essere impiegato anche come mantentore di spazio, per esempio per eliminare delle zone di sottosquadro. La grande durezza finale della massa garantisce una buona stabilità ed un fissaggio sicuro dei denti artificiali. Il polisiloxane ha un effetto isolante e non si lega con il gesso, la cera, il metallo, la resina ed i denti artificiali. La massa di base, bianca, viene impastata con il catalizzatore speciale rosso in pasta. Si ottiene in questo modo un controllo visivo della miscelazione che facilita il corretto impasto dei due componenti.

Colore: bianco
Tempo di lavorazione: circa 3 min (22 °C)
Shore A: circa 75 - 80
Disinserimento: dopo 30min. (22 °C)

Art. N°.	Confezioni
6010	1,6 kg
6012	10,0 kg
6020	35 g tubetto*

* Catalizzatore in pasta (colore: rosso) per Silicone plasmabile
Per 1,6 kg massa base occorre 1 tubetto = 7 tubetti per 10 kg



Materiali ausiliari

Cannule di miscelazione

Cannule di miscelazione extra lunghe per dosatori automatici di silicone.

Per una miscelazione intensiva dei siliconi a due componenti durante l'impiego del dosatore automatico per silicone.

Art. N°.	Confezione
2125	50 pezzi

Pompa di dosaggio per silicone

Pompa di dosaggio per un prelievo veloce e pulito di silicone dalla tanica di 6 kg e di 25 kg.

Il dosatore è provvisto d'una speciale sistemica che evita lo sgocciolamento in modo che anche siliconi molto fluidi come Fegura® Sil idro speciale II, Fegura® Sil extra duro, Fegura® Sil 9:1 und Fegura® Sil traslucente, possono essere prelevati senza inconvenienti..

Art. N°.	Confezioni
2030	2 pompe di dosaggio per taniche di 6 kg
2031	2 pompe di dosaggio per taniche di 25 kg

Muffola per la duplicazione

Muffola speciale per la duplicazione dei modelli master e dei modelli di controllo

Impiego facile e sicuro, limitato consumo di materiale grazie al dispositivo di stabilizzazione e risparmio.

Art. N°.	Confezione
2120	1 muffola



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** établit 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 mouffles 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 seu
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

FEURAVEST® M

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

FEURAVEST® M, l'alternative qui a fait ses preuves pour les travaux solides et les coulées à haute précision d'adaptation. Les modèles **FEURAVEST® 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. **FEURAVEST® M** est "tendre" lors du démouffage 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 Seu
2201	20 kg Cubitainer
2205	10 kg (50 sachets de 200 g)
2206	20 kg (100 sachets de 200 g)

FEURAVEST® 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	BSM 4
	dur élastique	super-dur élastique
R _p 0,2 [N/mm ²]*	600	550
Résistance à la traction [N/mm ²]*	> 830	> 750
Allongement [A5 %]*	> 5	> 7
Dureté Vickers HV 10	> 350	> 300
Module d'élasticité [10 ³ · N/mm ²]*	230	230
Poids spécifique [g/cm ³]	8,3	8,4
Intervalle de fusion [°C]	1210 - 1380	1210 - 1380
Coeff. de dilatation therm. (20-600 °C) [10 ⁻⁶ · 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)



Auxiliaires

FEgurADUR

Durcisseur exempt de solvant pour durcir les matériaux de revêtement.

Feguradur rend les surfaces des modèles en revêtement durs 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 physiologiquement inoffensif et calcine sans laisser de résidus.

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

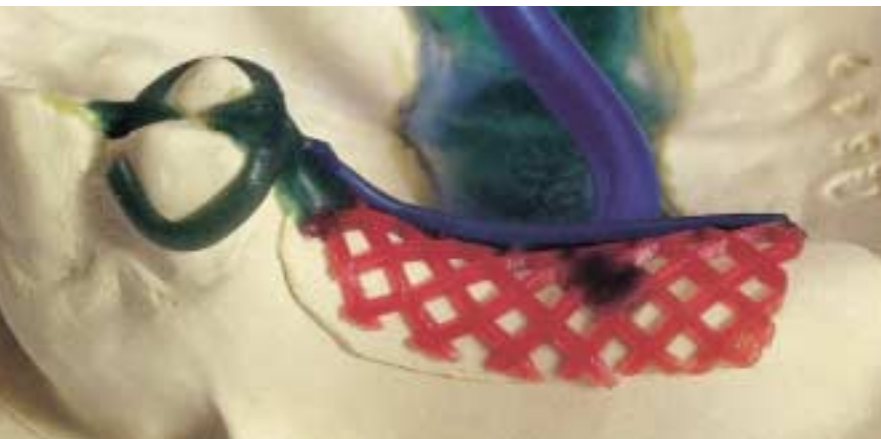


Garnitures de crêpe Feguravest®

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 coulée sur modèle.

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

No. comm.	Présentation
2130	150 ml Flaçon 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 Flaçon à pinceau
2137	100 ml Recharge



DILUANT BIO-PRÄP

Diluant pour Bio-Präp liquide

No. comm.	Présentation
2136	50 ml Flaçon 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"

FEURAVEST® 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 mouffles. 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)



FEURAVEST® 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



FEURAVEST® S SPEZIALLIQUID

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

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



nouvelle

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 granulométrie 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



FEURAVEST® 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. **FEURAVEST® ultrafein** est à mélanger à **FEURAVEST® liquide** 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 **FEURAVEST® ultrafein** se laisse contrôler avec précision, de sorte que la contraction des alliages respectifs utilisés peut être compensée 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

FEURAVEST® 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 dentaires 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/cm²
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

FEURAVEST® 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

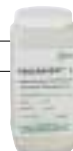
Temps de travail: env. 9 min. (22 °C)

Expansion totale: 1,5 - 1,8%

Température finale: 700 °C

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

FEURAVEST® 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** permet 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 Flaçon 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



nouvelle

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 1 mm d'épaisseur)
2255	1 rouleau (55 mm de large x 25 m de longueur x 1 mm d'épaisseur)



nouvelle



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; Cr25; W9,0; Nb2,0; V1,0; Mo1,0; Si1,0; Fe, Mn < 1; C < 0,1

Caractéristiques physiques DIN EN ISO 9693 / DIN 13912	Combibond® BST Triumph
Type	4
R _p 0,2 [N/mm ²]*	510
Résistance à la traction [N/mm ²]*	790
Allongement [A5 %]*	> 5
Dureté Vickers HV 10	> 280
Densité [g/cm ³]	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 biocompatibilité 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; Cr28; 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
R _p 0,2 [N/mm ²]*	395
Résistance à la traction [N/mm ²]*	695
Allongement [A5 %]*	20
Dureté Vickers HV 10	200
Densité [g/cm ³]	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 adhérente 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

Les alliages Combibond® sont:

- biocompatibles
- résistants à la corrosion
- fonctionnels
- de qualité constante



nouvelle





Alliages en métaux précieux

Combibond®

Sans nickel, béryllium, cadmium

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

Combibond®	Caractéristiques	Type	Teinte	Densité g/cm ³	Part en métaux précieux (Au + Pt) % en poids
		Résistance			
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 céramiques à teneur en or réduite (DIN EN ISO 9693)

Bio alliages céramiques (exempts de Pd) (DIN EN ISO 9693)

Combibond®	Caractéristiques	Type	Teinte	Densité g/cm ³	Part en métaux précieux (Au + Pd) % en poids
		Résistance			
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 céramiques à base de palladium (DIN EN ISO 9693)

Combibond®	Caractéristiques	Type	Teinte	Densité g/cm ³	Part en métaux précieux (Au + Pd) % en poids
		Résistance			
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	Teinte	Densité g/cm ³	Part en métaux précieux (Au+Pd+Pt) % en poids
		Résistance			
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	Teinte	Densité g/cm ³	Caractéristiques (Au+Pt/Pd) % en poids
		Résistance			
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)

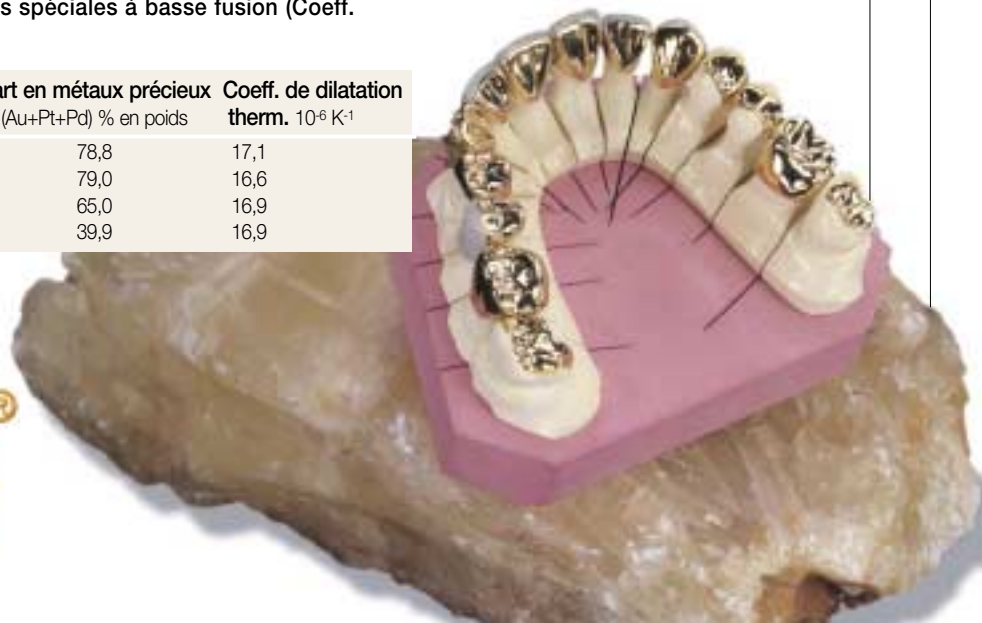
Combibond®	Caractéristiques	Type	Teinte	Densité g/cm ³	Part en métaux précieux (Au + Pd) % en poids
		Résistance			
GGR 2	exempt de Cu	extra forte	jaune	13,7	65,0
GGR 3	exempt de Pd	extra forte	jaune	14,2	62,0

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

Combibond®	Caractéristiques	Type	Teinte	Densité g/cm ³	Part en métaux précieux (Au+Pt+Pd) % en poids	Coeff. de dilatation therm. 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Résistance				
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 précieux

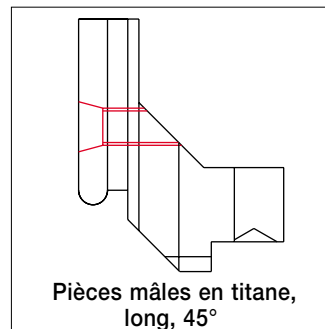
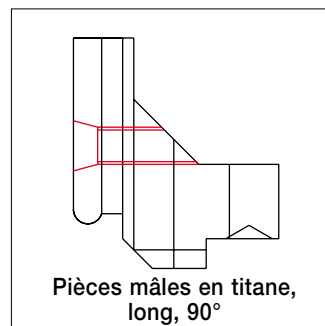


Attachements Combibond® G 1 (Attachement extracronaire à glissière)

- 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 plastique
- Pièce mâle plus longue pour un meilleur dégrossissage cosmétique 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	

**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



Pièce femelle



Pièce mâle



Vis d'activation



Cône extérieur



Vis d'ancrage

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

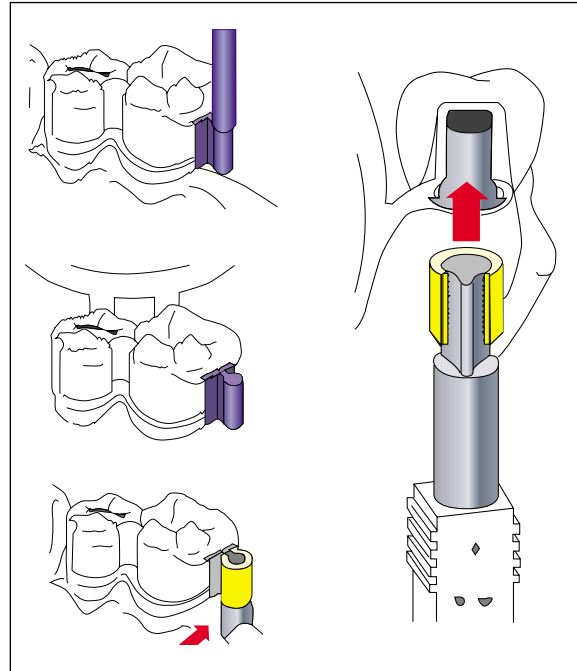
No. comm.	Nom	Ø ext.	Ø int.	Présentation
9000 105	jaune (Standard)	3,1/1,7	Set à 6 pièces	
9000 106	rouge	3,1/1,5	Set à 6 pièces	
9000 107	noir	3,1/1,6	Set à 6 pièces	
9000 108	orange	3,1/1,8	Set à 6 pièces	

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





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

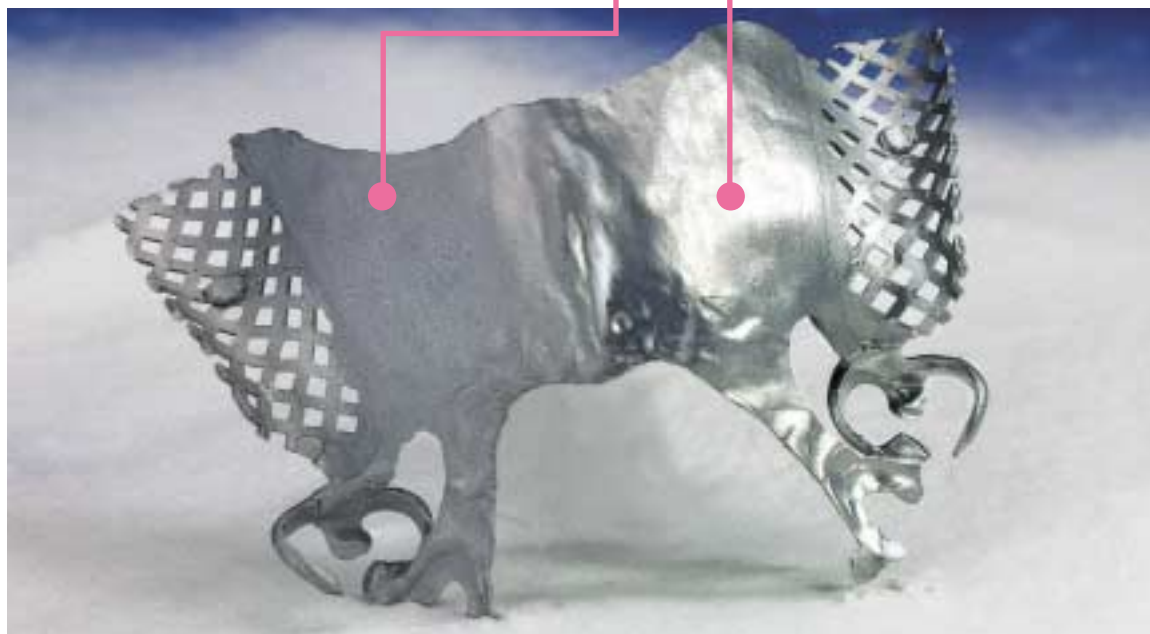
Perles de verre faisant briller, pour toute la technique des métaux précieux, de fraisage, des attachement et de la coulée sur modèle.

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

Sablage avec Alumix

Sablage avec Perla-Glas-Super



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 de 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 grasses 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 huile de fraisage "high speed" **nouvelle**

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 grasses.

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.

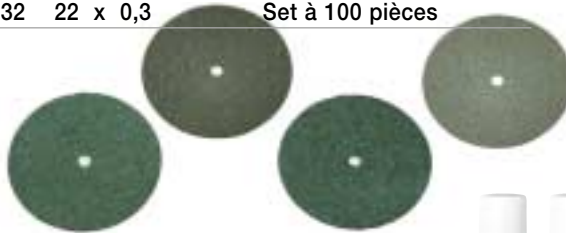


Disques à séparer universels pour la coulée sur modèle

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 brosse ou à la vapeur. Le spray de contact calcine sans laisser de résidu et il est garanti écologique vu qu'il est exempt d'hydrocarbures fluorés.

teint: rouge, vert

No. comm. Présentation






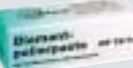




2311 75 ml bombe aérosol (rouge)

2312 75 ml bombe aérosol (vert)



Teinte / No. comm.

Alliages Bio
Métaux précieux
Couroimes télescopes
Travaux sur cônes et attachements
Métaux non-précieux
Titane
Céramique
Résines
Composites

<p>PG 50 Pâte à polir universelle</p> <p>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)</p>	<p>Teinte: blanc</p> <p>No. comm. Présentation 8039 5 g Boîte 8040 50 g Boîte</p>		●	●					
<p>PG 50 Pâte à polir universelle diamantée</p> <p>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</p>	<p>Teinte: grisâtre</p> <p>No. comm. Présentation 8038 5 g Boîte 8041 50 g Boîte</p>		●	●			●	●	
<p>Pâte à polir Fegupol 8048</p> <p>Pâte à polir sèche pour le super polissage brillant miroir sans traces de tous les métaux précieux et le polissage miroir de résines dentaires.</p>	<p>Teinte: orange</p> <p>No. comm. Présentation 8048 100 g Barre</p>		●	●			●		
<p>Pâte à polir Fegupol 8056</p> <p>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.</p>	<p>Teinte: vert</p> <p>No. comm. Présentation 8056 300 g Barre</p>		●	●	●	●	●	●	
<p>Pâte à polir diamantée Fegupol 8059</p> <p>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</p>	<p>Teinte: rouge</p> <p>No. comm. Présentation 8056 300 g Boîte</p>		●	●	●	●	●	●	●
<p>Pâte à polir Fegupol DP 78/10</p> <p>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</p>	<p>Teinte: gris</p> <p>No. comm. Présentation 8044 100 g Barre</p>		●	●	●				
<p>Pâte à polir diamantée Fegupol 8060</p> <p>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</p>	<p>Teinte: vert</p> <p>No. comm. Présentation 8060 40 g Boîte</p>				●				
<p>Pâte à polir Fegupol 8055</p> <p>Pâte à polir grasse et abrasive pour le titane pur – brillant sans traces du prépolissage jusqu'au "Superfinish".</p>	<p>Teinte: blanc</p> <p>No. comm. Présentation 8055 600 g Barre</p>				●				
<p>Pâte à polir diamantée (2 - 5 µm)</p> <p>Pâte à polir grasse et douce pour le super-polissage brillant miroir de céramiques dentaires, de préférence pour les incrustations céramiques.</p>	<p>Teinte: grisâtre</p> <p>No. comm. Présentation 8043 5 g Seringue</p>					●		●	
<p>Pâte à polir Fegupol 8061 pour composites</p> <p>Pâte à polir douce pour le prépolissage et le polissage brillant miroir des composites.</p>	<p>Teinte: rouge</p> <p>No. comm. Présentation 8061 40 g Boîte</p>						●	●	





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
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
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

