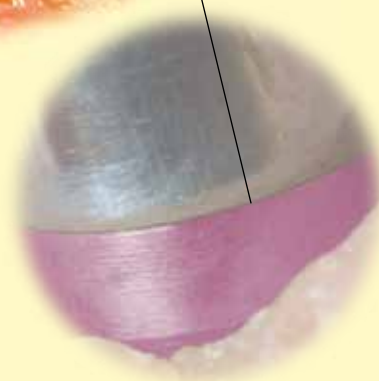
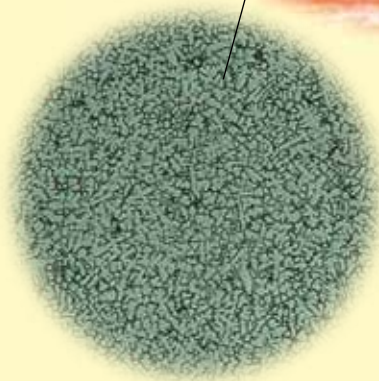
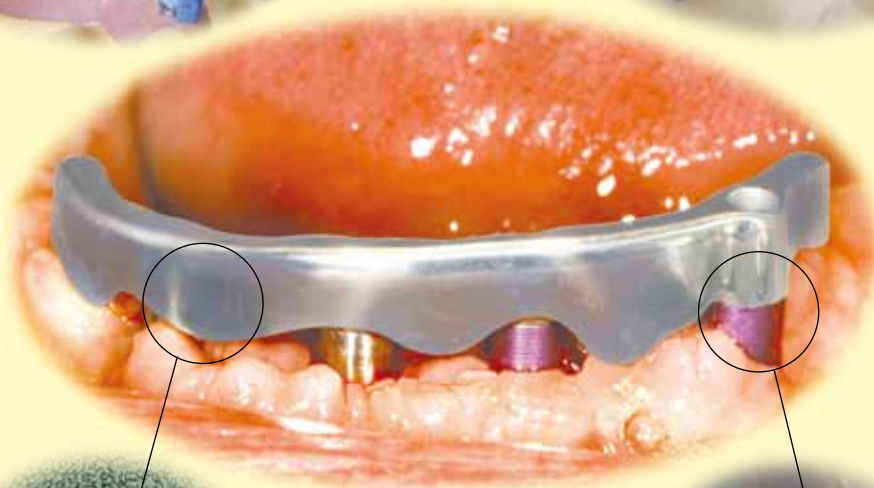


# bredent-техника литья по Sabath

Подобранные компоненты обеспечивают получение отливок без напряжений и гарантируют долговечность имплантата и зубного протеза с опорой на имплантат.



Однородная структура отливки улучшает коррозионные свойства, повышает биосовместимость и не вредит здоровью.

Точно припасованная отливка (18 мкм) предотвращает отложение зубного налёта, облегчает чистку и улучшает гигиену.



- Литниковые штифты универсального применения для всех типов сплавов
- В результате объёмной компенсации получают отливки без усадочных раковин, которые легко полировать
- Специальные формы муфелей позволяют идеально размещать восковые объекты
- Установление литниковых штифтов и формовка без перекосов сокращает время припасовки
- Меньшее количество литейных каналов снижает расход материала
- Подробные рубрики перекидной книги «bredent-техника литья» («bredent-Gießtechnik») для практического применения

**bredent**

GmbH & Co.KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44  
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

# Литейные каналы

Подходящие для всех техник литья литейные каналы и каплевидные резервуары обеспечивают однородные, равномерные и прогнозируемые результаты отливок.

## Литейные каналы для литья под давлением в вакууме

| Литниковый штифт<br>Ø мм | Литейный канал<br>Ø мм | Упаковка<br>штуки | REF        |
|--------------------------|------------------------|-------------------|------------|
| 2,0                      | 3,5                    | 50                | 430 0143 1 |
|                          |                        | 150               | 430 0146 3 |
| 2,5                      | 4,0                    | 50                | 430 0143 2 |
|                          |                        | 150               | 430 0146 4 |
| 3,0                      | 4,0                    | 50                | 430 0143 3 |
|                          |                        | 150               | 430 0146 5 |
| 3,0                      | 5,0                    | 50                | 430 0143 4 |
|                          |                        | 100               | 430 0146 6 |
| 3,5                      | 5,0                    | 50                | 430 0143 5 |
|                          |                        | 100               | 430 0146 7 |
| 4,0                      | 5,5                    | 50                | 430 0143 6 |
|                          |                        | 100               | 430 0146 8 |



Набор из 450 элементов

Литьё под давлением в вакууме, содержит по 30 элементов литейных каналов и каплевидных резервуаров, REF430 0146 0

## Литейные каналы для литья под давлением в вакууме массивных элементов

| Литниковый штифт<br>Ø мм | Головка<br>Ø мм | Литейный канал<br>Ø мм | Упаковка<br>штуки | REF        |
|--------------------------|-----------------|------------------------|-------------------|------------|
| 3,5                      | 6,5             | 5,0                    | 50                | 430 0143 7 |
|                          |                 |                        | 100               | 430 0146 9 |
| 3,5                      | 7,5             | 5,0                    | 50                | 430 0143 8 |
|                          |                 |                        | 100               | 430 0147 1 |
| 3,5                      | 8,5             | 5,0                    | 50                | 430 0143 9 |
|                          |                 |                        | 100               | 430 0147 2 |
| 3,5                      | 9,5             | 5,0                    | 50                | 430 0144 0 |
|                          |                 |                        | 100               | 430 0147 3 |



Набор из 211 элементов

Литьё под давлением в вакууме массивных литых элементов, содержит по 30 элементов литейных каналов и каплевидных резервуаров, заготовки воскового профиля Protek по 25 г в стержнях Ø 1,0 мм, REF430 0147 0

## Литейные каналы для центробежного литья Schleuderguss

| Литниковый штифт<br>Ø мм | Головка<br>Ø мм | Литейный канал<br>Ø мм | Упаковка<br>штуки | REF        |
|--------------------------|-----------------|------------------------|-------------------|------------|
| 2,5                      | 4,5             | 3,0                    | 50                | 430 0144 1 |
|                          |                 |                        | 150               | 430 0147 7 |
| 2,5                      | 5,0             | 3,5                    | 50                | 430 0144 2 |
|                          |                 |                        | 150               | 430 0147 8 |
| 3,0                      | 6,0             | 3,5                    | 50                | 430 0144 3 |
|                          |                 |                        | 150               | 430 0147 9 |
| 3,5                      | 6,5             | 4,0                    | 50                | 430 0144 4 |
|                          |                 |                        | 150               | 430 0148 1 |



Набор из 390 элементов

Центробежное литьё, содержит по 30 элементов литейных каналов и каплевидных резервуаров, REF430 01 48 0.

## Литейные каналы для центробежного литья массивных литых элементов

| Литниковый штифт<br>Ø мм | Головка<br>Ø мм | Литейный канал<br>Ø мм | Упаковка<br>штуки | REF        |
|--------------------------|-----------------|------------------------|-------------------|------------|
| 3,5                      | 7,5             | 4,0                    | 50                | 430 0144 5 |
|                          |                 |                        | 100               | 430 0148 2 |
| 3,5                      | 8,0             | 4,0                    | 50                | 430 0144 6 |
|                          |                 |                        | 100               | 430 0148 3 |
| 3,5                      | 9,5             | 4,0                    | 50                | 430 0144 7 |
|                          |                 |                        | 100               | 430 0148 4 |



Набор из 181 элемента

Центробежное литьё массивных литых элементов, содержит по 30 элементов литейных каналов и каплевидных резервуаров, заготовки воскового профиля Protek по 25 г в стержнях Ø 1,0 мм, REF430 0148 5.

# Каплевидные резервуары для литья под давлением в вакууме и центробежного литья

Поскольку остаточный запас воздуха попадает в каплевидные резервуары, образуется очень высокая плотность структуры, способствующая получению высококачественного литья.

## Каплевидные резервуары

| Литниковый штифт<br>Ø мм | Головка<br>Ø мм | Упаковка<br>штуки | REF        |
|--------------------------|-----------------|-------------------|------------|
| 2,5                      | 4,0             | 50                | 430 0144 8 |
|                          |                 | 150               | 430 0148 6 |
| 2,5                      | 5,0             | 50                | 430 0144 9 |
|                          |                 | 150               | 430 0148 7 |
| 2,5                      | 5,5             | 50                | 430 0145 0 |
|                          |                 | 150               | 430 0148 8 |
| 3,0                      | 6,0             | 50                | 430 0145 1 |
|                          |                 | 150               | 430 0148 9 |
| 3,5                      | 6,5             | 50                | 430 0145 2 |
|                          |                 | 150               | 430 0149 1 |

## Каплевидные резервуары для массивных литых элементов

| Литниковый штифт<br>Ø мм | Головка<br>Ø мм | Упаковка<br>штуки | REF        |
|--------------------------|-----------------|-------------------|------------|
| 3,5                      | 7,5             | 50                | 430 0145 3 |
|                          |                 | 100               | 430 0149 2 |
| 3,5                      | 8,5             | 50                | 430 0145 4 |
|                          |                 | 100               | 430 0149 3 |




## Двойные каплевидные резервуары

| Литниковый штифт<br>Ø мм | Головка<br>Ø мм | Упаковка<br>штуки | REF        |
|--------------------------|-----------------|-------------------|------------|
| 2,5                      | 4,0             | 50                | 430 0145 5 |
|                          |                 | 150               | 430 0149 4 |
| 2,5                      | 5,0             | 50                | 430 0145 6 |
|                          |                 | 150               | 430 0149 5 |
| 2,5                      | 5,5             | 50                | 430 0145 7 |
|                          |                 | 150               | 430 0149 6 |
| 3,0                      | 6,0             | 50                | 430 0145 8 |
|                          |                 | 150               | 430 0149 7 |

## Двойные каплевидные резервуары для массивных литых элементов

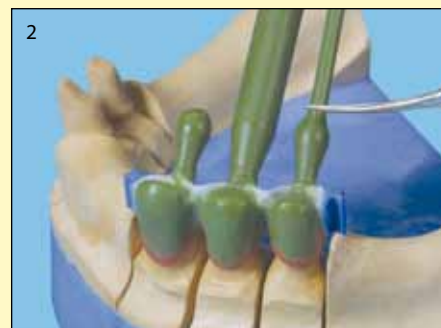
| Литниковый штифт<br>Ø мм | Головка<br>Ø мм | Упаковка<br>штуки | REF        |
|--------------------------|-----------------|-------------------|------------|
| 3,5                      | 6,5             | 50                | 430 0145 9 |
|                          |                 | 150               | 430 0149 8 |

## Заготовки Protex-воскового профиля в стержнях для рёбер охлаждения, каналов компенсации давления и воздухопроводных каналов.

|   |                                      |
|---|--------------------------------------|
|  | Ø 0,8 mm, 15 g, Best.-Nr. 430 0125 0 |
|  | Ø 1,0 mm, 25 g, Best.-Nr. 430 0150 2 |
|  | Ø 1,2 mm, 55 g, Best.-Nr. 430 0121 0 |



1  
Держатель облегчает установление каплевидных резервуаров.



2  
После нанесения воска на каплевидный резервуар держатель удаляют с помощью ножа для воска.



3  
Двойные каплевидные резервуары используют на двух одинаковых по объёму объектах. Это облегчает размещение и сокращает трудоёмкость.



4  
В процессе литья сжатый воздух вытесняется в воздухопроводные каналы, способствуя получению отливок без усадочных раковин, которые легко припасовывать.



# Protek-моделировочный воск для модельного литья

Особая контрастность для лучшей видимости и корректировки



Protek-моделировочный воск для модельного литья  
25 г  
REF510 0090 1



Моделировочный воск соответствует консистенции воска всех Protek-элементов, что обеспечивает лёгкое, гармоничное моделирование переходов.

## Профили для нижней челюсти



**Protek-восковый профиль для дуги нижней челюсти**  
Эргономично сформированный профиль для дуги нижней челюсти. Адаптация облегчается благодаря припасованной к челюсти вогнутой форме, что также экономит время при обработке.



Protek-восковый профиль для дуги нижней челюсти

|            |        |                |
|------------|--------|----------------|
| 3,6 x 1,85 | 30 шт. | REF 430 0743 0 |
|            | 80 шт. | REF 430 0748 0 |

|         |        |                |
|---------|--------|----------------|
| 1,7 x 4 | 30 шт. | REF 430 0124 C |
|         | 80 шт. | REF 430 0125 C |

|         |        |                |
|---------|--------|----------------|
| 2,0 x 4 | 30 шт. | REF 430 0124 B |
|         | 80 шт. | REF 430 0125 B |

|         |        |                |
|---------|--------|----------------|
| 2,3 x 4 | 30 шт. | REF 430 0124 A |
|         | 80 шт. | REF 430 0125 A |

|            |        |                |
|------------|--------|----------------|
| 2,45 x 4,3 | 30 шт. | REF 430 0124 0 |
|            | 80 шт. | REF 430 013A 0 |

Набор из 12 дуг REF 430 0124 6

В соответствии с каждой ситуацией в челюсти поставляются Protek-восковые профили дуг трёх размеров, благодаря которым работы из воска легко адаптируются и не деформируются. Стабильность сжатия воска препятствует деформации профилей и обеспечивает эстетическое моделирование форм.



Обычный профиль для дуги труднее адаптируется, его необходимо срезать ножом для воска.



Protek-восковый профиль для дуги нижней челюсти припасован к условиям слизистой оболочки, что исключает необходимость применения ножа для воска.

## Воск пластиночный

Воск пластиночный с прожилками, гладкий прозрачный, чтобы оставались видимыми пометки и гравирование.



**genarbt fein plw grün**

|         |         |                |
|---------|---------|----------------|
| 0,30 мм | 15 штук | REF 430 *161 0 |
| 0,35 мм | 15 штук | REF 430 *161 1 |
| 0,40 мм | 15 штук | REF 430 *161 2 |
| 0,45 мм | 15 штук | REF 430 *161 3 |
| 0,50 мм | 15 штук | REF 430 *161 4 |
| 0,60 мм | 15 штук | REF 430 *161 5 |

Лёгкая, простая, без трещин и складок адаптация этого пластиночного Protek-воска, даже при очень высоком нёбе.



**genarbt mittel plw**

|         |         |                |
|---------|---------|----------------|
| 0,30 мм | 15 штук | REF 430 *161 6 |
| 0,35 мм | 15 штук | REF 430 *161 7 |
| 0,40 мм | 15 штук | REF 430 *161 8 |
| 0,45 мм | 15 штук | REF 430 *161 9 |
| 0,50 мм | 15 штук | REF 430 *162 0 |
| 0,60 мм | 15 штук | REF 430 *162 1 |

\* Имеется в продаже также как Protek-летний воск (идеальное качество воска при более высоких температурах).



**genarbt grob plw**

|         |         |                |
|---------|---------|----------------|
| 0,30 мм | 15 штук | REF 430 *162 2 |
| 0,35 мм | 15 штук | REF 430 *162 3 |
| 0,40 мм | 15 штук | REF 430 *162 4 |
| 0,45 мм | 15 штук | REF 430 *162 5 |
| 0,50 мм | 15 штук | REF 430 *162 6 |
| 0,60 мм | 15 штук | REF 430 *162 7 |

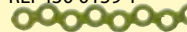
# Ретенции

Широкий выбор ретенций для любой ситуации. Специальный воск высокой эластичности на изгибание для точных работ.

Ретенции перфорированные  
25 штук  
Длина 13,5 см  
REF 430 0159 0



Ретенции перфорированные смещённые  
25 штук  
Длина 13,5 см  
REF 430 0159 1



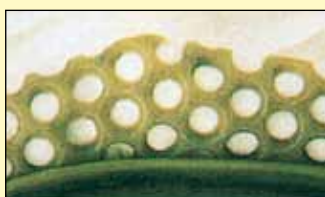
Ретенции гребешковидные  
25 штук  
Длина 13,5 см  
REF 430 0159 0



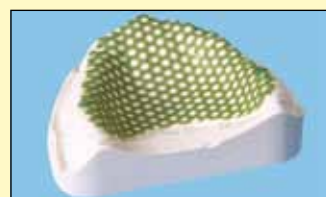
Ретенции с ограничителем, гнутые  
20 штук, REF  
430 0157 7



Lochgitter 1,5 / 2,0  
20 Tafeln à 7x7 cm  
1,5  
Best.-Nr. 430 0599 0  
2,0  
Best.-Nr. 430 0158 3



Решётка восковая для усиления  
12 штук, REF  
430 0219 0



## Восковые профили на катушках



В продаже имеются восковые профили различных диаметров средне твёрдой и твёрдой консистенции воска.

Восковый профиль REF на катушках, 250 г  
Профиль Ø мм

| Профиль Ø мм | REF        | Best.-Nr. синий | Best.-Nr. зелёный (твёрдый) |
|--------------|------------|-----------------|-----------------------------|
| • 1,2        | 430 0115 0 |                 |                             |
| • 1,5        | 430 0115 5 |                 |                             |
| • 2,0        | 430 0116 0 | 430 0111 0      |                             |
| • 2,5        | 430 0116 5 | 430 0111 5      |                             |
| • 3,0        | 430 0117 0 | 430 0112 0      |                             |
| • 3,5        | 430 0117 5 | 430 0112 5      |                             |
| • 4,0        | 430 0118 0 | 430 0113 0      |                             |
| • 5,0        | 430 0118 5 | 430 0113 5      |                             |

Восковая лента для литья wgb

7,0 x 1,5 x 180 мм  
220 г REF 430 0156 0



Восковые профили можно изгибать, не опасаясь деформации и пережима профиля.

## Заготовки воскового профиля wprz в стержнях

Профиль Ø в мм, зелёный

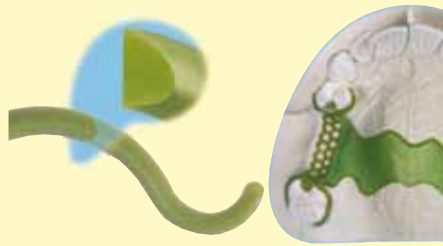
|             |                |
|-------------|----------------|
| • 0,8       | REF 430 0125 0 |
| • 1,2       | REF 430 0121 0 |
| • 1,5       | REF 430 0121 5 |
| • 2,0       | REF 430 0122 0 |
| ▲ 1,8 x 0,9 | REF 430 0122 5 |
| ▲ 2,0 x 1,0 | REF 430 0123 0 |
| ▲ 3,0 x 1,5 | REF 430 0123 5 |
| ▲ 4,0 x 1,5 | REF 430 0124 0 |
| ▲ 4,0 x 1,7 | REF 430 0124 5 |

Набор воскового профиля:  
150 г  
начиная от 1,2 мм  
REF 430 0120 0

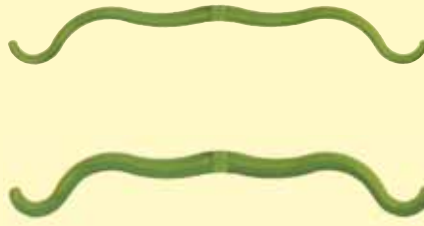
Набор круглых и полукруглых восковых профилей Protek-качества стабильной формы и сжатия, а также безсвинцовых. Все профили имеются в продаже в упаковках по 55 г.



# Protek-восковые заготовки



Гнутый кламмер на премоляры и моляры имеет смещенную в поперечном сечении верхушку плеча, вследствие чего пищевая кашица щадящим образом проходит поверх сосочков. Сравнительно с прежним поперечным сечением кламмера, он отличается щадящим действием на удерживающий аппарат зуба.

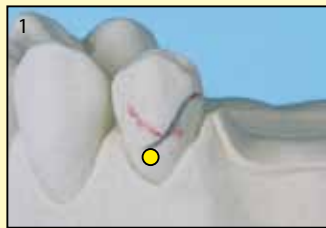


В случае данного предварительно гнутого профиля кламмера при изгибании воска не возникает деформация при сжатии или удлинении. Благодаря этому литые профили кламмера однородно.

**Гнутый кламмер на премоляры и моляры wlf rpk**  
10 пластинок  
REF 430 0748 1

**Гнутый кламмер на премоляры и моляры для литья пластмассы под давлением**  
10 пластинок по 10 кламмеров, левые и правые  
REF 430 0748 5

Посетите курс «Модельное литьё – это вылитая информация». Требуется программа курса!



Как обычно отмечают экватор. Положение верхушки плеча кламмера определяют с помощью измерительного диска 2 (глубина подреза от 0,35мм) брэннометра измерительной системы. В случае короткого поперечного кламмера (8 мм) верхушку плеча прокладывают через определённую точку (рис. 1).



В случае кламмера на премоляры и моляры (11мм) верхушку плеча кламмера накладывают на определённую точку (рис. 2), а в случае кламмера на моляры (14 мм) – ниже этой точки. В соответствии с этим определением гнутые кламмеры на премоляры и моляры накладывают на зуб. Не наслаивать воск на восковые профили, поскольку они могут деформироваться.



При отделке литые кламмеры сглаживают только резиновым полиром, а верхушку плеча кламмера закругляют. Таким образом, благодаря соответствующей форме и длине профиля, всегда действуют одинаковые удерживающие силы.



Профиль кламмера отделяют от ствола с помощью ножа.



Профиль кламмера накладывают на шаблон и отрезают на нужную длину.



Предварительно гнутый профиль кламмера накладывают на зуб и фиксируют с помощью воскового адаптера. Воск не наслаивать, так как профиль может деформироваться.



Благодаря идеальному профилю кламмера пищевая кашица отводится от зуба со щадящим действием на дёсны.

Принадлежности:



**Кламмер на моляры**  
10 пластинок  
по 20 кламмеров  
REF 430 0157 1



**Жёсткий кламмер Вону**  
10 пластинок  
по 20 кламмеров  
REF 430 0157 1





# Protek-восковые заготовки



Круговой кламмер гнутый

10 пластинок по 20 кламмеров REF 430 0157 2

Простое и быстрое нанесение Protek-профилей вследствие высокой стабильности формы и сжатия. Качество безсвинцового воска всех Protek-элементов, особенно в случае Protek-восковых заготовок, исключает нанесение воска на верхушки плеч кламмеров и, как следствие, шлифование.



# Protek-переходные профили для дуги нижней челюсти

Размер А

– меньше затраты труда

Размер В



Примечание: л\* – левый, п\* – правый

|                         |                        |        |
|-------------------------|------------------------|--------|
| 1,7 л* А REF 430 517 LA | 1,7 л В REF 430 517 LB | 50 шт. |
| 1,7 п* А REF 430 517 RA | 1,7 п В REF 430 517 RB | 50 шт. |
| 2,0 л А REF 430 520 LA  | 2,0 л В REF 430 520 LB | 50 шт. |
| 2,0 п А REF 430 520 RA  | 2,0 п В REF 430 520 RB | 50 шт. |
| 2,3 л А REF 430 523 LA  | 2,3 л В REF 430 523 LB | 50 шт. |
| 2,3 п А REF 430 523 RA  | 2,3 п В REF 430 523 RB | 50 шт. |



Переходные профили со стороны базиса изготовлены таким образом, что их можно точно наложить на изолированный формовочной массой край, который дублирован Protek-подкладочным воском.

Protek-переходной профиль, подходящий для любой толщины дуги, адаптирует, вместе с дугой покрывают воском, исключая таким образом трудоёмкое моделирование перехода. Поставляется двух размеров и рассчитан на 3 толщины Protek-дуг.

Набор по 15 шт. размеров А+В правые/левые 1,7 REF 430 0557 0 2,0 REF 430 0576 0 2,3 REF 430 0557 0

# Protek-соединительные профили дугового кламмера - облегчение труда

Protek-соединительный профиль дугового кламмера  
Размер А, по 100 шт.  
REF430 0578 0  
Вид сбоку

Protek-соединительный профиль дугового кламмера  
Размер В, по 100 шт.  
REF430 0579 0  
Набор

А+В по 50 шт.  
REF430 0580 0



Без усилий соединить кламмеры с дугой в межзубном промежутке. Protek-соединительный профиль точно согласуется с соответствующей дугой и должен быть наложен только на неё.

Нанесённое кисточкой средство Optiguss исключает необходимость нанесения воска и закрывает микротрещины. Предотвращается затекание формовочной массы под восковую композицию.

# Коробка для профилей



Protek-коробка для профилей: для быстрого обзора и упрощения рабочих этапов. Индивидуально по Вашему желанию.

Protek-коробка для профилей Е 12: (без содержимого)  
REF 640 0084 0

Все Protek-профили поставляются в экологически чистых упаковках, подлежащих вторичной переработке.

# Protek-клей для воска wk 2 – диффундирует в формовочную массу



Клей для воска wk 2  
20 мл  
REF 540 0099 0  
100 мл  
REF 540 0100 2  
Разбавитель  
100 мл  
REF 540 0100 1



Protek-клей для воска тонким слоем наносится на модель и диффундирует в ормовочную массу.



Профили надёжно и без зазоров сцепляются с моделью из формовочной массы.

# Металлические муфельные кольца

Стальные кольца полукруглой формы позволяют разместить объекты литья вне центра нагрева. Литое изделие без напряжений легко припасовывать, не прерывая работу.

Стальное кольцо, припасованное к форме зубной дуги.



Мостовидные протезы большой протяжённости с закруглениями всегда формируют вне центра нагрева.

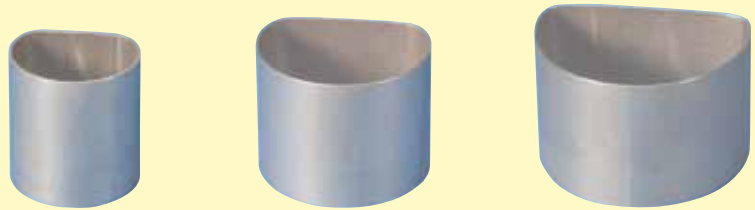
**Стальное кольцо**

|     |            |            |            |
|-----|------------|------------|------------|
|     | SX3        | SX6        | SX9        |
| REF | 360 ESR0 3 | 360 ESR0 6 | 360 ESR0 9 |

**Формирователь цоколя для стального кольца**

|     |            |            |            |
|-----|------------|------------|------------|
| REF | 360 ESS0 3 | 360 ESS0 6 | 360 ESS0 9 |
|-----|------------|------------|------------|

Принадлежности: разделительное средство для изъятия из формы 125 мл REF 520 TM12 5  
750 мл REF 520 TM75 0



Стальные кольца для SX3, SX6 и SX9, биосовместимые со всеми стандартными устройствами для литья – не требуется перестановка обычных рабочих этапов.



Силиконовые формирователи цоколя с металлическим армированием для высокой стабильности.

Набор из 12 стальных муфельных колец

|   |   |
|---|---|
| по 1 стальному кольцу SX3, SX6, SX9     | прокладки муфеля                                    |
| по 1 формирователю цоколя SX3, SX6, SX9 | 200 мл дополнительная упаковка клеящего средства    |
| по 1 флисовой прокладке SX3, SX6, SX9   | 125 мл разделительное средство для изъятия из формы |
| 20 мл клеящего средства для флисовой    | REF 360 ESSE T                                      |

## Флисовые прокладки



Размеры SX3 SX6 SX9

|            |            |            |            |
|------------|------------|------------|------------|
| Количество | 200 штук   | 100 штук   | 50 штук    |
| REF        | 360 ESV0 3 | 360 ESV0 6 | 360 ESV0 9 |

Флисовые прокладки не впитывают влагу из формовочной массы. Поэтому формовочная масса расширяется равномерно, обеспечивая высокую точность припасовки.



Уже нарезанные флисовые прокладки для размеров SX3, SX6 и SX9 облегчают применение.

## Клеящее средство для флисовых прокладок муфеля



Клеящее средство  
20 мл  
REF 520 HG02 0



Дополнительная упаковка  
200 мл  
REF 520 HG20 0



Клеящее средство для наклеивания флисовой в муфельное кольцо препятствует затеканию формовочной массы и упрощает формовку.



# Силиконовые муфельные кольца

Силиконовые муфельные кольца с полимерной сеткой имеют низкую теплопроводность. При отвердевании формовочной массы аккумуляция тепла вызывает быстрое повышение температуры и, как следствие, более высокую конечную температуру. В результате возникают большие движения расширения. Допустимые отклонения становятся незначительными, а формовочная масса более точной. Силиконовая манжета обеспечивает равномерное остаточное давление расширения, повышает точность и даёт надёжные результаты. Высококачественный силикон легко очищается и особенно долговечный.



Мостовидный протез расположен в центре нагрева.



Мостовидный протез любой формы ввиду формы муфеля располагают вне центра нагрева.



Центральной точкой при охлаждении по замкнутому циклу и отвердевании жидкого расплава является положение ортопедического объекта относительно наружных стенок муфеля. Bredent-техника литья отличается правильной формой муфеля для формовочной массы, так что каждый объект можно беспрепятственно расположить вне центра нагрева.

## Силиконовая манжета

|     |            |            |            |
|-----|------------|------------|------------|
|     | SX3        | SX6        | SX9        |
| REF | 360 SIMO 3 | 360 SIMO 6 | 360 SIMO 9 |



## Формирователь цоколя для силиконовой манжеты

|     |            |            |            |
|-----|------------|------------|------------|
|     | SX3        | SX6        | SX9        |
| REF | 360 SIS0 3 | 360 SIS0 6 | 360 SIS0 9 |



## Набор из 7 муфельных силиконовых колец

по 1 силиконовой манжете SX3, SX6, SX9  
по 1 формирователю цоколя SX3, SX6, SX9  
125 мл разделяющего средства для изъятия из формы, REF 360 SISE T

# Разделяющее средство для изъятия из формы

Способствует лёгкому изъятию формовочной массы из силиконовой формы. Для консервации и хранения силиконовые формы опрыскать и просушить.



Разделяющее средство для изъятия из формы  
125 мл  
REF 520 TM12 5



Дополнительная упаковка  
750 мл  
REF 520 TM75 0

# Система для дублирования

Способ дублирования как основа для точного воспроизведения дубликатов.

Стабильные пластмассовые элементы обеспечивают точность при дублировании и снижают ошибки дублирования.



**Чаша цоколя**

Большая, REF 520 DBKS G  
Малая, REF 520 DBKS K



Наборы большой и малый



**Манжета кюветы**

Большая, REF 520 DBKM G  
Малая, REF 520 DBKM K

Малый набор из 5 элементов

1 чаша цоколя  
1 манжета кюветы  
1 местодержатель для цоколя  
1 дублирующий стабилизатор  
1 алюминиевый уголок для фиксации  
REF 520 DBST K



**Местодержатель для цоколя**

Большой, REF 520 DBPE G  
Малый, REF 520 DBPE K

Большой набор из 5 элементов

1 чаша цоколя  
1 манжета кюветы  
1 местодержатель для цоколя  
1 дублирующий стабилизатор  
1 алюминиевый уголок для фиксации  
REF 520 DBST G



**Дублирующий стабилизатор**

Большой, REF 520 DBBS G  
Малый, REF 520 DBBS K

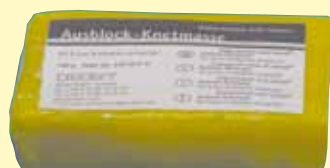
Набор системы для дублирования для начинающих из 22 элементов

По 1 чаше цоколя, большая, малая  
По 1 манжете кюветы, большая, малая  
По 2 местодержателя для цоколя, большие, малые  
По 3 дублирующих стабилизатора, большие, малые  
2 алюминиевых уголка для фиксации  
2 деблокирующие пластичные массы  
125 мл Isosil  
По 1000 г Technosil  
Дублирующий силикон A+B  
125 мл Technolit  
REF 520 DBST E



**Алюминиевый уголок для фиксации**

REF 520 DBAL W



**Деблокирующая пластичная масса**

100 г  
REF 540 0101 8



Чаша цоколя используется как основа для манжеты кюветы.



Манжету кюветы установить в чашу цоколя, стабилизируя её таким образом.



Местодержатель для цоколя наполнить деблокирующей пластиковой массой. Благодаря этому модель надёжно удерживается при дублировании, смещение исключается.



Деблокирующая пластиковая масса подходит для фиксации модели и деблокирования нависающих краёв. Исключается соединение с силиконом и его снова можно использовать.



Модель установить посередине на деблокирующую пластиковую массу.



Дублирующий стабилизатор поместить в оттиск манжеты кюветы и в соответствии с моделью установить высоту. Таким образом силиконовую форму при заливке формовочной массой предохраняют от произвольного перекося.



Манжету кюветы наполнить массой Technosil.



Дублируемую форму зафиксировать алюминиевым уголком. Независимо от основы изготовление модели происходит полностью без напряжений.

# Isosil



Isosil  
125 мл  
REF 520 IS12 5



Дополнительная  
упаковка  
750 мл  
REF 520 IS75 0



С пластмассовых элементов, увлажнённых жидкостью Isosil, легко удалять или устанавливать дублируемую форму.



# Technosil дублирующий силикон

Безусадочный, с полимерной сеткой, без наполнителей дублирующий силикон для точного дублирования. Technosil замешивают в соотношении 1 : 1, что облегчает обработку. Твёрдость по Шору 25 подходит для нециклического изготовления модели с использованием дублирующей системы по bredent.



Technosil Дублирующий силикон по 1000 г  
Компонент А REF 540 TS01 A  
Компонент В REF 540 TS01 B

Technosil Дублирующий силикон по 5000 г  
Компонент А REF 540 TS05 A  
Компонент В REF 540 TS05 B

Набор

Technosil  
Дублирующий  
силикон  
Компонент А + В  
по 1000 г  
REF 540 TS01 0

Набор

Technosil  
Дублирующий  
силикон  
Компонент А + В  
по 5000 г  
REF 540 TS05 0



Быстрое время схватывания позволяет продолжать работу. Низкая усадка для точных моделей.

# Technolit

Средство для снятия внутренних напряжений с поверхности препятствует образованию пузырьков воздуха и улучшает свойства текучести формовочной массы и гипса.



Technolit  
125 мл  
REF 520 ET12 5



Спустя 2 минуты после нанесения дублирующую форму просушивают струёй сжатого воздуха. Technolit препятствует разделению поверхности формовочной массы и гипса. Благодаря этому образуется однородная поверхность.

Дополнительная  
упаковка  
750 мл  
REF 520 ET75 0



# Средство для снятия внутренних напряжений с поверхности

Средство для снятия внутренних напряжений с поверхности для оттисков. Очищает, дезинфицирует и улучшает свойства текучести материалов для изготовления модели. Подходит для силиконовых, альгинатных и гидроколлоидных оттисков.



Средство для снятия внутренних напряжений с поверхности  
125 мл  
REF 520 ES12 5



Дополнительная  
упаковка  
750 мл  
REF 520 ES75 0



Средство для снятия внутренних напряжений с поверхности распылить тонким слоем. Альгинатные и гидроколлоидные оттиски оставить на 1-2 мин. Затем осушить струёй воздуха и залить. Силиконовые оттиски с конденсационной полимерной сеткой по истечении указанного времени ополоснуть водой и только после этого просушить струёй сжатого воздуха. И только сейчас залить. Гипс распределяется без образования пузырьков воздуха и разделения поверхности.

# Литниковая чаша



Литниковая чаша  
из высококачествен-  
ной пластмассы  
25 штук  
REF 360 0002 5



Специальная форма литниковой чаши для техники модельного литья. Из высококачественной пластмассы большой долговечности. Эта форма сравнительно с традиционной формой литниковой чаши улучшает свойства вытекания объекта литья.

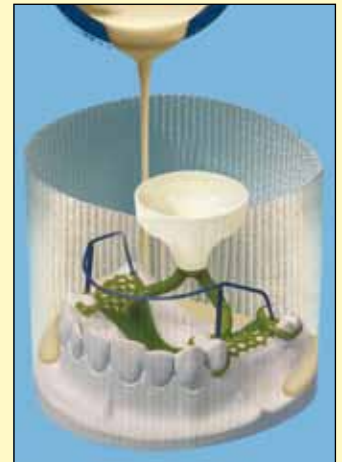
# Креп-манжета

Для изготовления индивидуальной литейной формы



Креп- манжета  
25 м  
REF 570 0002 1

- увеличение поверхности для равномерного теплопоглощения
- снижение количества формовочной массы при изготовлении индивидуальной литейной формы
- изготовление индивидуальных муфелей



# Маркер для муфельных колец

Возможность точной маркировки металлических колец муфеля



Маркер для муфельных колец  
1 стержень с  
4 грифелями  
REF 330 0115 1

Маркер для формовочных масс  
REF 330 0115 0



Быстро и просто можно написать необходимые данные.



Маркер легко считывается на всех формовочных массах до 1100°C.

# Маркер для формовочных масс

Облегчает надёжную идентификацию муфельных формовочных масс



Маркер для формовочных масс  
REF 330 0115 0



Быстро и просто можно написать необходимые данные.



Маркер легко считывается на всех формовочных массах до 1100°C.

# Вакуумная система замешивания eCOVAC



## eCOVAC

**Точно припасованный зубной протез – это результат оптимального использования свойств материала.**

Удобный в обслуживании и наглядный дизайн облегчает работу и снижает вероятность ошибок. Высокоэффективный, не требующий обслуживания вакуумный насос, устанавливаемый на две разные ступени (15мбар, 20 мбар), гарантирует получение массы без образования пузырьков воздуха, предохраняя таким образом поверхность литья. Время замешивания и скорость вращения устанавливаются плавно, что способствует правильной обработке различных материалов.

eCOVAC (230 В) REF 140 0093 0

(настенный монтаж, без чаши и опоры)  
1 сетевой кабель  
1 сменный фильтр  
1 шаблон для сверления для настенного монтажа  
4 винта и дюбель для настенного монтажа

### Принадлежности

Подставка REF 2100045 0



## eCOVAC

### Якорно-винтовая мешалка

Якорно-винтовая мешалка захватывает смешиваемые компоненты из всех участков чаши для замешивания и смешивает их в горизонтальном и вертикальном направлениях. Не остаётся незамешанных материалов на дне чаши для замешивания, которые впоследствии могли бы вызвать различное расширение материала. Указанные особенности и компоненты являются плюсом для безопасности, способствуют припасовке при изготовлении зубного протеза, исключая тем самым затраты времени для обработки.

|                         |                      |                |
|-------------------------|----------------------|----------------|
| Якорно-винтовая мешалка | 50 см <sup>3</sup>   | REF 140 0R94 5 |
| Якорно-винтовая мешалка | 250 см <sup>3</sup>  | REF 140 0R94 0 |
| Якорно-винтовая мешалка | 750 см <sup>3</sup>  | REF 140 0R94 2 |
| Якорно-винтовая мешалка | 1000 см <sup>3</sup> | REF 140 0R94 3 |



## eCOVAC Чаша для замешивания

Гладкая внутренняя поверхность чаши для замешивания из нержавеющей стали предотвращает прилипание и впитывание остатков материала или жидкости в местах царапин или углублений. Поэтому чаша пригодна для замешивания различных материалов. Коническая форма способствует повторному стеканию замешиваемого материала в центр чаши для замешивания. Таким образом получают точную пропорцию смеси. Это обозначает, что при минимальных затратах добиваются лучшего результата.

|                      |                     |                |
|----------------------|---------------------|----------------|
| Чаша для замешивания | 50 см <sup>3</sup>  | REF 140 0B94 5 |
| Чаша для замешивания | 250 см <sup>3</sup> | REF 140 0B94 0 |
| Чаша для замешивания | 750 см <sup>3</sup> | REF 140 0B94 2 |
| Anrührbecher         | 1000 ccm            | REF 140 0B94 3 |



### Чаша для замешивания D

(для использования в мешалке фирмы «Degussa»)  
425 мл  
REF 140 0B94 4



# Thixo-Rock/Fluid-Rock

Thixo-Rock – это супертвёрдый гипс класса IV с ярко выраженной тиксотропией и оптимальными свойствами текучести. Fluid-Rock – это жидкотекучий супертвёрдый гипс класса IV для цоколей моделей.

## Thixo-Rock



Минимальное расширение через 2 часа составляет только 0,06%, а конечное – 0,08%. Это способствует снятию соответствующего оригиналу ситуационного оттиска и обеспечивает изготовление точно припасованного зубного протеза. Thixo-Rock поставляется цветов: коричневый, слоновая кость и серый.



**Цвет коричневый:**

1 x 2 кг REF 570 0005 2  
5 x 2 кг REF 570 0005 1  
10 x 2 кг REF 570 0005 0



**Цвет слоновой кости:**

1 x 2 кг REF 570 00E5 2  
5 x 2 кг REF 570 00E5 1  
10 x 2 кг REF 570 00E5 0



**Цвет серый:**

1 x 2 кг REF 570 00G5 2  
5 x 2 кг REF 570 00G5 1  
10 x 2 кг REF 570 00G5 0

## Fluid-Rock



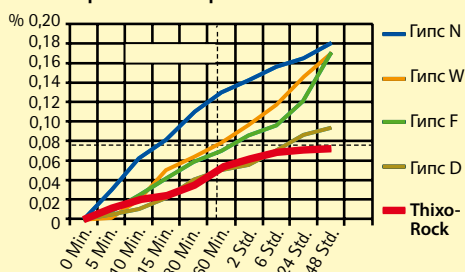
**Цвет голубой:**

1 x 2 кг REF 570 0FB5 2  
5 x 2 кг REF 570 0FB5 1  
10 x 2 кг REF 570 0FB5 0



Отличное рабочее время способствует заливке без пузырьков воздуха в среднем большого количества оттисков только одним замесом.

Расширение гипса разных изготовителей



Thixo-Rock хорошо удерживается на шпатель и отличается легкотекучей консистенцией в вибрационной установке. Простая и чистая обработка.



Благодаря минимальному расширению гипса (<0,08%) воспроизводится оригинальный ситуационный оттиск. Это способствует изготовлению точно припасованного зубного протеза.



Границы препарирования культы при обработке не повреждаются. Исключается отламывание краёв при изъятии из формы. Это гарантирует точность результатов.

Голубой цвет хорошо сочетается с любым цветом зубов. Продолжительное рабочее время позволяет одновременно проводить заливку нескольких цоколей. Жидкая консистенция обеспечивает идеальные параметры текучести и препятствует таким образом образованию пузырьков воздуха.

## Жидкость для замешивания для синтетических дентальных гипсов

Жидкость для замешивания разводят дистиллированной водой в соотношении 1 : 19 и получают таким образом 10 литров готовой к употреблению жидкости.



- Предотвращение седиментации частиц порошка гипса и улучшение однородности и плотности
- Стабильность краёв, точность контуров и прочность при сжатии повышаются
- Склонность к хрупкости сравнительно с гипсовой смесью с водой снижается до минимума, поэтому модели получаются лучше
- Экономность вследствие высокого соотношения смеси

Жидкость для замешивания для синтетических дентальных гипсов  
500 мл  
REF520 0AD0 5

# Brevest exakta M и Brevest exakta Speed

Фосфатные формовочные массы для дублирования гелем или силиконом. При использовании морозостойких специальных жидкостей для замешивания можно точно регулировать расширение для модельного литья замковых креплений и кламмеров.



**Brevest exakta M**  
20 пакетов по 400 г  
REF 570 00XM 8  
50 пакетов по 400 г  
REF 570 0XM2 0

**Bresol M \***  
1000 мл бутылка  
REF 520 000M 1  
5000 мл канистра  
REF 520 000M 5

**Набор**  
10 пакетов по 400 г  
Brevest exakta M  
1000 мл Bresol M\*  
REF 570 0002 3



**Brevest exakta Speed**  
20 пакетов по 400 г  
REF 570 0ES0 8  
50 пакетов по 400 г  
REF 570 0ES2 0  
\*морозоустойчивая

**Bresol Speed \***  
1000 мл бутылка  
REF 520 000S 1  
5000 мл канистра  
REF 520 000S 5

**Набор**  
10 пакетов по 400 г  
Brevest exakta Speed  
1000 мл Bresol Speed  
REF 570 0 ES0 4



**Дублирование гелем**  
Brevest exakta M и Brevest exakta Speed изготовлены специально для дублирования гелем. Модель из формовочной массы после изъятия подвергнуть отверждению погружением в Duro-Top.



**Дублирование силиконом**  
Эта формовочная масса отличается хорошей текучестью и рабочим временем от 2 до 3 минут. При дублирование силиконом требуется средство для снятия внутренних напряжений с поверхности.

# Brevest M1 C+B Микрозернистая фосфатная формовочная масса для техники коронок и мостовидных протезов из сплавов благородных и неблагородных металлов с высокой точностью воспроизведения контуров.



**Brevest M1 C+B**  
50 пакетов по 160 г  
REF 570 M1CB 8  
125 пакетов по 160 г  
REF 570 0M1C 8

**Набор**  
25 пакетов  
Brevest M1 C+B  
1000 мл Bresol C+B  
REF 570 0002 4

**Bresol C+B \***  
1000 мл бутылка  
REF 520 00CB 1  
5000 мл канистра  
REF 520 00CB 5

\*морозостойкая



При температуре окружающей среды 21°C рабочее время составляет от 4 до 6 минут для заливки муфеля без образования пузырьков воздуха.

# Brevest M1

Высокоточная формовочная масса универсального использования для всех CoCr-сплавов. Используя два различных ликвидуса, с высокой степенью припасовки можно изготавливать коронки, мостовидные протезы, модельное литьё кламмеров и замковых креплений, а также цельнолитые элементы.



1  
Для изготовления коронок и мостовидных протезов используют морозостойкую, с контролируемым расширением жидкость Bresol C+B.



2  
Для точно припасованных цельнолитых элементов с помощью Brevest M1 можно изготовить модели из формовочной массы с различными величинами расширения. Идеальным условием для этого является продолжительное рабочее время от 5 до 6 минут.



3  
Благодаря оптимальному регулированию расширения достигается точная припасовка модельного литья замковых креплений, Umläuferrn и кламмеров.

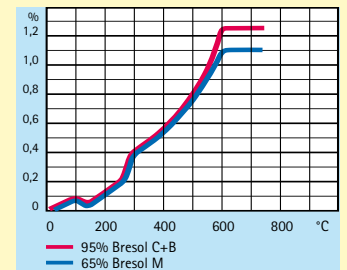


Требуйте, пожалуйста, информацию о курсах по замковым креплениям для группы из 3 человек, а также по цельнолитым изделиям!

| Bresol M *                         | Bresol C+B *                       | Brevest M1                             |
|------------------------------------|------------------------------------|--|
| 1000 мл бутылка<br>REF 520 000M 1  | 1000 мл бутылка<br>REF 520 00CB 1  | 40 пакетов по 200 г<br>REF 570 0000 8  |
| 5000 мл канистра<br>REF 520 000M 5 | 5000 мл канистра<br>REF 520 00CB 5 | 100 пакетов по 200 г<br>REF 570 0002 0 |

Набор

|                                |                               |
|--------------------------------|-------------------------------|
| 20 пакетов по 200 г Brevest M1 | 1000 мл Bresol M *            |
| 1000 мл Bresol C+B *           | REF 570 0002 2 *морозостойкая |



Морозостойкие прецизионные ликвидусы Bresol C+B и Bresol M обеспечивают идеальные условия для всех CoCr-работ общей зубопротезной техники.

# Brevest Rapid 1 Быстро и линейно нагреваемая универсальная прецизионная формовочная масса для техники коронок и мостовидных протезов, а также для общей техники модельного литья.



Bresol R  
1000 мл бутылка  
REF 520 000R 1

5000 мл канистра  
REF 520 000R 5

Brevest Rapid 1  
40 пакетов по 200 г  
REF 570 000R 8

100 пакетов по 200 г  
REF 570 00R2 0

Brevest Rapid 1  
50 пакетов по 160 г  
REF 570 160R 8

125 пакетов по 160 г  
REF 570 16R2 0

Набор

25 пакетов по 160 г  
Brevest Rapid 1  
1000 мл Bresol R  
REF 570 160R 4

20 пакетов по 200 г  
Brevest Rapid 1  
1000 мл Bresol R  
REF 570 0002 5



Идеальное применение для цельнолитого изделия. Возможно прецизионное регулирование расширения с помощью Bresol R.



Точно припасованные, прецизионные работы по модельному литью замковых креплений и кламмеров – также, если работу необходимо изготовить быстро.



# Brevest C+B Speed

Микрозернистая фосфатная формовочная масса для техники коронок и мостовидных протезов и сплавов благородных и неблагородных металлов с высокой точностью воспроизведения контуров.



**Brevest C+B Speed**  
50 пакетов по 160 г  
REF 570 CBS0 8

125 пакетов по 160 г  
REF 570 CBS2 0

**Bresol Speed \***  
1000 мл бутылка  
REF 520 000S 1

5000 мл канистра  
REF 520 000S 5

\* морозостойкая



Мостовидные протезы большой протяжённости изготавливают с точной припасовкой, одинаково для благородных и неблагородных металлов.



При температуре окружающей среды 21 °С рабочее время для заливки муфеля без образования пузырьков воздуха составляет от 4 до 6 минут.



При использовании морозостойкой жидкости для замешивания Bresol C+B и Bresol Speed возможно точное регулирование концентрации для изготовления точно припасованного зубного протеза.



Многозвеньевые мостовидные протезы изготавливают с высокой припасовкой и в соответствии с размерами при использовании Brevest M1 C+B и Brevest C+B Speed.

Набор

25 пакетов по 160 г  
Brevest C+B Speed  
1000 мл Bresol Speed  
REF 570 CBS0 4

## Дозировочная бутылка

Точная предварительная дозировка благодаря дозировочной шкале на 400 мл и 800 мл.



Дозировочная бутылка  
REF 520 0101 1



Нанесённая шкала позволяет точно дозировать жидкость, что всегда облегчает работу.

## Дозировочный шприц

Градуированный шприц объёмом 60 мл.

Припасован к крышке дозировочной бутылки.



Дозировочный шприц  
6 штук  
REF 520 0101 2

Точная дозировка возможна при применении дозировочной бутылки и шприца.



# brealloy MK

CoCr-сплав для металлокерамики для техники коронок и мостовидных протезов. Низкая твёрдость обеспечивает лёгкую обработку. Поэтому идеально подходит для фрезерования. brealloy MK не содержит никеля, бериллия и галлия и соответствует стандарту DIN 22674 : 2006 для сплавов благородных металлов и DIN EN ISO 9693 : 2000 для металлокерамических систем.



**brealloy MK**  
50 г  
REF 500 MK05 0

200 г  
REF 500 MK20 0

500 г  
REF 500 MK50 0

1000 г  
REF 500 MK00 0

## Состав (в % по массе)

|             |      |
|-------------|------|
| Kobalt      | 65   |
| Chrom       | 20   |
| Molybdän    | 6,5  |
| Wolfram     | 6,5  |
| Silizium    | 0,8  |
| Mangan      | 0,8  |
| Eisen       | <0,5 |
| Kohlenstoff | <0,1 |

## Физические величины (ориентировочные величины)

|  |             |
|--|-------------|
| Плотность (г/см <sup>3</sup> )           | 8,4         |
| Твёрдость по Виккерсу (HV 10)            | 265         |
| Точка солидуса (°C)                      | 1280        |
| Точка ликвидуса (°C)                     | 1350        |
| Температура литья (°C)                   | 1420        |
| 0,2%-предел расширения (МПа)             | 480         |
| Прочность на разрыв (Н/мм <sup>2</sup> ) | 790         |
| Модуль упругости (МПа)                   | 190.000     |
| Относительное удлинение при разрыве (%)  | 10          |
| Коэффициент расширения (КТР 20-600°C)    | 14,8 мкм/мК |



Низкая твёрдость облегчает фрезеровочные и отделочные работы, а также полирование.



Идеально подходит для работ большой протяжённости.



Для техники коронок и мостовидных протезов, а также для облицовки. В сочетании с Brevest-формовочными массами беспрепятственное изготовление изящных, точно припасованных работ.



Легко изготовить замковые крепления любого типа вследствие низкой твёрдости.

# brealloy MO

Сплав, разработанный для изготовления модельного литья кламмеров и замковых креплений, а также для техники цельнолитых изделий. Лёгкая обработка снижает расход материала при фрезеровании. brealloy MO не содержит никеля и соответствует стандарту DIN EN ISO 6871 – часть I: 1996.



**brealloy MO**  
100 г  
REF 500 M010 0

500 г  
REF 500 M050 0

1000 г  
REF 500 MO00 0

1000 г  
REF 500 MK00 0

## Состав (в % по массе)

|          |      |
|----------|------|
| Кобальт  | 62,2 |
| Хром     | 30   |
| Молибден | 5,5  |
| Кремний  | 1,0  |
| Марганец | 0,6  |
| Углерод  | 0,6  |
| Другие   | 0,1  |

## Физические величины (ориентировочные величины)

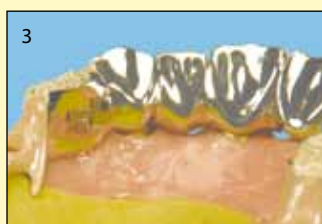
|  |         |
|--|---------|
| Плотность (г/см <sup>3</sup> )           | 8,3     |
| Твёрдость по Виккерсу (HV 10)            | 380     |
| Точка солидуса (°C)                      | 1260    |
| Точка ликвидуса (°C)                     | 1350    |
| Температура литья (°C)                   | 1420    |
| 0,2%-предел расширения (МПа)             | 640     |
| Прочность на разрыв (Н/мм <sup>2</sup> ) | 700     |
| Модуль упругости (МПа)                   | 210.000 |
| Относительное удлинение при разрыве (%)  | <6      |



Модуль упругости позволяет изготовить изящные кламмерные протезы.



Лёгкая отделка brealloy MO упрощает изготовление замковых креплений.



Биосовместимые работы с целью удовлетворения пациента изготовляют с применением brealloy MO.

- Принадлежности
- Brealloy Lot, 7 g  
REF 500 0001 0
  - Brealloy Flussmittel, 8 g  
REF 500 0001 1

# bredent -техника литья по Sabath

Дентальное литьё – точно припасованное, однородное, биосовместимое

Перекидная книга «bredent-техника литья. Дентальное литьё – точно припасованное, однородное, биосовместимое» (Оригинальное название «bredent-Gießtechnik. Der Dentalguss – passgenau, homogen, kompatibel») по своей концепции и структуре составлена как пособие для пользователя. Зубной техник, изучая научные данные и химические формулы, не обязан перевоплощаться в материаловеда или металлурга. Напротив, здесь предпринята попытка научно обоснованные данные и опыт преподать в виде наипростейших формул для зубного техника как пользователя.



Перекидная книга  
230 страниц  
REF 992 961 UA

## Учебные курсы

На курсах «bredent-техника литья» Вы ознакомитесь с системными технологиями. Переданное здесь «Know-how» даст Вам возможность всегда добиваться высокого качества изготавливаемых работ.



**bredent**

GmbH & Co.KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44  
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

