



**КАТАЛОГ  
ЗУБОТЕХНИЧЕСКИХ  
МАТЕРИАЛОВ**



breident  
**АЛАДЕНТ**

# СОДЕРЖАНИЕ

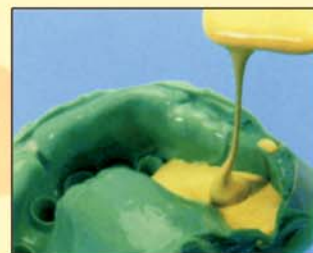
Гипс Тиксо-Рок .....	2
Экзакто-Форм .....	3
Мастер-Пин Радикс-С .....	3
Воски .....	4
Протек профили .....	8
Бондинг для работы с керамикой .....	12
Дистанционные лаки .....	15
Пи-Ку-Пласт .....	16
Система ФГП .....	17
Материал для индивидуальных ложек .....	20
Светоотверждаемые лаки .....	21
Замки и запирающие штифты .....	22
Алмазные диски .....	33
Материалы для литья .....	36
Термопресс .....	41
Материалы для термопресса .....	42
Дентапласт КФО .....	47
Прибор для фрезерования .....	48
Параллельные и конические фрезы .....	50
Инструмент для шлифования .....	55
Твердосплавный инструмент Диатит .....	57
Микрофрезы Рапиди .....	66
Фиссурные боры .....	67
Полировка .....	70



# Тиксо-Рок

Синтетический гипс IV класса

Выраженные тиксотропные свойства в сочетании с оптимальной текучестью



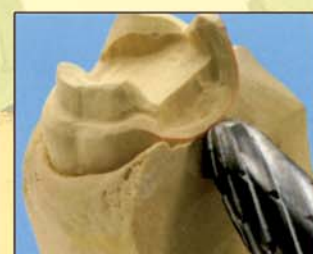
Великолепно держит форму на шпатель, достаточная консистенция при работе с применением вибростола. Чистое, без подтеков заполнение формы.

Продолжительное время обработки



Без порообразования во время заполнения формы.

Оптимальная устойчивость кромок и прочность



При обработке штампов поверхность модели не повреждается. Кромки при схватывании не нарушаются

Низкий коэффициент расширения



Сверхточное отображение ситуации в полости рта благодаря минимальным показателям расширения < 0,08%.

## Тиксо-Рок. Упаковка

Желтый:	Кат. № 570 00E5 2	(1 x 2 кг)
	Кат. № 570 00E5 1	(5 x 2 кг)
	Кат. № 570 00E5 0	(10 x 2 кг)
Бежевый:	Кат № 570 0005 2	(1 x 2 кг)
	Кат № 570 0005 1	(5 x 2 кг)
	Кат № 570 0005 0	(10 x 2 кг)
Серый:	Кат. № 570 00G5 2	(1 x 2 кг)
	Кат. № 570 00G5 1	(5 x 2 кг)
	Кат. № 570 00G5 0	(10 x 2 кг)



# Экзакто-Форм

Сверхпрочная пластмасса для изготовления моделей и иных видов работ.



Совет из практики: При работе с силиконовыми слепками, имеющими Полиуретановый базис, возможно соединение Экзакто-Форма с последним. Для того чтобы избежать этого, рекомендуется использовать Изолирующую жидкость Экзакто-Форм (Кат. № 520 0021 0)



Набор Экзакто-Форм  
6 x 50 г Компонент - А  
6 x 50 г Компонент - В  
Кат. № 520 0028 0

Дополнительные упаковки  
Экзакто-Форма  
1 x 50 г Компонент - А  
Кат. № 520 0017 4  
1 x 50 г Компонент - В  
Кат. № 520 0017 3



Палочки для замешивания  
100 штук  
Кат. № 390 0031 0

Емкость для замешивания  
100 штук  
Кат. № 390 0030 0



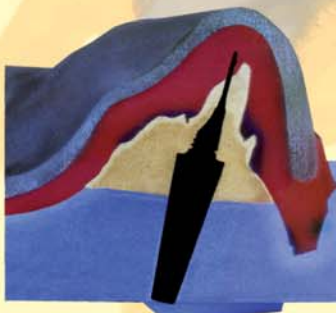
Шприц для дозированного заполнения  
Кат. № 390 0036 0



Экзакто-Форм Изолянт  
125 мл  
Кат. № 520 0021 0

## Мастер-Пин Радикс-С

Вставной штифт в форме корня



Оттиск и модель в разрезе

- удобство обращения
- оптимизированная форма
- прочная высокотехнологичная пластмасса

тонкий вставной штифт для ограниченного вытеснения оттискового материала

удобство обращения со штампами благодаря шероховатой внешней форме пина

надежная защита от вращения штампов благодаря дизайну пина в форме корня

оптимизированная верхушка в форме гарпуна для надежного удержания в любом оттисковом материале (силиконы, альгинаты и пр.)

модифицированная ретенционная часть в форме штампа зуба идеально подходит для нижних фронтальных зубов

прочная, очень гладкая высокотехнологичная пластмасса

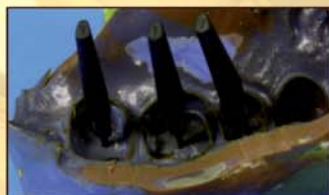
форма Радикс-С в виде корня создает в цокольном гипсе соответствующую противоположную полость – альвеолу



Мастер-Пин Радикс-С  
1000 штук  
Кат. № 360 0123 1



Мастер-Пин Радикс-С направляется и фиксируется в оттиске очень легко и надежно.



Отлив и создание цоколя оттиска осуществляется обычным образом.



Ретенционные кольца Радикс-С  
1000 штук  
Кат. № 310 0011 1



Мастер-Сеп специально разработанная изоляция гипс-гипс с оптимальным изолирующим действием для распиливаемых моделей. Зубной ряд и цоколь отделяются друг от друга.  
200 мл  
Кат. № 520 0029 0



## Воск Сплендидо

Приятный зеленый цвет воска не утомляет глаз и в то же время позволяет хорошо видеть всю создаваемую поверхность. Это особенно важно при моделировании глубоких фиссур. Воск пригоден для всех видов работ, выпускается двух степеней жесткости «Сплендидо жесткий воск», хорошо скоблится



Сплендидо 25 г Кат. № 510 0069 0  
Сплендидо жесткий 25 г Кат. № 510 0059 0

## Воск КВИ

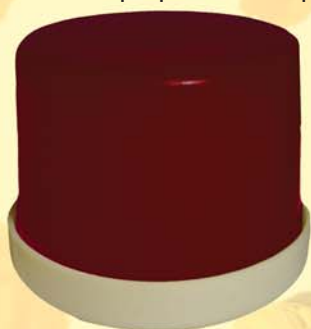
Моделировочный воск нового поколения. Прочность, малая усадка, хорошо моделируется. Применим во всех видах работ. Два вида консистенции (средняя и жесткая)



Воск КВИ 25 г Кат. № 510 0091 0  
Воск КВИ жесткий 25 г Кат. № 510 0092 0

## Клейкий воск

В кратчайшее время застывает и становится очень прочным. Применим в любой области, особенно при ремонтах протезов



Клейкий воск 25 г Кат. № 510 0040 0

## Воск для пришеечной части

Оптimalен для нанесения по кругу пришеечной части каркасов коронок или уточнения вкладок и т.д. Без напряжения и пор хорошо соединим с адаптой и всеми моделировочными восками



Пришеечный воск 25 г Кат. № 510 0060 5



## Воск для фрезерования

Сверхжесткий воск для любых типов фрезерных работ, после шабрения поверхность гладкая и аккуратная

Воск фрезерный, темно-синего цвета 25 г Кат. № 510 0044 0



## Воск для заполнения неровностей

Этот воск был разработан специально для заполнения неровностей при подготовке штампов. Имеет малую усадку, хорошо прилипает. Белый цвет прекрасно контрастирует со всеми цветами других материалов

Воск для заполнения неровностей 25 г Кат. № 510 0048 0



## Воск для блокирования поднутрений

Прекрасно адаптирован для всех видов работ по блокированию поднутрений в бюгельном протезировании. Хорошо держится на гипсовой или других поверхностях

Воск для блокирования розовый 25 г Кат. № 510 0041 0



## Воск для вторичных колпачков

Для моделирования вторичных колпачков. Хорошо снимается с поверхности металла, практически безусадочен, что влияет на последующую припасовку колпачков

Воск для вторичных колпачков 25 г Кат. № 510 0042 0





# Погружной воск

Высокоточные колпачки из воска с качествами пластмассы

зеленый  
Кат. № 510 0087 0

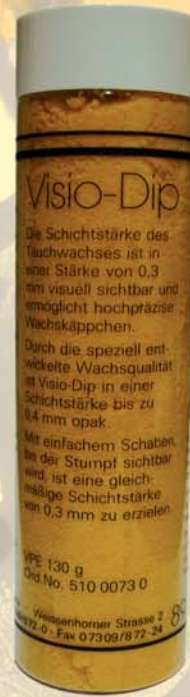
цвета зубов  
Кат. № 510 0089 0

желтый  
Кат. № 510 0085 0

коричневый  
Кат. № 510 0088 0

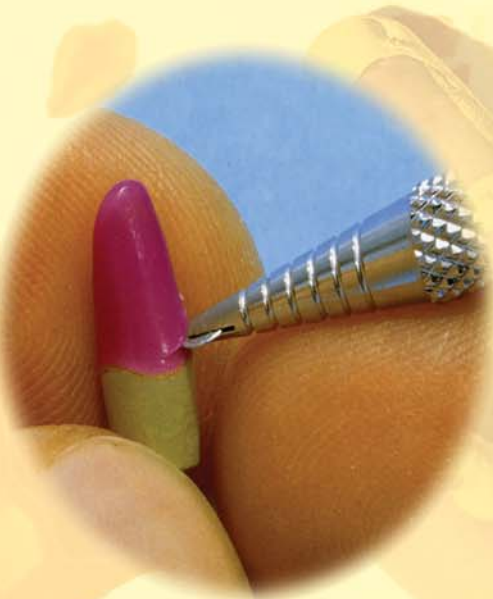
Визио-Дип  
Кат. № 510 0073 0

Элафлекс  
Кат. № 510 0090 0



## Колесовидный шпатель

Точность и экономия времени при работе с воском и адаптой



Колесовидный шпатель Кат. № 320 0091 0



# К2 универсальный моделировочный воск для всех видов точных работ



Вид в натуральную величину

Мраморный цоколь,  
включая прозрачную крышку:  
Кат. № 320 0042 0



K2 exact grau

К2 серый  
Кат. № 510 0090 2



K2 exact gelb

К2 желтый  
Кат. № 510 0090 3



K2 exact beige

К2 бежевый  
Кат. № 510 0090 4



K2 exact grün

К2 зеленый  
Кат. № 510 0090 5





## Протек – профили дуг для нижней челюсти – эстетичная форма без пружинящего эффекта



1,7 x 4	30 шт.	Кат. № 430 0124 C
	80 шт.	Кат. № 430 0125 C
2,0 x 4	30 шт.	Кат. № 430 0124 B
	80 шт.	Кат. № 430 0125 B
2,3 x 4	30 шт.	Кат. № 430 0124 A
	80 шт.	Кат. № 430 0125 A
2,45 x 4,3	30 шт.	Кат. № 430 012A 0
	80 шт.	Кат. № 430 013A 0
набор из 12 шт. профилей		Кат. № 430 0124 6

## Протек – подготовительный воск – очень эластичный и прочный



75 x 150 мм пластины  
15 штук упаковка

0,30 мм	Кат. № 430 582 0
0,40 мм	Кат. № 430 583 0
0,50 мм	Кат. № 430 584 0
0,60 мм	Кат. № 430 585 0
Самоклеящиеся:	
0,30 мм	Кат. № 430 586 0
0,40 мм	Кат. № 430 587 0
0,50 мм	Кат. № 430 588 0
0,60 мм	Кат. № 430 589 0



## Протек – подкладочный воск, повторяющий форму ограничителя – Ваше преимущество во времени



Размер А

Размер Б

0,40 мм	Кат № 430 571 0 по 90 шт. пр./лев.	0,40 мм	Кат. № 430 572 0 по 105 шт. пр./лев.
0,60 мм	Кат. № 430 573 0 по 90 шт. пр./лев.	0,60 мм	Кат. № 430 574 0 по 105 шт. пр./лев.





# Протек – профили ограничителей дуг для нижней челюсти – минимум работы

Размер А



Размер Б



1,7 лев А	Кат. № 430 517 LA	1,7 лев Б	Кат. № 430 517 LB 50 шт.
1,7 прав А	Кат. № 430 517 RA	1,7 прав Б	Кат. № 430 517 RB 50 шт.
2,0 лев А	Кат. № 430 520 LA	2,0 лев Б	Кат. № 430 520 LB 50 шт.
2,0 прав А	Кат. № 430 520 RA	2,0 прав Б	Кат. № 430 520 RB 50 шт.
2,3 лев А	Кат. № 430 523 LA	2,3 лев Б	Кат. № 430 523 LB 50 шт.
2,3 прав А	Кат. № 430 523 RA	2,3 прав Б	Кат. № 430 523 RB 50 шт.

Набор: Размер А+Б прав/лев 1,7 Кат. № 430 0575 0  
 по 15 шт. 2,0 Кат. № 430 0576 0  
 2,3 Кат. № 430 0577 0



## Протек – профиль для соединения – легкость в работе

Размер А



Размер Б

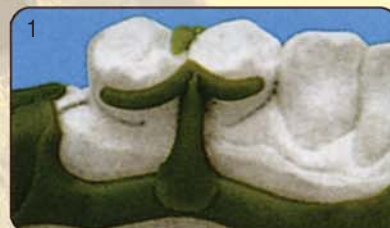


Вид сбоку



Кат. № 430 0578 0 по 100 шт.  
 Набор: А+Б Кат. № 430 0580 0 по 50 шт.

Кат. № 430 0579 0 по 100 шт.



## Протек – сетка из воска

Сетка с круглыми отверстиями. 2,0/1,5  
 20 форм по 7 x 7 см



Кат. № 430 0158 3/430 0599 0  
 Самокл. 430 0156 9/430 0167 2



Сетка диагональ  
 20 форм 7 x 7 см



Самокл. 430 0156 8



Ретенция с ограничительным кантом  
 25 шт./см длина



Кат. № 430 0159 3/430 0599 0  
 Самокл. 430 0156 4/430 0167 2



Использование самоклеящихся ретенций-протек облегчает последующую обработку каркаса в металле. Устойчивость воска к давлению гарантирует равномерную толщину ретенции. Экономия времени, точность в работе – неоспоримое преимущество.



# Протек – профили кламмеров, хорошо сохраняющие форму, устойчивые к давлению

Кламмер для премоляров  
10 пластин по 20 кламмеров



Кат. № 430 0157 0  
Самокл. 430 0158 9



Кламмер для моляров  
10 пластин по 20 кламмеров



Кат. № 430 0157 1  
Самокл. 430 0159 4



Кламмер Роуча I  
10 пластин по 20 кламмеров



Кат. № 430 0158 6  
Самокл. 430 0159 5



Кламмер Роуча III  
10 пластин по 20 кламмеров



Кат. № 430 0158 8  
Самокл. 430 0159 7



Кламмер Роуча II  
10 пластин по 20 кламмеров



Кат. № 430 0158 7  
Самокл. 430 0159 6

Кольцеобразный кламмер  
10 пластин по 20 кламмеров



Кат. № 430 0158 5  
Самокл. 430 0159 8

Круглый кламмер  
10 пластин по 20 кламмеров



Кат. № 430 0157 2  
Самокл. 430 0159 9

Самоклеющиеся профили кламмеров могут быть подвергнуты коррекции в месте расположения на модели 3–4 раза.



## Протек – профили ретенций – большое разнообразие

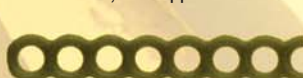
Ретенция овальная  
25 шт./13,5 см длин.



Кат. № 430 0159 2  
Самокл. 430 0156 3



Ретенция круглая  
25 шт./13,5 см длин.



Кат. № 430 0159 0  
Самокл. 430 0156 1



Ретенция круглая со смещен. отверстием.  
25 шт./13,5 см длин.



Кат. № 430 0159 1  
Самокл. 430 0156 2



Ретенция гребешкообразная  
25 шт./13,5 см длин.



Кат. № 430 0157 5  
Самокл. 430 0156 5



Протек сетка из воска 2,0  
прямая 20 форм по 7 x 7 см



Самокл. Кат. № 430 0156 7



Протек сетка из воска 1,5  
прямая 20 форм по 7 x 7 см




Самокл. Кат. № 430 0156 6





# Ограничительный профиль протек – легкость укладки

Ограничительный проф. 80 шт.  
Кат. № 430 0581 0

0,7 мм   
13,5 см длина 3,5 мм



1  
Граница, полученная с использованием подкладочного воска



2  
Легко укладываемый ограничительный профиль экономит время

# Рифленные пластины из воска – прозрачность материала гарантирует хорошую видимость рисунка на модели



малая степень рифления:

0,30 мм	15 шт.	Кат. № 430 161 0
0,35 мм	15 шт.	Кат. № 430 161 1
0,40 мм	15 шт.	Кат. № 430 161 2
0,45 мм	15 шт.	Кат. № 430 161 3
0,50 мм	15 шт.	Кат. № 430 161 4
0,60 мм	15 шт.	Кат. № 430 161 5



средняя степень рифления:

0,30 мм	15 шт.	Кат. № 430 161 6
0,35 мм	15 шт.	Кат. № 430 161 7
0,40 мм	15 шт.	Кат. № 430 161 8
0,45 мм	15 шт.	Кат. № 430 161 9
0,50 мм	15 шт.	Кат. № 430 162 0
0,60 мм	15 шт.	Кат. № 430 162 1



большая степень рифления:

0,30 мм	15 шт.	Кат. № 430 162 2
0,35 мм	15 шт.	Кат. № 430 162 3
0,40 мм	15 шт.	Кат. № 430 162 4
0,45 мм	15 шт.	Кат. № 430 162 5
0,50 мм	15 шт.	Кат. № 430 162 6
0,60 мм	15 шт.	Кат. № 430 162 7

# Протек – моделировочный воск – цвет для улучшенного обзора и возможности коррекции в работе



Протек – воск для моделирования каркасов бюгельных протезов  
Кат. № 510 0090 1

Упаковка 25 г





# Хромо-кобальтовый бондинг

Революция в технологии работы с керамикой



39 мл  
Кат. № 520 0032 0

**Экономия:**  
90% экономии стоимости металла при обжиге с использованием бондинга



8 мл  
Кат. № 520 0032 1

**Сцепляемость:**  
мелкодисперсный промежуточный слой, уравнивающий КТР между металлом и керамикой.



Ceram-Bond  
7 г  
Кат. № 520 0032 3



Ceram-Bond  
30 г  
Кат. № 520 0032 2

**Применение:**  
ХК-бондинг наносится вместо оксидного обжига на отпескоструенную поверхность. При этом отпадает необходимость применения дополнительного опакowego обжига.

ХК-бондинг в виде готовой к применению пасты

## Хромо-кобальтовый бондинг

### Мелкодисперсный керамический промежуточный слой для КХС-сплавов и сплавов с уменьшенным составом благородных металлов

Остановка образования оксидов металла при литье из КХС-сплавов и сплавов с уменьшенным составом благородных металлов.

Значительное улучшение соединения керамики с металлом при сохранении естественного цвета керамической массы.

Оптимальное соединение с опакowymi массами, так как бондинг тоже имеет керамическую основу.

Применим со всеми типами керамических масс.

Абсолютная защита металлической поверхности при оксидации в пределах 0,01–0,02 мм, также в области гирлянды без потемнения краев.

Оптимальное уравнивание коэффициента теплового расширения между металлом и керамикой.

Не требует дополнительного оборудования или дополнительной работы.

Возможно нанесение керамики на любые бюгельные сплавы



# Сплавы с уменьшенным содержанием благородных металлов: простота применения

- Значительное снижение затрат.
- Литьевой конус можно использовать вновь.
- Отпадает необходимость придерживаться специальных правил по использованию.
- Нет необходимости иметь запас металла.

## Способ применения ХК-бондинга

1. Подготовка каркаса: после обычной обработки каркас пескоструят белым корундом.

Затем обрабатывают дистиллированным паром. После этого используют только пинцет.

Перед нанесением поверхность каркаса должна быть абсолютно сухой.

2. Нанесение сцепляющего микрогрантового слоя: материал замешивать с использованием дистиллированной воды или жидкости для замешивания керамики. Наносить тонким равномерным слоем.

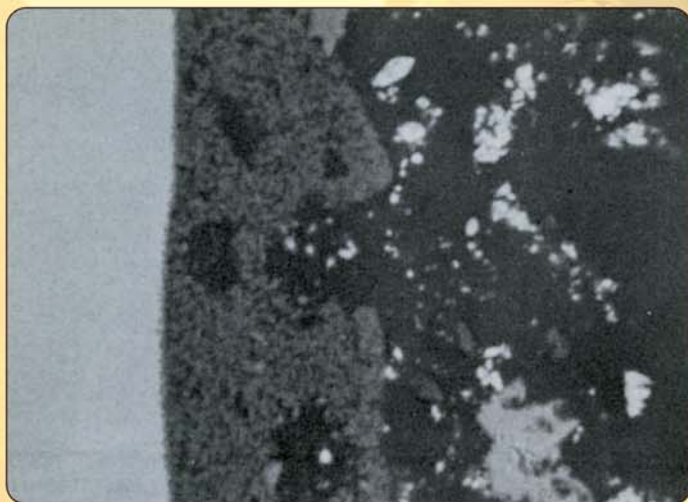
**Важно! Высохшая масса не пригодна для повторной работы.**

3. Обжиг хромо-кобальтового бондинга:

в зависимости от типа печи.

Рекомендуемые параметры: начальная температура 650°C, конечная 980°C, в вакууме при скорости набора T 55°C в минуту. После обжига каркас должен иметь равномерный золотистый цвет. Теперь можно приступать к нанесению остальной керамики согласно инструкции.

Вы предлагаете пациентам высокое качество и хороший косметический эффект при малых затратах



Совпадение цвета: блокирование оксидов металлов, при многократном обжиге устойчивость цвета керамической массы. (KXS-сплав при 1000-тном увеличении)

# Дистанционный лак

Быстро сохнущий, с элементами металла для прочных поверхностей



Лак дистанционный  
золотой 20 мл  
Кат. № 550 00005



Лак дистанционный  
серебряный 20 мл  
Кат. № 540 00717



Лак дистанционный  
серебристо-голубой  
микро 20 мл  
Кат. № 550 00006



Разбавитель для серебристо-  
голубого микро и голубого  
лака 20 мл  
Кат. № 540 00690



Разбавитель для серебряного  
и золотого лака 20 мл  
Кат. № 540 00701

# Дистанционный лак

Два цвета – два качества



Лак дистанционный  
голубой 20 мл  
Кат. № 550 00005



Разбавитель  
к дистанционному лаку  
голубому и серебристо-  
голубому микро 20 мл  
Кат. № 540 00690



Лак дистанционный  
серый 20 мл  
Кат. № 540 01016



Разбавитель  
для серого лака 20 мл  
Кат. № 540 01017



# Пи-Ку-пласт НР

Пластмасса, моделируемая кистью. Оптимальность при моделировании с высокой степенью прозрачности и точности в 5 различных цветах

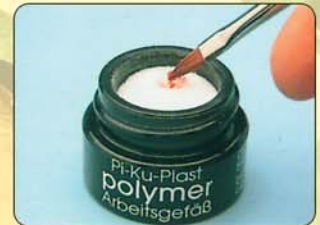
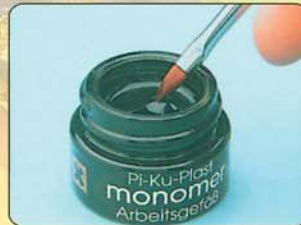


- Набор Пи-Ку-пласт голубого цвета Кат. № 540 00219
- Набор желтого цвета Кат. № 540 00217
- Набор оранжевого цвета Кат. № 540 00218
- Набор красного цвета Кат. № 540 00220
- Набор прозрачного цвета Кат. № 540 00216

При выполнении работ по фрезерованию колпачки из пластмассы предпочтительнее любых других. Высокая прочность Пи-Ку-пласта делает возможным изготовление работ любой степени сложности с применением методики фрезерования.

Пи-Ку-пласт выпускается в 5 основных прозрачных цветах.

Окунув кисть в мономер, ее погружают в емкость с полимером. Количество набираемого на кисть полимера зависит от степени насыщенности кисточки мономером.



## Толщина слоя пластмассы контролируется благодаря прозрачности цвета



При хорошо отполированной поверхности металла внутренняя поверхность смоделированной композиции также будет идеально гладкой.



Благодаря специальному трен-лаку Кат. № 540 0018 2, нанесенному на гипсовый штампик, впервые появилась возможность изготовить первичный колпачок для последующей фрезерной работы.



Благодаря высокой степени точности пластмассы Пи-Ку-пласт возможно изготовление вторичных колпачков.



Прочность материала позволяет проводить подготовку к этапу пайки, собирая и скрепляя между собой элементы конструкции.

# Система ФГП

Индивидуальная сила трения для надежной фиксации

## Набор ФГП

1 x 2,5 г ФГП пластмасса компонент А  
1 x 2,5 г ФГП пластмасса компонент В  
1 x 1,2 мл ФГП гель для протравливания  
1 x 3,0 мл ФГП изолянт  
1 шпатель  
10 кистей  
1 держатель кистей  
1 блок для замешивания  
Кат. № 540 0102 8



Система ФГП предоставляет специалистам совершенно новые перспективы в достижении индивидуальной фиксации во всех типах телескопических работ. И не только. Долгий срок службы материала при легкости работы с ним создают комфорт и удобство для пациентов.



## Дополнительные упаковки:

ФГП пластмасса компонент А	Кат. № 540 0108 А
ФГП пластмасса компонент В	Кат. № 540 0108 В
ФГП гель для протравливания	Кат. № 540 0102 6
ФГП изолянт	Кат. № 540 0102 7

## Принадлежности:

Блок для замешивания	Кат. № 330 0114 4
35 x 50 x 10 мм 10 шт.	
Кисти одноразовые 100 шт.	Кат. № 330 0114 2
Шпатель 100 шт.	Кат. № 330 0114 3
Держатель изогнутый 12 шт.	Кат. № 330 0114 1



# Области применения системы ФГП



Надежность и качество.  
Система ФГП фирмы «Бредент» предлагает оптимальное решение улучшения фиксации телескопических работ, как старых, так и новых.



Быстрое решение вместо долгих раздумий.  
Применение системы ФГП непосредственно в зубоврачебной практике. Воссоздание фиксации телескопических коронок – удобство для врача и пациента.



Индивидуальность и точность.  
В трудных случаях возможно также применение ФГП как в качестве нового уплотняющего материала, так и при перебазировке.



Никакого компромисса  
Применение системы ФГП при изготовлении индивидуального замкового крепления. Высокая степень фиксации конструкции, точность припасовки.

12-летний опыт с ФГП позволяет раскрыть следующие достоинства:

- Экономия времени в результате быстрой и простой работы
- Экономичное создание индивидуальной фиксации
- Долгий срок службы
- Отсутствие необходимости дополнительной припасовки на первичный элемент
- Высокая степень комфорта для пациента
- Возможность применения в полости рта
- Материал почти без износа

Все перечисленные выше преимущества вытекают из приблизительно 25 000 случаев применения мягкой фиксации работ на телескопах.

Основной принцип системы ФГП заключен в замене металлической силы трения (металл-металл) на пластико-металлическую (металл-пластмасса).

При этом коэффициент силы трения во втором случае будет меньше. Следовательно износ контактирующих частей также меньше, а срок службы такого протеза больше.



# УФ материал для индивидуальных ложек

Светоотверждаемая пластмасса с высокой степенью прочности для индивидуальных ложек и базисов

УФ материал  
Набор 25 шт.  
ВЧ и 25 шт. НЧ  
Кат. № 540 0011 2



УФ лампа Полилюкс  
Кат. № 140 0088 0

УФ материал  
50 шт. ВЧ  
Кат. № 540 0011 0

УФ материал  
50 шт. НЧ  
Кат. № 540 0011 1

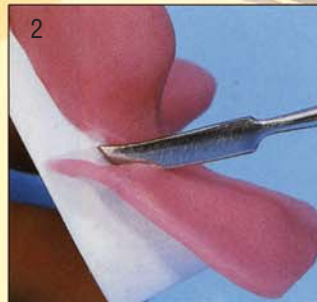


УФ материал в блоке  
1000 г Кат. № 540 0011 3

УФ материал  
в форме пластин 2,5 x 90 мм 1350 г  
Кат. № 540 0016 6



1  
Высокая пластичность материала позволяет легко обжать его на модели без повреждений.



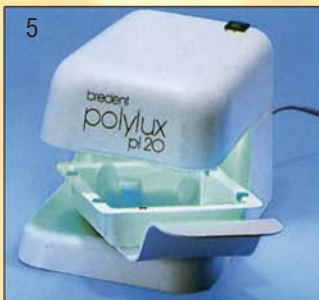
2  
Излишки материала легко могут быть обрезаны скальпелем. Это экономит время.



3  
Пластичность материала гарантирует равномерность его толщины во всех участках.



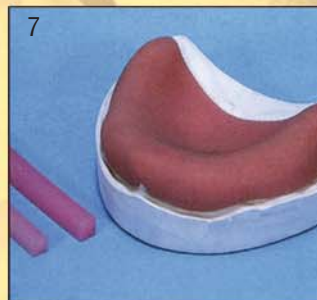
4  
После формирования ложки материал хорошо держит форму, что облегчает изготовление выступающих деталей (ручки).



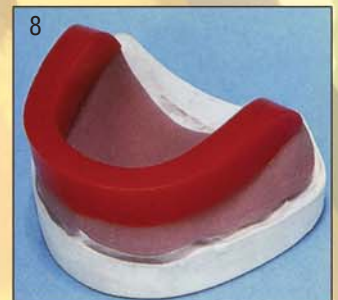
5  
Отверждение материала происходит в среднем в течении 10 мин.



6  
Высокая степень стабильности материала гарантирует качественный оттиск индивидуальной ложки.



7  
Розовый цвет идеален для изготовления жестких базисов при постановках зубов.



8  
А также изготовления индивидуальных ложек с прикусными шаблонами.



# Светоотверждаемый штурмфлак

Для создания гладкой и твердой поверхности



Светоотверждаемые штурмфлаки:

- Красный 20 мл Кат. № 540 0100 3
- Желтый 20 мл Кат. № 540 0100 4
- Зеленый 20 мл Кат. № 540 0100 5
- Голубой 20 мл Кат. № 540 0100 0
- Прозрачный 20 мл Кат. № 540 0100 6



Принадлежности:

- Блок для замешивания 10 шт. Кат. № 330 0114 4
- Одноразовые кисти 100 шт. Кат. № 330 0114 2
- Держатель кистей 12 шт. Кат. № 330 0114 9
- Держатель изогнутый 12 шт. Кат. № 330 0114 1

# Светоотверждаемый штурмфлак

Быстрое нанесение с хорошими цветовыми свойствами



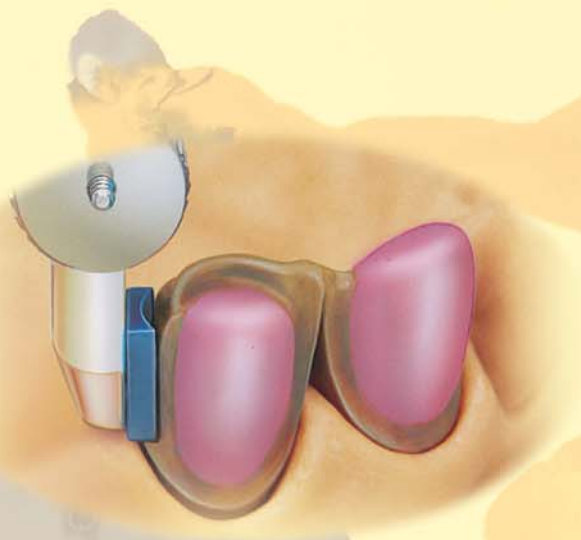
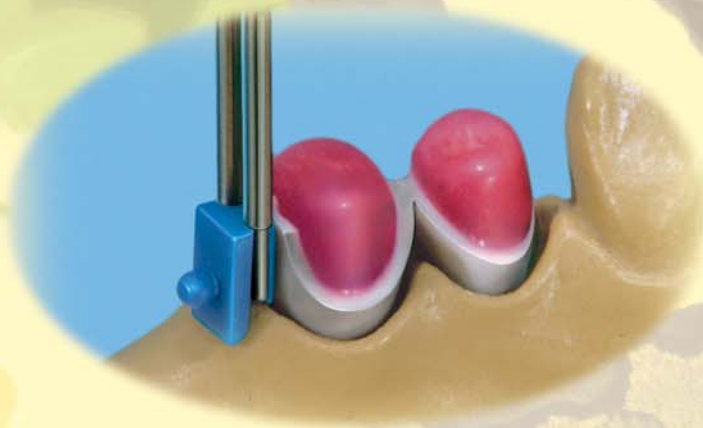
Быстрое нанесение с хорошими цветовыми свойствами:

- Красный 20 мл Кат. № 540 0010 4
- Зеленый 20 мл Кат. № 540 0010 3
- Синий 20 мл Кат. № 540 0010 1



# Многовариантный кнопочный замок ВКС-СГ

Направляющий паз СГ-СВ 1,7



Держатель СГ/ОЦ 1,7  
Кат. № 430 0677 0  
Держатель СГ/ОЦ 2,2  
Кат. № 360 0113 0



Ключ для введ. матриц 1,7  
Кат. № 430 0621 0  
Ключ для введ. матриц 2,2  
Кат. № 430 0548 0



Держатель матриц  
СГ-СВ 1,7 облегчает  
установку матрицы  
данной формы  
к коронкам.  
Кат. № 360 0115 1



Матрицы зеленые мягкие  
Ø 1,7 мм Кат. № 430 0668 0  
Ø 2,2 мм Кат. № 430 0541 0



Матрицы желтые средние  
Ø 1,7 мм Кат. № 430 0666 0  
Ø 2,2 мм Кат. № 430 0542 0



Матрицы красные жесткие  
Ø 1,7 мм Кат. № 430 0664 0  
Ø 2,2 мм Кат. № 430 0543 0



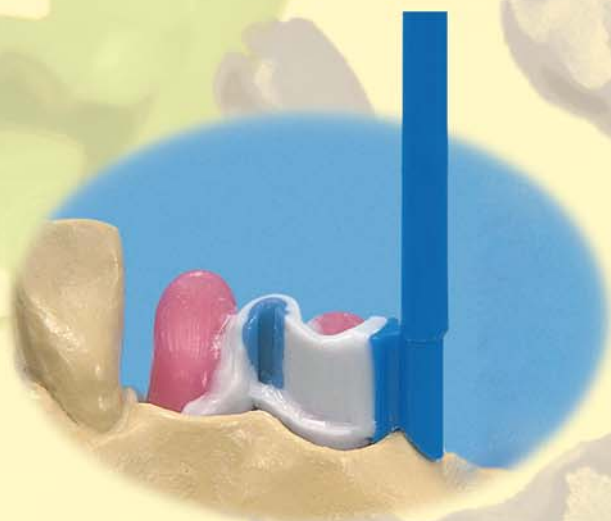
Матрицы СГ 1,7  
Ø1,7 мм Кат. № 430 0670 0  
Ø2,2 мм Кат. № 430 0537 0



Матрицы СГ/СВ 1,7  
Кат. № 430 0735 3

ВКС Полный набор 35 компон. Кат. № 430 0530 0  
ВКС СГ/уни 1,7-набор Кат. № 430 0651 0  
ВКС СГ/2,2-набор Кат. № 430 0533 0

# Варио Софт 3



## Варио Софт 3



Восковое гнездо  
8 шт.  
Кат. № 430 0521 0



Матрицы  
для дублирования  
8 шт.  
Кат. № 430 0737 2



Желтая средняя  
8 шт.  
Кат. № 430 0518 0

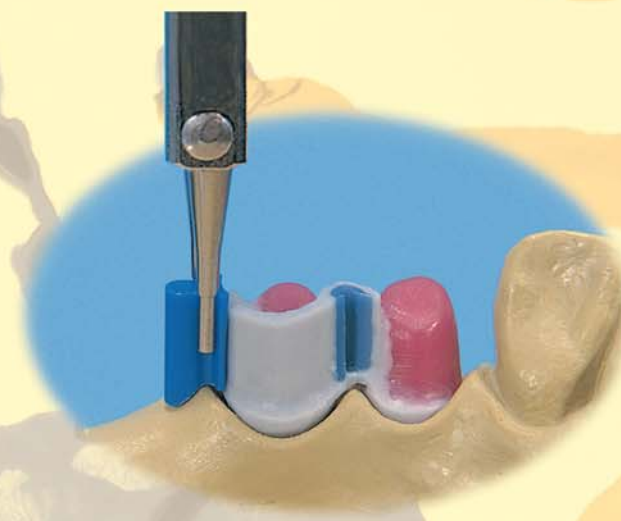


Красная жесткая  
8 шт.  
Кат. № 430 0517 0



Зеленая мягкая  
8 шт.  
Кат. № 430 0519 0

Набор Варио Софт 3  
2 матрицы  
2 матрицы красн., желт., зелен.  
2 матрицы для дублирования  
2 восковых гнезда  
1 ключ для введения  
Кат. № 430 0516 0



## Варио Софт СВ



Патрица  
с направляющим пазом  
8 шт.  
Кат. № 430 0737 4



BC3 матрицы  
без держателя  
8 шт.  
Кат. № 430 0737 0



Желтая средняя  
8 шт.  
Кат. № 430 0564 0



Красная жесткая  
8 шт.  
Кат. № 430 0563 0



Зеленая мягкая  
8 шт.  
Кат. № 430 0565 0

Набор Варио Софт 3 СВ  
2 матрицы  
2 матрицы красн., желт., зелен.  
2 матрицы для дублирования  
2 восковых гнезда  
1 ключ для введения  
Кат. № 430 0561 0



BC3 матрицы  
8 шт.  
Кат. № 430 0520 0



Ключ для введения  
2 шт.  
Кат. № 430 0736 6



Держатель матриц  
1 шт.  
Кат. № 360 0115 1

Набор BC3 без держателя  
2 матрицы  
2 матрицы красн., желт., зелен.  
2 матрицы для дублирования  
2 восковых гнезда  
1 ключ для введения  
Кат. № 430 0738 2



## Варио-Софт 3 мини



Матрица  
желтая средняя  
8 шт.  
Кат. № 430 0731 5

Матрица  
для дублирования белая  
8 шт.  
Кат. № 430 0732 3



Ключ для введения  
2 шт.  
Кат. № 430 0736 5

Матрица  
зеленая мягкая  
8 шт.  
Кат. № 430 0731 7

Восковое гнездо  
матрицы  
8 шт.  
Кат. № 430 0732 0

Матрица  
красная жесткая  
8 шт. Кат.  
№ 430 0731 3

Патрица  
8 шт.  
Кат. № 430 0732 5



Держатель матриц  
1 шт.  
Кат. № 360 0115 1

## Варио-Софт 3 мини СВ



Матрица  
желтая средняя  
8 шт.  
Кат. № 430 0733 3

Матрица  
для дублирования белая  
8 шт.  
Кат. № 430 0734 1



Ключ для введения  
2 шт.  
Кат. № 430 0736 4

Матрица  
зеленая мягкая  
8 шт.  
Кат. № 430 0733 5

Восковое гнездо  
матрицы  
8 шт.  
Кат. № 430 0733 8

Матрица  
красная жесткая  
8 шт.  
Кат. № 430 0733 1

Патрица  
8 шт.  
Кат. № 430 0734 3



Держатель матриц  
1 шт.  
Кат. № 360 0115 1

# Варио-Софт Балочная конструкция ВСП

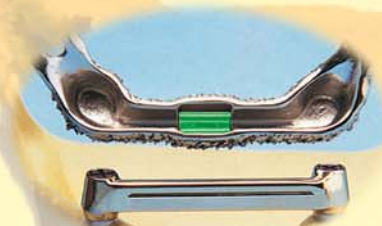
Надежная и эффективная система балочной конструкции с тремя типами матриц с различной степенью жесткости для всех видов балок



ВСП простая фиксация  
Набор Кат. № 430 0650 0  
4 матрицы 1 держатель 2 балки 1 ключ  
Дополнение  
Балка из титана  
Кат. № 560 0001 0



Фиксация с эффектом защелкивания  
Набор Кат. № 430 0649 0  
4 матрицы 1 держатель 2 балки 1 ключ  
Дополнение  
Балка из титана  
Кат. № 560 0002 0



Шарнирообразная фиксация  
с эффектом защелкивания  
Набор Кат. № 430 0648 0  
4 матрицы 1 держатель 2 балки 1 ключ  
4 матрицы для дублир.  
Дополнение  
Балка из титана  
Кат. № 560 0002 0



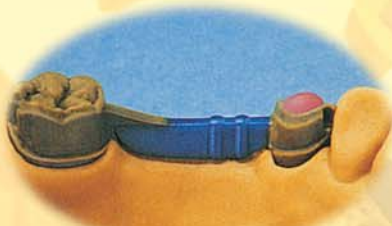
Держатель балок ВСП  
Кат. № 430 0623 0



Ключ для матриц ВСП  
Кат. № 430 0622 0

# Многовариантный мягкий аттачмен балочной конструкции ВСС

Блочная система с тремя заменяемыми типами матриц с различной степенью жесткости защелкивания. Система, щадящая периодонт.



ВСС матрица  
желтая средняя  
Кат. № 430 0594 0



ВСС матрица  
красная жесткая  
Кат. № 430 0620 0



ВСС матрица  
зеленая мягкая  
Кат. № 430 0610 0



ВСС матрица  
Кат. № 430 0595 0



Ключ для матриц ВСС  
Кат. № 430 0736 3



# Система Швенкригель ср (поворотное замковое крепление)

Очень изящная форма, делающая возможным разностороннее применение при решении различных задач фиксации конструкции протеза, идеально для имплантатов



Система Швенкригель ср левый  
Набор из 14 частей  
Кат. № 430 0730 5

Система Швенкригеля ср  
левый + правый  
Кат. № 430 0736 2

Система Швенкригель ср правый  
Набор из 14 частей  
Кат. № 430 0730 6

Керамический штифт  
2 шт.  
Кат. № 430 0738 6



Крепление ригеля левое  
4 шт.  
Кат. № 430 0735 8

Пружина ригеля  
10 шт.  
Кат. № 430 0334 0



Запирающая часть ригеля  
ср из воска  
4 шт.  
Кат. № 430 0735 7

Штифт стальной  
20 шт.  
Кат. № 430 0293 0



Крепление ригеля  
правое  
4 шт.  
Кат. № 430 0735 9

Держатель  
универсальный  
1 шт.  
Кат. № 360 0115 1



## Варио Компресс 1



Набор  
1 шт. Вк 1 керамический дубликат гнезд  
1 шт. ВК 1 фиксирующая силиконовая втулка  
1 шт. ВК 1 позиционный винт из титана  
1 шт. Инструмент для удаления керамики  
1 шт. Первичный метчик  
1 шт. Вторичный метчик  
1 шт. Ключ  
1 шт. Держатель метчика  
Кат. № 460 0010 1

Набор  
1 шт. Керамический дубликат гнезда  
1 шт. Силиконовая втулка  
1 шт. Позиционный винт из титана  
Кат. № 460 0010 7

Держатель метчика  
1 шт.  
Кат. № 330 0115 3

Вк 1 керамический дубликат гнезда  
Ø 2 мм Длина 9,5 мм 1 шт.  
Кат. № 460 0010 3

Инструмент для удаления  
керамики  
1 шт.  
Кат. № 460 0010 6

Ключ  
1 шт.  
Кат. № 330 0069 0

Вк 1 фиксирующая  
силиконовая втулка  
Ø 1,7 мм Длина 4 мм 1 шт.  
Кат. № 460 0010 4

Первичный метчик  
1 шт.  
Кат. № 460 0010 V

ВК 1 позиционный винт  
из титана  
Ø 2 мм Длина 4 мм 1 шт.  
Кат. № 460 000 5

Вторичный метчик  
1 шт.  
Кат. № 460 0010 F

# ВКС – оц Ø 2,2 мм и 1,7 мм

Стабильные матрицы для установки в пластмассовые (полные съемные) протезы



вкс-оц Ø 1,7 мм  
жесткие 8 шт.  
Кат. № 430 0656 0  
вкс-оц Ø 2,2 мм 8 шт.  
Кат. № 430 0546 0



Металлические гнезда  
Ø 1,7 мм 8 шт.  
Кат. № 430 0661 0  
Ø 2,2 мм 8 шт.  
Кат. № 430 0547 0



Матрицы желтые  
вкс-оц Ø 1,7 мм  
средние 8 шт.  
Кат. № 430 0659 0  
вкс-оц Ø 2,2 мм 8 шт.  
Кат. № 430 0545 0



Титановые гнезда  
вкс-оц Ø 1,7 мм 2 шт.  
Кат. № 430 0699 0  
вкс-оц Ø 2,2 мм 2 шт.  
Кат. № 430 0698 0



Матрицы зеленые  
вкс-оц Ø 1,7 мм  
мягкие 8 шт.  
Кат. № 430 0655 0  
вкс-оц Ø 2,2 мм 8 шт.  
Кат. № 430 0544 0



Блокшайба  
вкс-оц Ø 1,7 мм 8 шт.  
Кат. № 430 0652 0  
Ø 2,2 мм 8 шт.  
Кат. № 430 0540 0



Ключ д/введения  
вкс-оц Ø 1,7 мм  
1 шт.  
Кат. № 430 0621 0



Металлические  
эзратцпатрицы  
вкс-оц Ø 1,7 мм  
8 шт.  
Кат. № 430 0662 0



Ключ д/введ  
матриц Ø 2,2 мм  
1 шт.  
Кат. № 430 0548 0



Ключ д/введ  
матриц Ø 2,2 мм  
1 шт.  
Кат. № 430 0548 0



Патрицы «Уни»  
Ø 1,7 мм  
Кат. № 430 0676 0  
Ø 2,2 мм  
Кат. № 430 0538 0



Патрицы «Уни»  
металлические Ø 1,7 2 шт.  
Кат. № 430 0701 0  
Ø 1,7 2 шт.  
Кат. № 430 0700 0



Балки из воска  
1,6 x 8 x 50 мм Кат. № 430 0265 0  
1,9 x 4 x 50 мм Кат. № 430 0266 0  
2,2 x 6 x 50 мм Кат. № 430 0267 0



Держат. СГ/ОЦ Ø 1,7  
Кат. № 430 0677 0  
Держат. СГ/ОЦ Ø 2,2  
Кат. № 360 0113 0



Держатель балок может быть  
использован для установки  
любых типов балок.  
Кат. № 430 0623 0



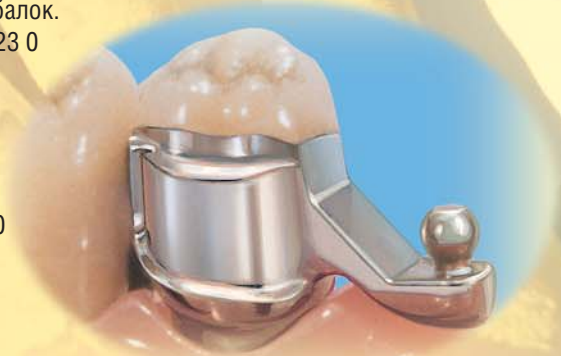
30°  
Кат. № 430 0734 5



оц Ø 2,2 мм  
8 шт.  
Кат. № 430 0539 0



60°  
Кат. № 430 0734 7





# Универсальный активный запирающий штифт



Запирающий штифт. Устойчив к воздействию флоры полости рта. Изготовлен из специальной стали, имеет активирующую прорезь и восковую прокладку.



«Мини» запирающий штифт. Самый маленький в замковой системе фирмы «Бредент».



Матрица запирающего штифта. Эта восковая заготовка матрицы сокращает время моделировки всей конструкции.



«Мини» матрица запирающего «мини» штифта. Облегчает припасовку штифта.



Патрица запирающего штифта с вогнутой поверхностью, облегчающей подгонку к коронкам.



«Мини» патрица. Экономит время. Идеальна для использования во фронтальных участках.



Готовая металлическая форма матрицы гарантирует, что направление штифта будет абсолютно параллельным.



Ось со специальным изолирующим покрытием и восковой втулкой. Гарантирует соответствие размера отверстия запирающему штифту.



Восковая балка. Толщина балки точно соответствует длине запирающего штифта.



Восковые круглые прокладки корректируют толщину при моделировании балки.

# Штифт (штекригель) системы E

При моделировании на огнеупорной модели возможны два варианта

Вклеивание в каркас бюг. протеза

Монтаж в пластмассе



Штифт системы E  
1 шт.  
Кат. № 440 0065 8

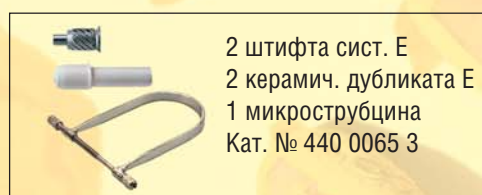


Керамический дубликат 2 шт.  
Кат. № 440 0065 7



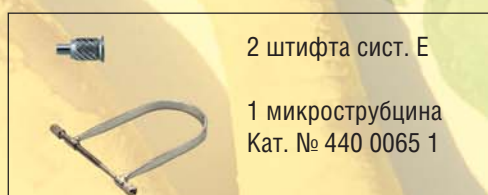
Микрострубцина 1 шт.  
Кат. № 440 0066 1

Набор  
Штифт системы E д/каркаса б.п.



2 штифта сист. E  
2 керамич. дубликата E  
1 микрострубцина  
Кат. № 440 0065 3

Набор  
Штифт системы E д/каркаса б.п.



2 штифта сист. E  
1 микрострубцина  
Кат. № 440 0065 1



Кернбор (кернер) Кат. № 330 0066 0



Мультидрилль (сверло) Кат. № 330 0073 0



Микрофреза Репиди Кат. № H001 NH 21



Масло для фрезерования Кат. № 550 0000 8



Восковая балка Кат. № 430 0265 0



ФГП изолянт Кат. № 540 0102 7



Клей ДТК Кат. № 540 0010 6

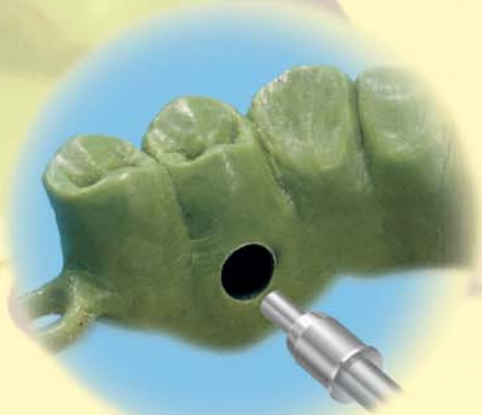


# Универсальный штифт

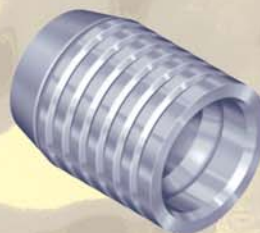
Два варианта моделирования перед пакованием

Вклеить штифт Е

Отлить гнездо штифта системы А



Штифт (штекригель)  
система А  
1 шт.  
Кат. № 440 0066 0



Штифт (штекригель)  
система Е  
1 шт.  
Кат. № 440 0065 8





Штифт  
для моделирования система Е  
1 шт.  
Кат. № 440 0065 6





Штифт  
для моделирования система А  
1 шт.  
Кат. № 440 0065 5








Набор штифт (штекригель) системы Е

	2 штифта Е
	2 штифта для моделирования
Масш. 1:1	Кат. № 440 0065 2

Набор штифт (штекригель) системы А

	2 штифта А
	2 штифта для моделирования
Масш. 1:1	Кат. № 440 0065 4

Принадлежности

	Кернбор (кернер)	Кат. № 330 0066 0
	Мультидринль (сверло)	Кат. № 330 0073 0
	Микрофреза Рапиди	Кат. № Н001 NH 21
	Масло для фрезерования	Кат. № 550 0000 8
	Восковая балка	Кат. № 430 0265 0



Кат. № 540 0017 3  
Кат. № 540 0019 6

Штифт с втулкой  
1 шт. Кат. № 440 0065 9



Кат. № 540 0102 7

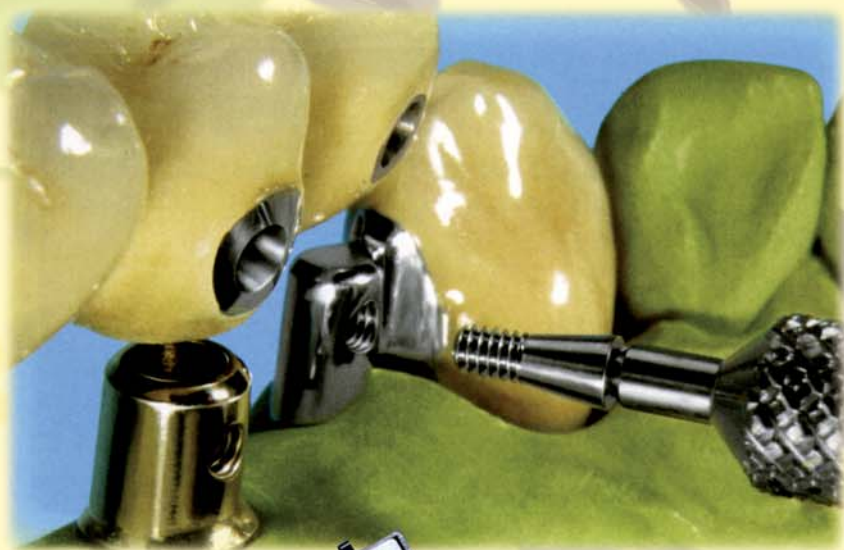


Кат. № 540 0010 6



# Безопасный замок

Патентованная конструкция, которая не будет больше раскручиваться и разрушаться



Титановый винт имеет внутри своей верхней части шестигранное отверстие, что облегчает его закручивание и отвинчивание.

1 шт.

Кат. № 330 0070 0



Металлич. кольцо маркирует максимальную высоту, до которой возможно укоротить элемент.

2 шт.

Кат. № 430 0730 4



Элемент мостовидного прот. ОЦ

2 шт.

Кат. № 430 0730 3

Набор

6 шт.

Кат. № 430 0730 2



Набор для сверления и нарезания резьбы 10 частей

Кат. № 330 0060 0



Отвертка длинная 1 шт.

Кат. № 330 0081 2



Отвертка малая 1 шт.

Кат. № 330 0069 0



Отвертка для наконечника 1 шт.

Кат. № 330 0081 3



# Безопасный замок

Свободный от резьбы конец винта, находясь в отверстии головки имплантата способен компенсировать микродвижения протеза и сохранить целостность конструкции



Кернбор 1,4  
Кат. № 330 0066 0

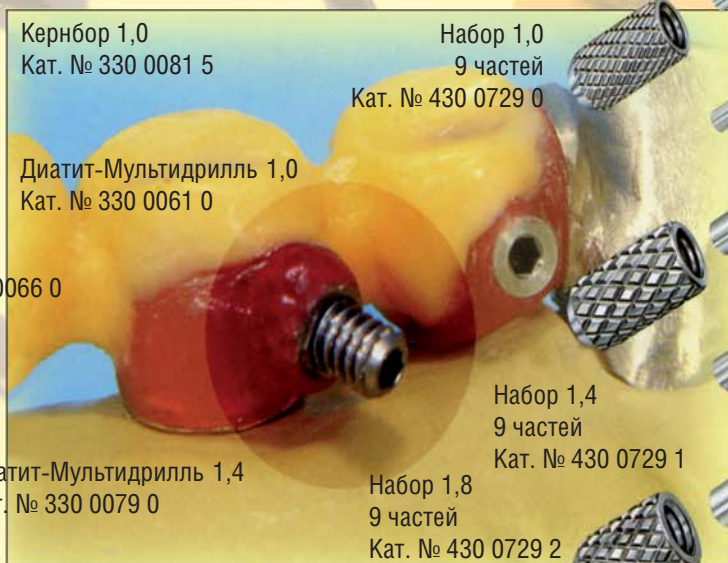


Диатит-Мультидрилль 1,4  
Кат. № 330 0079 0



Кернбор 1,4  
Кат. № 330 0066 0

Диатит-Мультидрилль 1,8  
Кат. № 330 0080 0



Кернбор 1,0  
Кат. № 330 0081 5

Диатит-Мультидрилль 1,0  
Кат. № 330 0061 0

Набор 1,0  
9 частей  
Кат. № 430 0729 0

Набор 1,4  
9 частей  
Кат. № 430 0729 1

Набор 1,8  
9 частей  
Кат. № 430 0729 2



Три различных размера предоставляют много возможностей при работе с имплантатами, частями мостовидных протезов и т.д.



Масло для фрезерования и сверления 20 мл  
Кат. № 550 0000 8



Супраконструкция должна быть изготовлена с применением резьбового крепления. Моделирование верхней части проводят обычным способом.



После отливки и фрезерования поверхность полируют до блеска.



Место сверления отверстия намечают Кернбором.



Бором Мультидрилль выбранного диаметра просверливают отверстие. При этом важно использовать масло ф. «Бредент» для фрезерования и сверления.



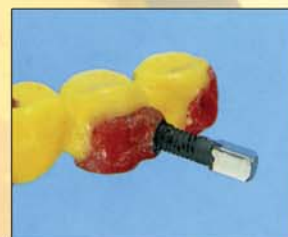
Винт ввинчивают во втулку с резьбой. Как винт, так и втулка могут быть укорочены в зависимости от ситуации.



Вся конструкция покрывается пластмассой Пи-Ку-пласт.



Пи-Ку-пласт гарантирует оптимальную стабильность, необходимую для дальнейшей работы.

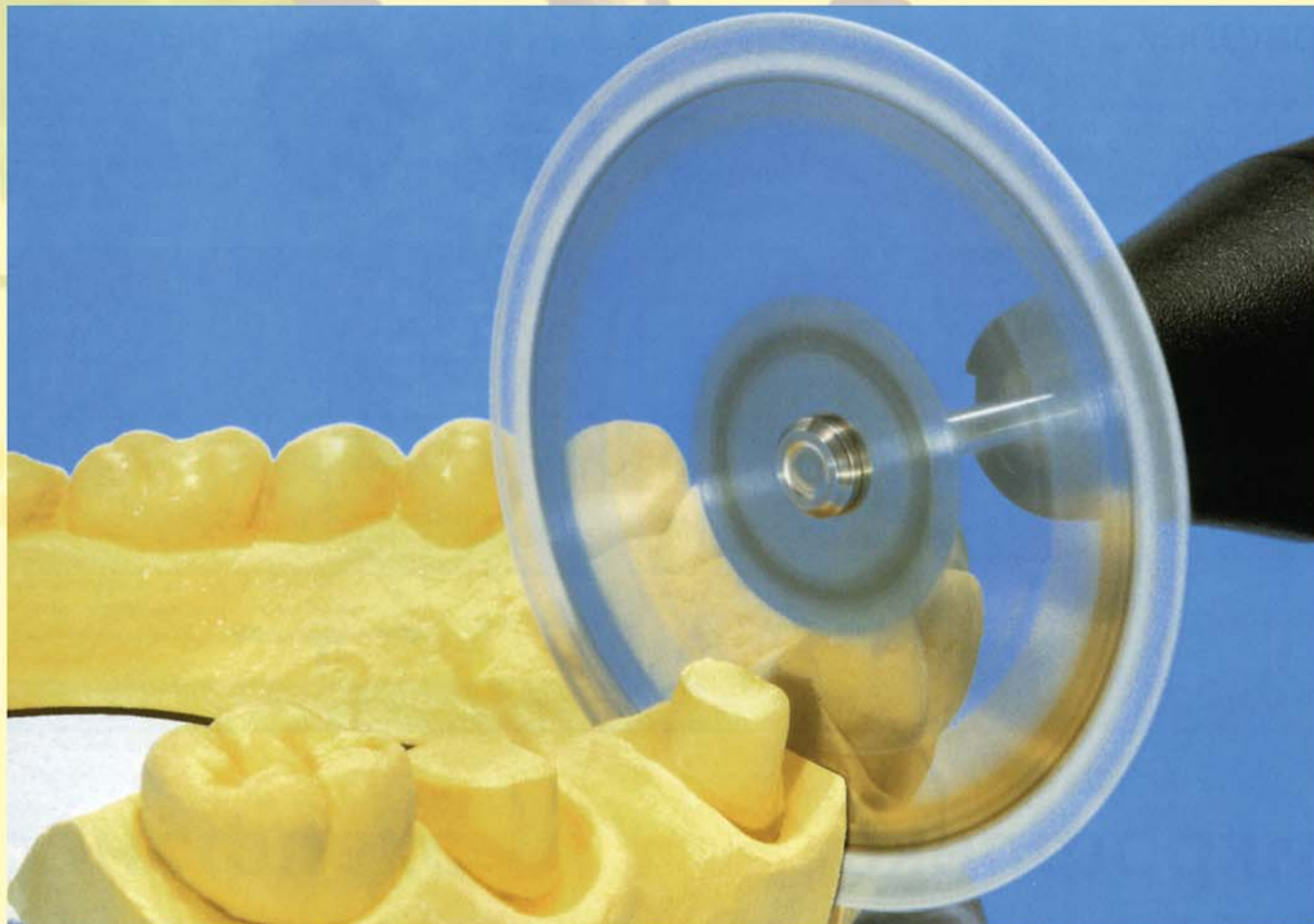


Для сохранения резьбы в процессе литья, до пакования, во втулку вворачивают фиксационный штифт, покрытый жидким графитом.



# Алмазные диски

Гальванические алмазные диски с высокой шлифовальной и режущей способностью для экономящей время, точной работы



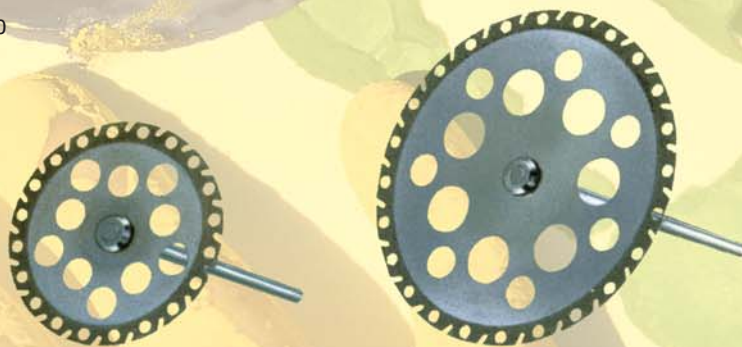
Через сегментированный диск Гифлекс-ТР хорошо видна область разрезаемой поверхности. Соединение алмазного покрытия и формы режущей поверхности способствует не столь быстрому нагреву диска при работе. Это обеспечивает его долговечность.

## Гифлекс-ТР

Благодаря этому диску можно сэкономить много времени при разрезании моделей им, а не пилкой.



В случае близкого расположения границы препарирования зубов друг к другу возможно распиливание модели с базальной стороны.



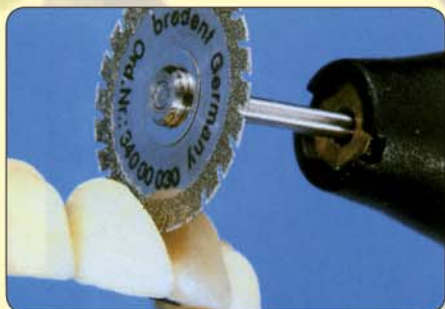
Толщина	0,30 мм
Покрытие	Двусторонний
Конструкция	на дискодержателе
Ø 30 мм	
Кат. №	340 0012 0
Ø 37 мм	
Кат. №	340 0002 0
Ø 45 мм	
Кат. №	340 0011 0



# Церафлекс

Косые зубцы и абразивное алмазное покрытие для высокого режущего эффекта

За счет зубчатой формы режущей поверхности диска достигается эффект минимального нагрева рабочей поверхности с алмазным покрытием, что определяет быструю и точную работу по поверхностям из пластика или керамики.



Толщина	0,25 мм
Покрывтие	Двусторонний
Конструкция	на дискодержателе
Ø 16 мм	
Кат. №	340 0013 0
Ø 22 мм	
Кат. №	340 0003 0

# Микрофлекс

Тончайший двусторонний алмазный диск толщиной всего 0,08 мм

Гибкая и тонкая структура диска Микрофлекс делает возможным тончайшую сепарацию во фронтальных и боковых участках зубных рядов.



Толщина	0,08 мм
Покрывтие	Двусторонний
Конструкция	на дискодержателе
Ø 16 мм	
Кат. №	340 0014 1
Ø 22 мм	
Кат. №	340 0014 0

Тончайшая сепарация придает естественность искусственным зубам.

# Трансфлекс-Т

Высокоэластичный диск с отверстиями для надежной и точной работы

Продольные разрезы в диске способствуют уменьшению его нагрева при работе, эластичности и хорошей видимости обрабатываемого участка. Это и обуславливает точность в работе при экономии времени, при этом обрабатываемый материал сохраняет свою структуру.



Через специально расположенные продольные разрезы в диске, при его вращении хорошо видно место работы, что является неоспоримым преимуществом.



Толщина	0,20 мм		0,25 мм
Покрытие	односторонний		двусторонний
Конструкция	смонтированный наружу	смонтированный внутрь	на дискодержателе
Ø 16 мм			
Кат. №			340 0010 0
Ø 22 мм			
Кат. №	340 0008 0	340 0009 0	340 0007 0

# Трансфлекс

Наклонно расположенные продольные разрезы для хорошего обзора, высокой прочности и оптимальных режущих свойств инструмента

Трансфлекс предназначен для разрезания или сепарации зубных рядов во фронтальном или боковом участке, а так же для придания формы с апроксимальных сторон.



Толщина	0,20 мм		0,25 мм
Покрытие	односторонний		двусторонний
Конструкция	смонтированный наружу	смонтированный внутрь	на дискодержателе
Ø 22 мм			
Кат. №	340 0005 0	340 0006 0	340 0004 0

Наклонно расположенные продольные разрезы, для хорошего обзора обрабатываемой поверхности не влияют на прочность и абразивные свойства диска.



# Восковая проволока

## Восковая проволока

Профиль Ø в мм	средней степени жесткости (голубой):	жесткий (зеленый):
	Кат. №	Кат. №
• 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



## Восковые профили различной формы – в штангах

Профиль Ø в мм	Кат. № зеленый
• 0,8	430 0125 0
• 1,2	430 0121 0
• 1,5	430 0121 5
• 2,0	430 0122 0
◐ 1,8 x 0,9	430 0122 5
◐ 2,0 x 1,0	430 0123 0
◐ 3,0 x 1,5	430 0123 5
◐ 4,0 x 1,5	430 0124 0



Набор 150 г, начиная с 1,2 мм отдельные профили  
Кат. № 430 0120 0

**Протек – клей для восковых профилей – впитывается в поверхность паковочной массы**

**Оптигус – обуславливает получение гладкой поверхности сплава после литья**



Клей ВК-2  
200 мл упак. Кат. № 540 0099 0  
100 мл упак. Кат. № 540 0100 2  
Разбавитель 100 мл Кат. № 540 0100 1

Макро  
Кат. № 520 0092 0

Микро  
Кат. № 520 0093 0



# Спектр материалов для качественного литья

## Бревест М1

Универсальная паковочная масса для всех материалов КХС-группы с высокой точностью. Применение двух жидкостей позволяет изготавливать коронки, мосты, бюгельные протезы, в том числе с замками, а также телескопические конструкции высокой точности.

Брезол М  
1000 мл бутылка  
Кат. № 520 000М 1

5000 мл канистра  
Кат. № 520 000М 5

Бревест М1  
40 пакетов по 200 г  
Кат. № 570 0000 8

100 пакетов по 200 г  
Кат. № 570 0002 0

Брезол С+В  
1000 мл бутылка  
Кат. № 520 00СВ 1

5000 мл канистра  
Кат. № 520 00СВ 5

Набор  
20 пакетов по 200 г Бревест М1  
1000 мл Брезол С+В  
1000 мл Брезол М  
Кат. № 570 0002 2



## Бревест Рапид 1

Быстро нагреваемая универсальная паковочная масса для техники изготовления коронок и мостов, а также всех типов бюгельных протезов.

Брезол R\*  
1000 мл бутылка  
Кат. № 520 000R 1

5000 мл канистра  
Кат. № 520 000R 5

Бревест Рапид 1  
40 пакетов по 200 г  
Кат. № 570 000R 8

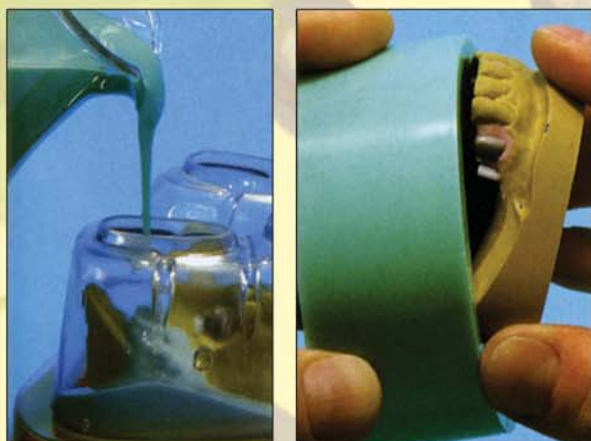
100 пакетов по 200 г  
Кат. № 570 00R2 0

Набор  
20 пакетов по 200 г  
Бревест Рапид 1  
1000 мл Брезол R  
Кат. № 570 0002 5





# Экзактосил – силикон для дублирования



## Экзактосил N 17



Экзактосил N 17  
1000 г компонент А  
1000 г компонент В  
Кат. № 540 0203 4



Если необходимо дублировать модель лучше всего использовать Экзактосил N 17.

Всего 30 минут времени отверждения и 5 минут рабочего времени.

## Кювета для дублирования ДК-Сил

Кювета для дублирования ДК-Сил



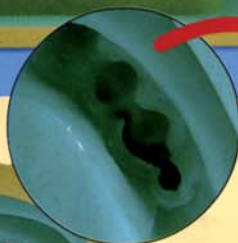
Форма для верхней челюсти  
1 шт.  
Кат. № 250 0010 2











Резиновая манжета 1 шт.  
Кат. № 250 0010 1  
Набор

Набор ДК-Сил  
3 части

Кат. № 250 0010 0



# Обзор паковочных масс Брест

				
<p><b>Brevest M1 C+B</b></p> 	<p>Литье коронок и мостов из золотосодержащих и неблагородных сплавов. Возможность пакования безопокным способом. Рабочее время от 3 до 4 минут. Соотношение смеси 100 г: 23 мл. Порционная упаковка 160 г: 37 мл. Время замешивания под вакуумом 60 сек. Общее расширение при 90%. Жидкость = 3,1%.</p>			
<p><b>Brevest M1 C+B Speed</b></p> 	<p>Литье коронок из золотосодержащих и неблагородных сплавов. Возможность пакования безопокным способом. Рабочее время от 5 до 6 минут. Соотношение смеси 100 г: 40 мл. Время замешивания под вакуумом 60 сек. Установка в печь. Через 15 минут при 900°C. Общее расширение при 70%. Жидкость = 2,7%</p>			
<p><b>Brevest M1</b></p> 	<p>Литье коронок и мостов из неблагородных сплавов. Возможность пакования безопокным способом. Рабочее время от 5 до 6 минут. Соотношение смеси 100 г: 22 мл. порционная упаковка 200 г: 44 мл. Время замешивания под вакуумом 60 сек. Общее расширение при 100%. Жидкость = 2,85%.</p>	<p>Мосты и бюгельные протезы, в том числе с замками, телескопические конструкции. Возможность пакования безопокным способом. Рабочее время от 5 до 6 минут. Соотношение смеси 100 г: 20 мл. Порционная упаковка 200 г: 40 мл. Время замешивания под вакуумом 60 сек. Общее расширение при 100%. Жидкость = 2,35%</p>		
<p><b>Brevest M1 C+B Rapid 1</b></p> 	<p>Литье коронок и мостов из благородных и неблагородных сплавов. Мосты и бюгельные протезы, в том числе с замками, телескопические конструкции. Возможность пакования безопокным способом. Дублирование силиконовыми массами. Рабочее время от 5 до 6 минут. Соотношение смеси 100 г: 25 мл. Порционная упаковка 200 г: 50 мл. Время замешивания под вакуумом 60 сек. Постановка в печь через 15 минут при 900°C. Общее расширение при 100%. Жидкость = 3,15%</p>			
<p><b>Brevest exakta M</b></p> 	<p>Мосты и бюгельные протезы, в том числе с замками, телескопические конструкции. Возможность пакования безопокным способом. Дублирование силиконовыми и гелиевыми массами. Рабочее время от 2 до 3 минут. Соотношение смеси 100 г: 13 мл. Порционная упаковка 400 г: 52 мл. Соотношение смеси для силикона 100 г: 15 мл. Порционная упаковка 400 г: 60 мл. Время замешивания под вакуумом 60 сек. Общее расширение при 100%. Жидкость = 2,3%</p>			
<p><b>Brevest exakta Speed</b></p> 	<p>Мосты и бюгельные протезы, в том числе с замками. Возможность пакования безопокным способом. Дублирование силиконовыми и гелиевыми массами. Рабочее время от 5 до 6 минут. Соотношение смеси для геля и силикона 100 г: 17 мл. Порционная упаковка 400 г: 68 мл. Время замешивания под вакуумом 60 сек. Постановка в печь через 15 минут при 900°C. Общее расширение при 40%. Жидкость = 2,1%.</p>			
<p><b>Brevest ceram Speed</b></p> 	<p>Пресскерамика. Внутреннее послыное прокрашивание. Рабочее время от 6 до 7 минут. Соотношение смеси 100 г: 26 мл. Порционная упаковка 100 г: 26 мл. Время замешивания под вакуумом 60 сек. Постановка в печь через 15 минут при 850°C</p>			

Данные о рабочем времени и времени замешивания под вакуумом при комнатной температуре в 21°C



# Бреаллой С+В 270

Сплав СоСгМо тягучий, как золотосодержащий сплав,  
270 единиц твердость по Виккерсу 10



Бреаллой С+В 270  
Цилиндр 6,3 г

50 г Кат. № 500 СВ05 0  
200 г Кат. № 500 СВ20 0  
500 г Кат. № 500 СВ50 0  
1000 г Кат. № 500 СВ00 0

## Физические свойства

Плотность (г/см <sup>3</sup> )	8,4
Жесткость (по Виккерсу 10)	270
Кристаллизация (°С)	1280
Текущность (°С)	1350
Темп. Литья (°С)	1450
0,2% – Предел пропорц. (МПа)	200.000
Относ. удлинен. при разрыве (%)	10
Козфф. лин. расширения (W АК 20-600(°С))	14.4 μm/mk
<b>Состав в %-м соотношении</b>	
Кобальт	66
Хром	20
Молибден	6
Вольфрам	6
Кремний	0,9
Углерод	0,02
Марганец	0,7

# Бреаллой F 400

Сплав СоСгМо для мостов и бюгельных протезов, в том числе с замками



Бреаллой F 400  
Цилиндр 7,5 г

100 г Кат. № 500 ML10 0  
500 г Кат. № 500 ML50 0  
1000 г Кат. № 500 ML00 0

Принадлежности:

Бреаллой припой 7 г Кат. № 500 0001 0  
Бреаллой флюс 8 г Кат. № 500 0001 1

## Физические свойства

Плотность (г/см <sup>3</sup> )	8,4
Жесткость (по Виккерсу 10)	400
Кристаллизация (°С)	1320
Текущность (°С)	1380
Темп. Литья (°С)	1480
0,2% – Предел пропорц. (МПа)	700
Е-модуль эластичность (МПа) прим.	220000
Предел проч. При растяж. (МПа)	900
Относ. удлинен. при разрыве (%)	4
Козфф. лин. расширения (W АК 20-600(°С))	15 μm/mk
<b>Состав в %-м соотношении:</b>	
Кобальт	64,7
Хром	29
Молибден	5
Марганец	0,4
Кремний	0,5
Углерод	0,4

# Микрокерамика

Прекрасная поверхность после литья благодаря мелкодисперсному керамическому покрытию для техники изготовления коронок, мостовидных конструкций и бюгельных протезов.

Микрокерамика 125 мл  
Кат. № 550 0001 2



# Термопресс 400

Аппарат для запрессовывания (шприцевания) термо-пластмасс до 400°C

Отсутствие баллона CO<sub>2</sub> или иного пневмопривода экономит деньги и время, позволяет избежать ошибок при создании давления.

Простота и легкость программирования режимов шприцевания.

Параллельное действие обеих нагревательных камер экономит время.

Наличие крышки делает безопасным процесс шприцевания. Автоматический выброс использованного картуша, обуславливает удобство при удалении кюветы.

## Термопресс 400 Кат. № 110 0040 0



Механизм крепления кюветы гарантирует абсолютное отсутствие потери энергии шприцевания.

Две термокамеры надежно обеспечивают одновременный гомогенный прогрев пластмассы.

Мультифункциональный дисплей хорошо отображает до 30-ти различных программ шприцевания.

### Технические данные

### Комплект

Ширина	650 мм	Распакеточная рамка и штамп	Кат. № 140 0090 4	набор 10 частей
Высота	250 мм	Зажим картуша	Кат. № 140 0090 6	Кат. № 140 0090 1
Глубина	300 мм	Силиконовая смазка	Кат. № 540 0104 8	
Вес	40 кг	Крюк кюветы с инбусом	Кат. № 140 0091 2	Термопресс-мастерская
Напряжение	220–230 V	Большая кювета	Кат. № 140 0090 5	Кат. № 950 0020 0
Мощность	0,5–1,6 kW	Маленькая кювета	Кат. № 140 0090 3	
тах	2,2 kW	Щетка проволочная длинная	Кат. № 110 0040 2	
		Смазка для выс. температуры	Кат. № 540 0105 1	
		Экспандо – рок	Кат. № 5700 ERO 5	
		Экспандозол	Кат. № 5200 ESO 5	



# Термопрессование – методика изготовления протезов без содержания металла

Большой выбор биосовместимых материалов для различных сфер применения



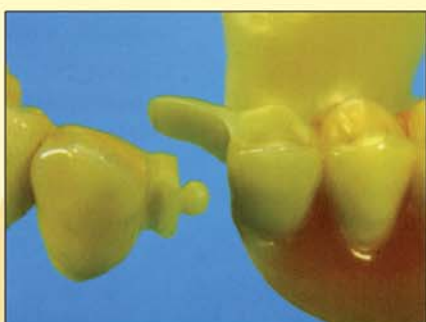
## Брекристалл

Область применения – полные съемные протезы. Плотный и чрезвычайно гладкий материал улучшает адаптацию и пользование полным съемным протезом.

## Бредентан

Биосовместимый и прочный термопластичный материал для коронок и мостов.

- Для облицовки композитами К+В-конфигурации
- Три основных цвета дентина А, В, С
- Рабочая температура 260°C



## Био-Дентапласт

Возможность изготовления ретенционных элементов любой степени сложности (кламмер, замковое крепление) из термопластичного материала цвета естественных зубов. Что повышает эстетические свойства протеза.

- Для изготовления коронок и мостов
- Для применения в области телескопических и замковых креплений
- Для изготовления кламмеров под цвет опорных зубов
- Расцветка Вита А1, А2, А3, В2, В3
- Рабочая температура 220 °С

## Брефлекс

Для базисов частичных протезов и шин.

- В розовом translucentном цвете № 1, 2, 3, а также цвета зубов В
- Рабочая температура 220°C



## Био ХС

Высокотехнологичный материал, устойчивый к температурным воздействиям, свободный от внутреннего напряжения. Что подразумевает изготовление протезов высокой степени точности.

- Для изготовления мостовидных протезов с последующей облицовкой композитами, а так же изготовления телескопов и замковых креплений
- Кремowego цвета
- Рабочая температура 380°C

# Бредентан

Материал – термопласт высокой степени прочности для коронок, мостов и кап, для длительного ношения – просто, быстро и экономично



Бредентан в 3-х цветах для коронок и мостов

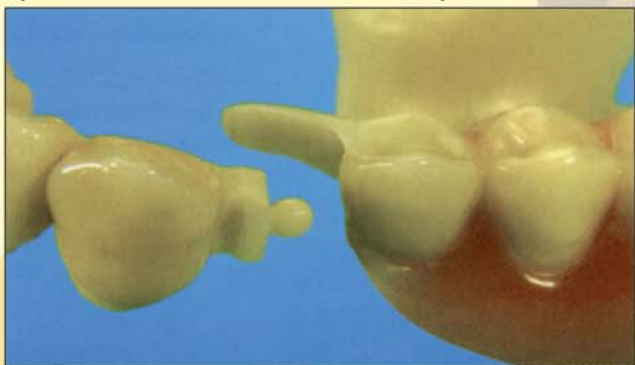
Бредентан А 20 x 16 г Кат. № 540 ODA1 6  
 Бредентан В 20 x 16 г Кат. № 540 ODB1 6  
 Бредентан С 20 x 16 г Кат. № 540 ODC1 6

Высокое качество материала обуславливает высокую точность припасовки коронок.



## Био Дентапласт

...многосторонние возможности в технологии изготовления замковых креплений и бюгельных протезов

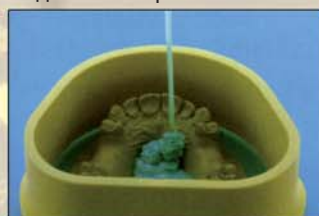


Возможность изготовления кламмеров и опорных элементов из пластмассы

### Био Дентапласт (по расцветке ф. Вита)

		Кат. №	
A1	20 x 16 г	540 BA11 6	Экспандо-Рок Гипс с высокой степенью расширения 5 кг Кат. № 570 OEP5 1
A1	20 x 20 г	540 BA12 0	
A2	20 x 20 г	540 BA21 6	
A2	20 x 20 г	540 BA22 0	
A2	1 x 500 г	540 BA20 5	
A3	20 x 16 г	540 BA31 6	Кламмер для премоляров 10 пластин по 10 кламмеров Лев+Прав Кат. № 430 0748 5
A3	20 x 20 г	540 BA32 0	
A3	1 x 500 г	540 BA30 5	
B2	20 x 16 г	540 BB21 6	
B2	20 x 20 г	540 BB22 0	
B2	1 x 500 г	540 BB20 5	
B3	20 x 15 г	540 BB31 6	
B3	20 x 20 г	540 BB32 0	
B3	1 x 500 г	540 BB30 5	

#### Подготовка к работе



Мастер-модель дублируют обычным способом

#### Дублирование



Малая усадка Био Дентапласта сбалансирована гипсом Экспандо-Рок

#### Моделирование



Восковая композиция моделируется с небольшим увеличением толщины в среднем на 1,5 мм. Область ретенционных решеток усиливается восковым профилем 1,0 мм диаметра.

#### Пакование



Термопласт Био Дентапласт имеет высокую степень текучести и хорошо заполняет форму при использовании литевых каналов диаметром 3,5–4,0 мм.

#### Изоляция



Гладкая поверхность пластмассы после шприцевания получится, если покрыть поверхность гипса специальным УФ лаком (Кат. № 540 0100 6).

#### Готовый продукт



Удачное сочетание материалов (Экспандо-Рока, Изолянта и Био Дентапласта) позволяют добиться соразмерного расширения и усадки, что обуславливает высокую точность.



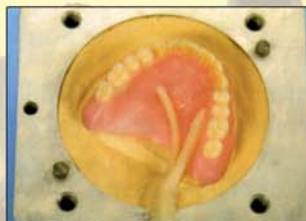
# Брекристалл

Из Термопласта, позволяющего получить высокую степень эстетичности протеза



		Горячая полимеризация / Холодная
Усадка	0,6%	5-7%
Устойчивость к набуханию	0,35%	2%
Остаточный мономер	0,2%	2-7%

## Постановка на воске



В области премоляров устанавливают и приливают воском каналы для литья пластмассы Ø 10 мм.



На смоделированную в воске искусственную десну и установленные пластмассовые зубы наносят силикон Дентазил (Кат. № 520 0029 6) с жесткостью в 35 ед по Шору.

Цвет	Кол-во	Кат. №
Прозрачный	20 x 24 г	540 0P32 4
Прозрачный	20 x 30 г	540 0P33 0
Прозрачный	1 x 500 г	540 0P30 5
Розовый	20 x 24 г	540 0P12 4
Розовый	20 x 30 г	540 0P13 0
Розовый	1 x 500 г	540 0P10 5
Розовый	20 x 24 г	540 0P02 4
Розовый	20 x 30 г	540 0P03 0
Розовый	20 x 24 г	540 0P22 4
Розовый	20 x 30 г	540 0P23 0
Розовый	1 x 500 г	540 0P20 5
Розовый	20 x 24 г	540 0P42 4
Розовый	20 x 30 г	540 0P43 0
Розовый	1 x 500 г	540 0P40 5
Розовый	1 x 500 г	540 0P00 5

## Пакование



Модель с подставкой на воске гипсуют в кювету, используя гипс III-го или VI-го класса, после этого вываривают воск.

## Восстановление ретенции



На поверхности искусственных зубов восстанавливают ретенционные борозды, которые гарантируют надежное удержание зубов в толще протеза.

## Полирование



Высокая степень плотности Брекристалла позволяет хорошо обработать и отполировать поверхность протеза.

Картуши из алюминия пустые  
18 шт.

Кат. № 540 KL01 8

Каналы для штифтования  
220 гр.

Кат. № 430 0172 0

Праймер

Кат. № 520 0029 2

Випо-Дур

Материал для починок  
розов. цвет

Порошок 500 гр.

Кат. № 540 0RPO 5

Жидкость 500 мл

Кат. № 540 0RFO 5

Акрилик Сеп

Изолянт пластмассы от гипса

Кат. № 520 0029 1

750 мл

Кат. № 520 0029 4

Алмазный инструмент

1 шт.

Кат. № 340 0083 0

## Принадлежности

Дентазил Силикон

2 x 50 мл

Кат. № 520 0029 6

Канюли для силикона

12 шт.

Кат. № 320 0045 1

Гипсизолятор

750 мл

Кат. № 540 0013 5

Пистолет для силикона

Кат. № 320 0044 0

# Био Икс С

Термопластичный, биосовместимый материал повышенной прочности, специально разработанный фирмой «Бредент»

Оптимальное схватывание между Био Икс С и пластмассой для облицовки достигается за счет пескоструения мостовидной части каркаса песком 110 микрон при давлении 2 Бар. Хорошая ретенция – дополнительное преимущество материала.

Био Икс С

Кремового цвета 5 x 8 г Кат. № 540 XS00 8

Кремового цвета 5 x 16 г Кат. № 540 XS01 6

## Дополнительно

Экспандо-Рок

Экспандидогипс упак. 5 кг

Кат. № 570 OERO 5

Термопаста 400

Смазка для Био Икс С 50 г

Кат. № 540 0105 1



Восковая композиция на модели из Экспандо-Рока. Модель имеет необходимую степень расширения, что обуславливает точность последующей припасовки конструкции с незначительной обработкой



Высокотехнологичный термопласт Био Икс С предоставляет возможность изготовить изящную конструкцию каркаса бюгельного протеза, способную помочь пациенту избежать негативных ощущений в полости рта из-за термических изменений (холодное – горячее)



Телескопическая конструкция мостовидного типа для верхней челюсти. Стабильность формы, термоустойчивость и отсутствие внутреннего напряжения в сочетании с хорошей биосовместимостью обуславливает чрезвычайно высокую степень комфортности пользования протезами такого рода для пациентов.

Без больших затрат методом шприцевания возможно изготовить одиночные коронки, мостовидные протезы, элементы замковых креплений, телескопы и каркасы бюгельных протезов.

Изящная форма каркасов в сочетании со светлым цветом материала облегчают воссоздание цвета искусственных зубов при облицовке.

Свойства и характеристики материала Био Икс С:

- хорошая заполняемость формы до 0,3 мм толщины
- высокая прочность, ок. 170 Мпа, прочность на разрыв ок. 100 Мпа.
- устойчивость к посторонним включениям
- устойчивость к микрофлоре
- стерилизуемость

Био Икс С сертифицирован как биосовместимый материал:

- сертификат на биосовместимость по ISO 10993
- сертификат качества по ISO 9001

Био Икс С – материал для протезирования с применением конструкций без металла:

- прекрасная взаимная припасовка
- точность при шприцевании
- отсутствие болезненной реакции на горячее во рту пациента
- отсутствие привкуса металла
- прекрасная адаптация



# Брефлекс

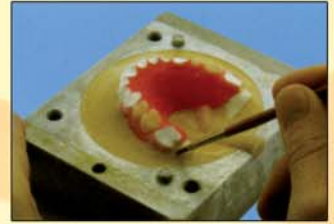
Эластичный Полиамид с высочайшей степенью легкости адаптации для аллергиков

## Дублирование



Для изготовления модели применим гипс Экспандо-Рок

## Постановка на воске



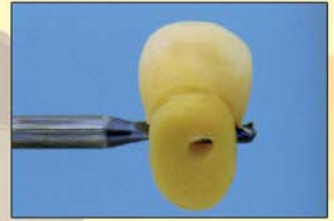
Толщина воскового базиса всего 0,5–0,8 мм

## Изоляция



Гладкая поверхность пластмассы после шприцевания получится, если покрыть поверхность гипса специальным УФ лаком (Кат. № 540 0100 6)

## Восоздание ретенции



Фрезой Диатит-Мультидрилль (Кат. № 330 0073 0) воссоздается ретенционное отверстие  $\varnothing$  1 мм в мезиально-дистальном направлении

Лучше всего Брефлекс обрабатывается фрезой для силикона



Диатит-Мультидрилль  
1,5 x 0,8 мм  
Кат. № 330 0073 0

Фреза по силикону  
Кат. № S 187 QG 23

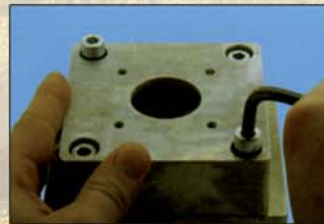
Фреза по силикону  
Кат. № S 263 QG 60

Фреза по силикону  
Кат. № S 237 QG 65



Светоотверждаемый  
штумфлак  
Кат. № 540 0100 6

## Пакование



Для гипсования используют гипс III-го класса

## Распаковывание



Охлаждение кюветы занимает порядка 20 минут, после этого Брефлекс легко распаковывается

## Принадлежности



Акрилик Сеп  
Изолянт  
пластмассы  
от гипса  
Кат. № 520 0029 1  
750 мл  
Кат. № 520 0029 4



Дентазил Силикон  
2 x 50 мл  
Кат. № 520 0029 6  
Канюли для силикона  
12 шт.  
Кат. № 320 0045 1



Пистолет для силикона  
Кат. № 320 0044 0

## Готовый продукт



Брефлекс эластичен и устойчив к излому



# Дентапласт КФО

Экономичная, прочная, прозрачная пластмасса с коротким временем полимеризации совмещает оптимальные рабочие свойства с высоким качеством.



Возможность распыления материала позволяет контролировать его количество и равномерность нанесения.



**Принадлежности:**  
Емкость д/порошка  
100 мл  
Кат. № 390 0038 0



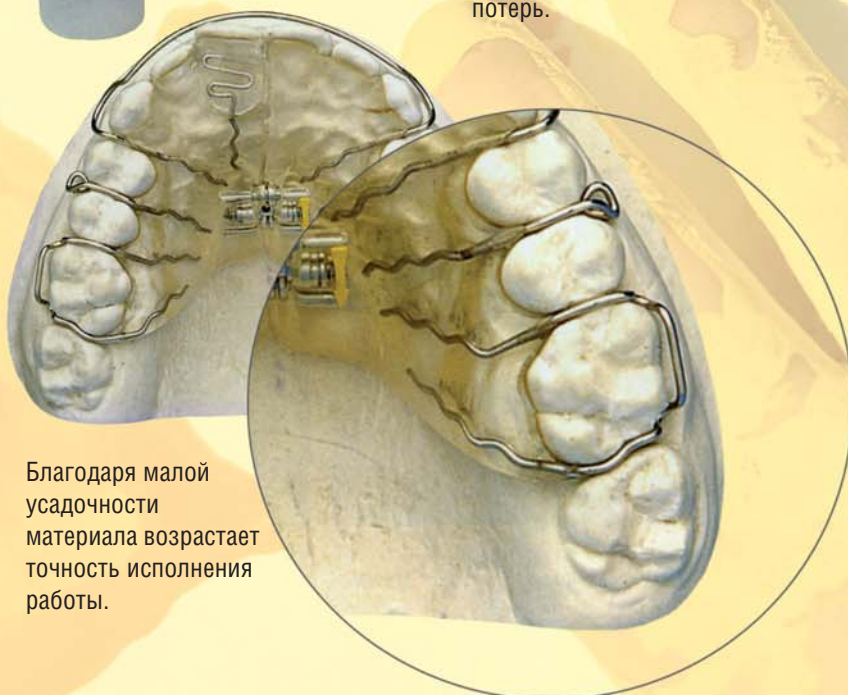
Тонкая игольчатая насадка позволяет наносить мономер точно и без лишних потерь.



**Принадлежности:**  
Емкость д/мономера  
100 г  
Кат. № 390 0039 0



Устойчивость материала к стеканию позволяет осуществить послойное непрерывное нанесение, что экономит время.



Благодаря малой усадочности материала возрастает точность исполнения работы.

Дентапласт КФО сверхплотен

Это означает:

- высокую прочность
- работу без прилипания
- прекрасный глянец, а следовательно гигиеничность



# Прибор для фрезерования BF1

Гарантия точного фрезерования и сверления



Точность сверления на выбранную глубину

Мягкое и точное движение в передне-заднем направлении гарантирует долгую работу

- Очень спокойное, без вибрации движение инструмента
- Возможность работы при высоких оборотах

- Быстрая замена фрез в результате моментальной остановки вращающейся цанги

Наличие соединительного гнезда для подключения второго, вспомогательного наконечника

Быстрая и надежная смена положения модельного столика

Стабильная конструкция из высокопрочного алюминия и хромстали



Легкий, точный подъем

Включение педали ножного привода

Левое или правое вращение инструмента

Пластмассовый поддон делает возможным постоянно держать в чистоте рабочее место

- Модельный столик можно перевести из вертикального в горизонтальное положение под углом в 90°

Поднимающийся рабочий стол:

- позволяет поднимать работу на уровень глаз
- эргономичная общая конструкция стола позволяет длительно работать без усталости

Прибор для фрезерования BF1  
Кат. № 140 0089 0

Точное сверление и фрезерование посредством регулируемой скорости от 0 до 30.000 об/мин.



# Прибор для фрезерования BF1

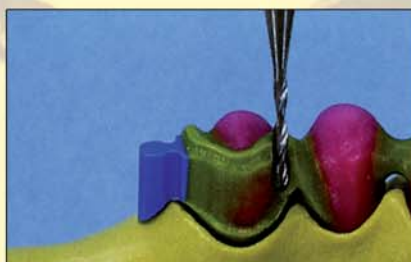
Данный прибор соответствует всем требованиям



Надежное фрезерование восковых поверхностей в результате регулировки скорости вращения и мягкости хода фрезы.



При использовании фрез для полирования ф. «Бредент» возможно получение глянцевой поверхности.



Сверление интерлоков без «мажущего» эффекта при низких скоростях вращения фрезы.



При высокой скорости вращения инструмента возможно точно и быстро просверлить отверстие через две детали даже из жестких сплавов.



Прибор для фрезерования BF1  
Кат. № 140 0089 0

## Характеристики:

Напряжение	230 вольт 50/60 Гц
Мощность	80 Вт
Количество оборотов	0-30.000 об/мин
Цанга	Ø 2,35 мм
Контроль безопасности	Термич. датчик
Крутящий момент	2,6 Н см
Вес	17,5 кг
Ширина/Глубина/Высота	250 x 370 x 510 мм



Возможность расчерчивания модели с использованием набора для определения ретенции.



Установка матриц, создание параллельных и конических поверхностей. Все это возможно с помощью прибора BF1.



Набор для определения ретенции  
Кат. № 310 0000 2

## Дополнительно:

Цанга 2,35 мм Кат. № 730 0016 9

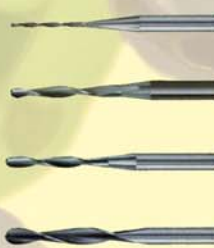
## Дополнительные принадлежности:

Сменный щуп	Кат. № 730 0116 3
Цанга 3 мм	Кат. № 730 0015 3
Набор определения ретенции	Кат. № 310 0000 2



# Параллельные фрезы

## Параллельные фрезы по воску с округлым окончанием



Материал	Твердосплав	Твердосплав
Хвостовик	Ø 2,35 мм короткий*	Ø 3,00 мм короткий**
Кат. №	F137 2W 07	F137 3W 07
№ по ISO	500 103 137366 007	500 123 137366 007
Кат. №	F137 2W 10	F137 3W 10
№ по ISO	500 103 137366 010	500 123 137366 010
Кат. №	F 137 2W 15	F137 3W 15
№ по ISO	500 103 137366 015	500 123 137 366 015
Кат. №	F137 2W 23	F137 3W 23
№ по ISO	500 103 137366 023	500 123 137 366 023
Скорость вращения инструмента		2.500–5.000 об/мин

\* Хвостовик Ø 2,35 мм: Общая длина инструмента 34 мм

\*\* Хвостовик Ø 3,00 мм: размер инструмента 07, 10, 15 мм:  
Общая длина инструмента 30 мм.

Длина инструмента 23 мм: Общая длина инструмента 34 мм.

## Параллельные фрезы для придания формы с округлым окончанием



Материал	Твердосплав	Твердосплав
Хвостовик	Ø 2,35 мм короткий*	Ø 3,00 мм короткий**
Кат. №	F137 2H 07	F137 3H 07
№ по ISO	500 103 137103 007	500 123 137103 007
Кат. №	F137 2H 10	F137 3H 10
№ по ISO	500 103 137103 010	500 123 137103 010
Кат. №	F 137 2H 15	F137 3H 15
№ по ISO	500 103 137103 015	500 123 137103 015
Кат. №	F137 2H 23	F137 3H23
№ по ISO	500 103 137103 023	500 123 137103 023
Скорость вращения инструмента		15.000–20.000 об/мин

\* Хвостовик Ø 2,35 мм: Общая длина инструмента 34 мм

\*\* Хвостовик Ø 3,00 мм: размер инструмента 07, 10, 15 мм:  
Общая длина инструмента 30 мм.

Длина инструмента 23 мм: Общая длина инструмента 34 мм.

## Параллельные фрезы для полировки с округлым окончанием



Материал	Твердосплав	Твердосплав
Хвостик	Ø 2,35 мм короткий*	Ø 3,00 мм короткий**
Кат. №	F137 2P 07	F137 3P 07
№ по ISO	500 103 137102 007	500 123 137102 007
Кат. №	F137 2P 10	F137 3P 10
№ по ISO	500 103 137102 010	500 123 137102 010
Кат. №	F 137 2P 15	F137 3P 15
№ по ISO	500 103 137102 015	500 123 137 102 015
Кат. №	F137 2P 23	F137 3P 23
№ по ISO	500 103 137102 023	500 123 137102 023
Скорость вращения инструмента		18.000–20.000 об/мин

\* Хвостовик Ø 2,35 мм: Общая длина инструмента 34 мм

\*\* Хвостовик Ø 3,00 мм: размер инструмента 07, 10, 15 мм:  
Общая длина инструмента 30 мм.

Длина инструмента 23 мм: Общая длина инструмента 34 мм.

# Параллельные фрезы

## Параллельные фрезы по воску с прямым окончанием

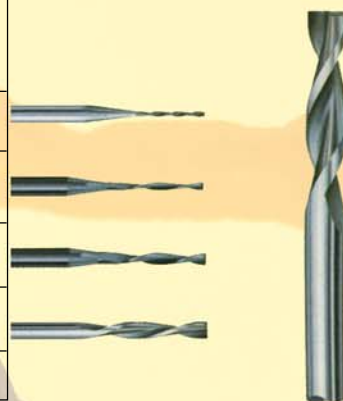
Материал	Твердосплав	Твердосплав
Хвостовик	Ø 2,35 мм короткий*	Ø 3,00 мм короткий**
Кат. № № по ISO	F116 2W 07 500 103 116366 007	F116 3W 07 500 123 116366 007
Кат. № № по ISO	F116 2W 10 500 103 116366 010	F116 3W 10 500 123 116366 010
Кат. № № по ISO	F116 2W 15 500 103 116366 015	F116 3W 15 500 123 116366 015
Кат. № № по ISO	F116 2W 23 500 103 116366 023	F116 3W 23 500 123 116366 023
Скорость вращения инструмента		12.000–17.000 об/мин

\* Хвостовик Ø 2,35 мм: Общая длина инструмента 34 мм

\*\* Хвостовик Ø 3,00 мм: размер инструмента 07, 10, 15 мм:

Общая длина инструмента 30 мм.

Длина инструмента 23 мм: Общая длина инструмента 34 мм.



## Параллельные фрезы для придания формы с прямым окончанием

Материал	Твердосплав	Твердосплав
Хвостовик	Ø 2,35 мм короткий*	Ø 3,00 мм короткий**
Кат. № № по ISO	F116 2H 07 500 103 116103 007	F116 3H 07 500 123 116103 007
Кат. № № по ISO	F116 2H 10 500 103 116103 010	F116 3H 10 500 123 116103 010
Кат. № № по ISO	F116 2H 15 500 103 116103 015	F116 3H 15 500 123 116103 015
Кат. № № по ISO	F116 2H 23 500 103 116103 023	F116 3H 23 500 123 116103 023
Скорость вращения инструмента		15.000–20.000 об/мин

\* Хвостовик Ø 2,35 мм: Общая длина инструмента 34 мм

\*\* Хвостовик Ø 3,00 мм: размер инструмента 07, 10, 15 мм:

Общая длина инструмента 30 мм.

Длина инструмента 23 мм: Общая длина инструмента 34 мм.



## Параллельные фрезы для полировки с прямым окончанием

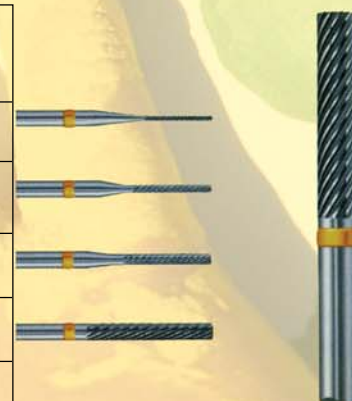
Материал	Твердосплав	Твердосплав
Хвостовик	Ø 2,35 мм короткий*	Ø 3,00 мм короткий**
Кат. № № по ISO	F116 2P 07 500 103 116102 007	F116 3P 07 500 123 116102 007
Кат. № № по ISO	F116 2P 10 500 103 116102 010	F116 3P 10 500 123 116102 010
Кат. № № по ISO	F116 2P 15 500 103 116102 015	F116 3P 15 500 123 116102 015
Кат. № № по ISO	F116 2P 23 500 103 116102 023	F116 3PW 23 500 123 116102 023
Скорость вращения инструмента		18.000–20.000 об/мин

\* Хвостовик Ø 2,35 мм: Общая длина инструмента 34 мм

\*\* Хвостовик Ø 3,00 мм: размер инструмента 07, 10, 15 мм:

Общая длина инструмента 30 мм.

Длина инструмента 23 мм: Общая длина инструмента 34 мм.





# Конические фрезы

## Конические фрезы по воску с округлым окончанием



	Материал	Твердосплав	Твердосплав
	Хвостовик	Ø 2,35 мм короткий	Ø 3,00 мм короткий
Конус 2°	Кат. №	F200 2W 23	F200 3W 23
	№ по ISO	500 103 200362 023	500 123 200362 023
Конус 4°	Кат. №	F200 2W 31	F200 3W 31
	№ по ISO	500 103 200362 031	500 123 200362 031
Конус 6°	Кат. №	F200 2W 40	F200 3W 40
	№ по ISO	500 103 200362 040	500 123 200362 0401
Скорость вращения инструмента		2.500–5.000 об/мин	

Общ. длина инструмента 32 мм

## Фрезы конические для придания формы с округлым окончанием



	Материал	Твердосплав	Твердосплав
	Хвостовик	Ø 2,35 мм короткий	Ø 3,00 мм короткий
Конус 2°	Кат. №	F200 2H 23	F200 3H 23
	№ по ISO	500 103 200103 023	500 123 200103 023
Конус 4°	Кат. №	F200 2H 31	F200 3H 31
	№ по ISO	500 103 200103 031	500 123 200103 031
Конус 6°	Кат. №	F200 2H 40	F200 3H 40
	№ по ISO	500 103 200103 040	500 123 200103 040
Скорость вращения инструмента		15.000–20.000 об/мин	

Общ. длина инструмента 32 мм

## Фрезы конические для полировки с округлым окончанием



	Материал	Твердосплав	Твердосплав
	Хвостовик	Ø 2,35 мм короткий	Ø 3,00 мм короткий
Конус 2°	Кат. №	F200 2P 23	F200 3P 23
	№ по ISO	500 103 200133 023	500 123 200133 023
Конус 4°	Кат. №	F200 2P 31	F200 3P 31
	№ по ISO	500 103 200133 031	500 123 200133 031
Конус 6°	Кат. №	F200 2P 40	F200 3P 40
	№ по ISO	500 103 200133 040	500 123 200133 040
Скорость вращения инструмента		15.000–20.000 об/мин	

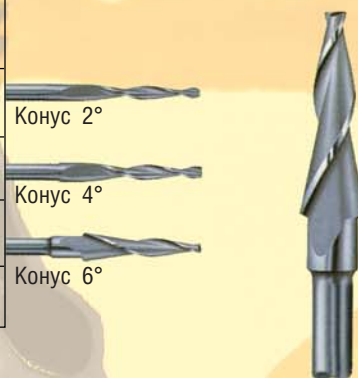
Общ. длина инструмента 32 мм

# Конические фрезы

## Конические фрезы по воску с прямым окончанием

Материал	Твердосплав	Твердосплав
Хвостовик	Ø 2,35 мм короткий	Ø 3,00 мм короткий
Кат. № № по ISO	F186 2W 23 500 103 186362 023	F186 3W 23 500 123 186362 023
Кат. № № по ISO	F186 2W 31 500 103 186362 031	F186 3W 31 500 123 186362 031
Кат. № № по ISO	F186 2W 40 500 103 186362 040	F186 3W 40 500 123 186362 040
Скорость вращения инструмента	2.500–5.000 об/мин	

Общ. длина инструмента 32 мм



## Фрезы конические для придания формы с прямым окончанием

Материал	Твердосплав	Твердосплав
Хвостовик	Ø 2,35 мм короткий	Ø 3,00 мм короткий
Кат. № № по ISO	F186 2H 23 500 103 186103 023	F186 3H 23 500 123 186103 023
Кат. № № по ISO	F186 2H 31 500 103 186103 031	F186 3H 31 500 123 186103 031
Кат. № № по ISO	F186 2H 40 500 103 186103 040	F186 3H 40 500 123 186103 040
Скорость вращения инструмента	15.500–20.000 об/мин	

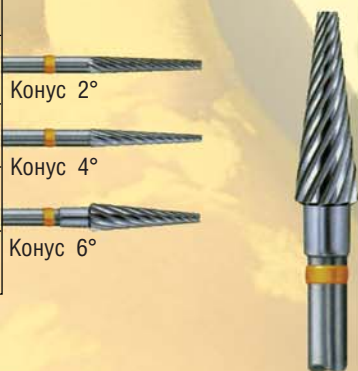
Общ. длина инструмента 32 мм



## Фрезы конические для полировки с прямым окончанием

Материал	Твердосплав	Твердосплав
Хвостовик	Ø 2,35 мм короткий	Ø 3,00 мм короткий
Кат. № № по ISO	F186 2P 23 500 103 186133 023	F186 3P 23 500 123 186133 023
Кат. № № по ISO	F186 2P 31 500 103 186133 031	F186 3P 31 500 123 186133 031
Кат. № № по ISO	F186 2P 40 500 103 186133 040	F186 3P 40 500 123 186133 040
Скорость вращения инструмента	15.500–20.000 об/мин	

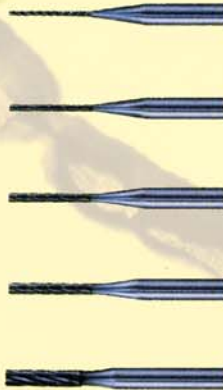
Общ. длина инструмента 32 мм





# Фрезы для создания пазов и уступов

## Фреза для пазов



Материал	Твердосплав	Твердосплав
Хвостовик	Ø 2,35 мм короткий	Ø 3,00 мм короткий
Кат. № № по ISO	F538 2H 07 500 103 538175 007	F538 3H 07 500 123 538175 007
Кат. № № по ISO	F538 2H 10 500 103 538175 010	F186 3H 10 500 123 538175 010
Кат. № № по ISO	F538 2H 12 500 103 538175 012	F538 3H 12 500 123 538175 012
Кат. № № по ISO	F538 2H 15 500 103 538175 015	F538 3H 15 500 123 538175 015
Кат. № № по ISO	F538 2H 20 500 103 538175 020	F538 3H 20 500 123 538175 020
Скорость вращения инструмента		15.500–20.000 об/мин

Общ. длина инструмента 34 мм

## Фреза для уступов



Материал	Твердосплав	Твердосплав
Хвостовик	Ø 2,35 мм короткий	Ø 3,00 мм короткий
Кат. № № по ISO	F205 2H 27 500 103 205175 007	F205 3H 27 500 123 205175 027
Кат. № № по ISO	F205 2H 29 500 103 205175 029	F205 3H 23 500 123 205175 029
Скорость вращения инструмента		15.500–20.000 об/мин

Общ. длина инструмента 34 мм

# Инструмент для шлифования параллельный

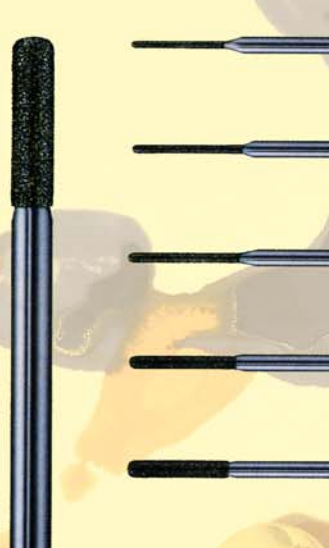
## Шаберы по воску параллельные, круглые



Кат. № № по ISO Диаметр	320 0083 0 330 103 137382 007 0,7 мм
Кат. № № по ISO Диаметр	320 0084 0 330 103 137382 010 1,0 мм
Кат. № № по ISO Диаметр	320 0085 0 330 103 137382 012 1,2 мм
Кат. № № по ISO Диаметр	320 0088 0 330 103 137382 023 2,3 мм
Рекомендуемая скорость по воску 5.000 об/мин	


Форма режущей части с торца

## Алмазный инструмент крупнозернистый, параллельный, с круглым окончанием



Кат. № № по ISO Диаметр	340 0083 g 806 103 137534 010 1,0 мм
Кат. № № по ISO Диаметр	340 0084 g 806 103 137534 012 1,2 мм
Кат. № № по ISO Диаметр	340 0085 g 806 103 137534 015 1,5 мм
Кат. № № по ISO Диаметр	340 0086 g 806 103 137534 019 1,9 мм
Кат. № № по ISO Диаметр	340 0087 g 806 103 137534 023 2,3 мм
Рекомендуемая скорость по КХС 10.000–20.000 об/мин	

## Алмазный инструмент мелкозернистый, параллельный, с круглым окончанием



Кат. № № по ISO Диаметр	340 0083 f 806 103 137524 010 1,0 мм
Кат. № № по ISO Диаметр	340 0084 f 806 103 137524 012 1,2 мм
Кат. № № по ISO Диаметр	340 0085 f 806 103 137524 015 1,5 мм
Кат. № № по ISO Диаметр	340 0086 f 806 103 137524 019 1,9 мм
Кат. № № по ISO Диаметр	340 0087 f 806 103 137524 023 2,3 мм
Рекомендуемая скорость по КХС 10.000–20.000 об/мин	



## Шаберы по воску конические, круглые

Кат. № № по ISO	320 0080 2 330 103 200382 023
Кат. № № по ISO	320 0081 4 330 103 200382 031
Кат. № № по ISO	320 0082 6 330 103 200382 040
Рекомендуемая скорость по КХС 5.000 об/мин	

Весь инструмент имеет длину рабочей части 36 мм.  
Диаметр хвостовой части 2,35 мм



форма режущей части с торца



## Алмазный инструмент крупнозернистый, параллельный, с круглым окончанием

Кат. № № по ISO	340 0088 g 806 103 200534 023
Кат. № № по ISO	340 0089 g 806 103 200534 031
Кат. № № по ISO	340 0090 g 806 103 200534 040
Рекомендуемая скорость по КХС 10.000–20.000 об/мин	

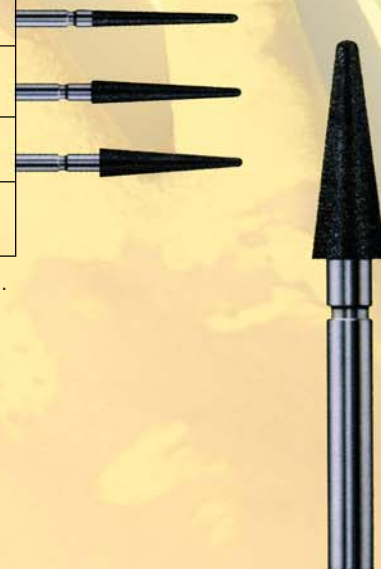
Весь инструмент имеет длину рабочей части 36 мм.  
Диаметр хвостовой части 2,35 мм



## Алмазный инструмент мелкозернистый, параллельный, с круглым окончанием

Кат. № № по ISO	340 0088 f 806 103 200524 023
Кат. № № по ISO	340 0089 f 806 103 200524 031
Кат. № № по ISO	340 0090 f 806 103 200524 040
Рекомендуемая скорость по КХС 10.000–20.000 об/мин	

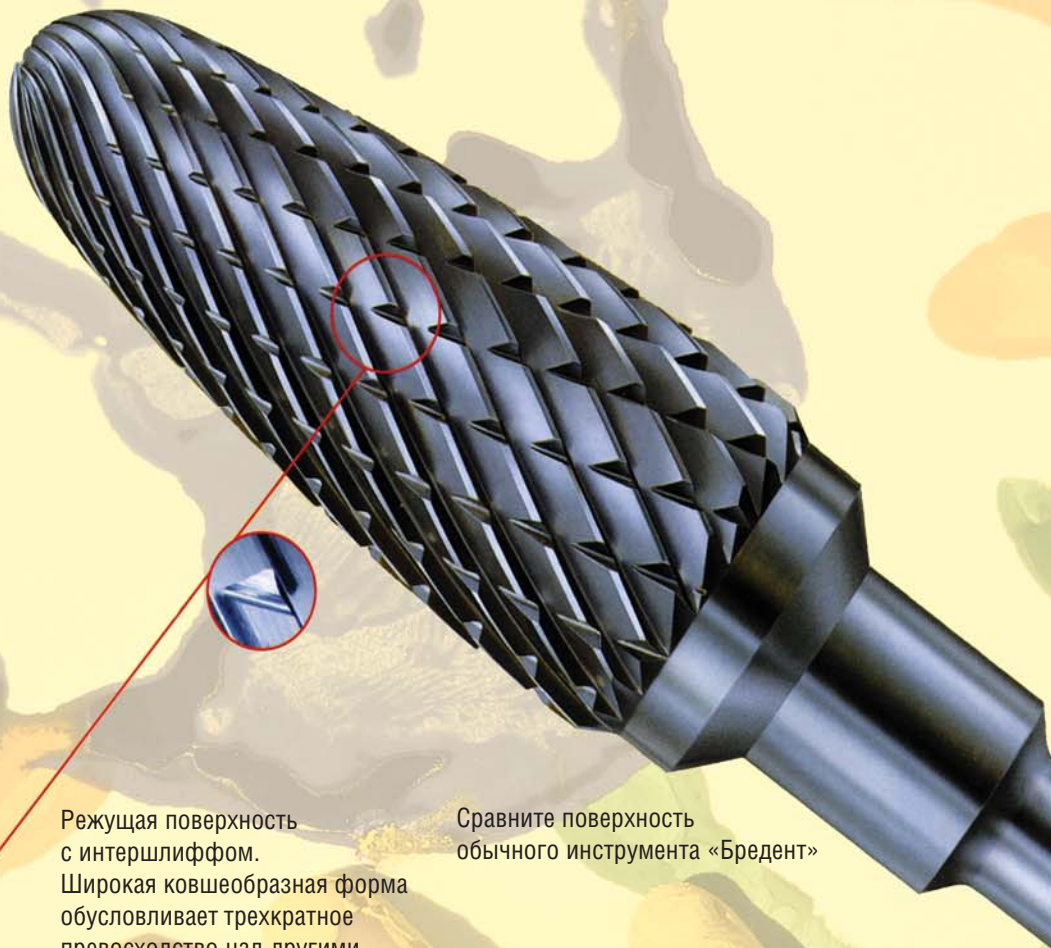
Весь инструмент имеет длину рабочей части 36 мм.  
Диаметр хвостовой части 2,35 мм



# Твердосплавный инструмент с интершлифком

Трехкратное превосходство над обычной геометрией режущей поверхности

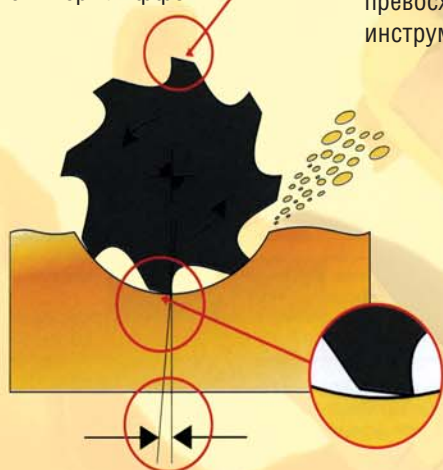
В качестве дополнения к уже имеющимся твердосплавным инструментам новое поколение фрез с интершлифком. Новая форма режущей поверхности «Бредент», не изнашивается так быстро, как обычная традиционная поверхность режущей части инструментов.



Инструмент «Бредент» с интершлифком

Режущая поверхность с интершлифком. Широкая ковшеобразная форма обуславливает трехкратное превосходство над другими инструментами.

Сравните поверхность обычного инструмента «Бредент»

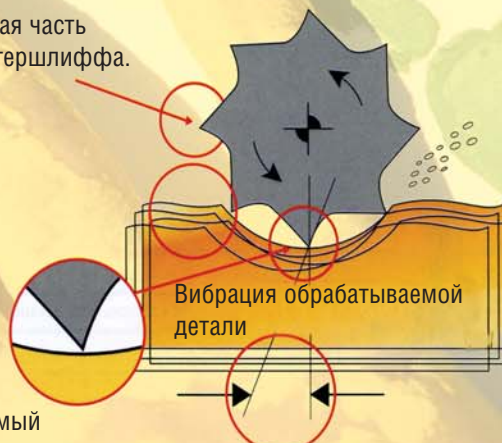


Оптимальный угол напряжения для улучшенной обработки поверхности

Контролируемый процесс резки поверхности:  
● для бесшумной работы  
● для получения гладкой поверхности  
● для работы без вибрации в суставе руки

Трудноконтролируемый процесс резки поверхности

Режущая часть без интершлиффа.



Угол напряжения при работе обычным инструментом.



# Типы режущей поверхности «Диатит» и твердосплавных инструментов



**NF:**  
Нормальная режущая поверхность. Мелкая.

- для обработки любых типов зуботехнических материалов.
- легкое, дозированное удержание материала, гладкая поверхность.
- простой «ячеичный» тип режущей поверхности.



**NH:**  
Нормальная режущая поверхность с интершлиффом.

- для работы по золотосодержащим сплавам, пластмассе, гипсу и т.д.
- превосходно удаляет обрабатываемый материал, спокойное и ровное движение инструмента, гладкая поверхность после обработки.
- Интершлифф: широкая форма, стабильная режущая способность, долговечность.



**MH:**  
Режущая поверхность средней величины с интершлиффом.

- для обработки недорогих сплавов, пластмассы, возможно, керамики.
- хорошее удаление материала, гладкая поверхность, равномерность при движении инструмента, щадящая сустав руки техника.
- Интершлифф: широкая форма, стабильная режущая способность, долговечность.



**GH:**  
Грубая форма режущей поверхности с интершлиффом.

- для грубой обработки недорогих и драгоценных сплавов, пластмассы и в отдельных случаях гипса.
- очень хорошее удаление материала, равномерность движения инструмента.



**SH:**  
Режущая поверхность сверхгрубая с интершлиффом.

- для работы по гипсу и в особых случаях по пластмассе.
- хорошее удаление материала и сверхгладкая поверхность после обработки благодаря интершлиффу.
- благодаря крупным ячейкам между режущими зубцами инструмент не забивается.



**KF:**  
Крестообразная форма режущей поверхности.

- применима для тонких работ по золоту, не золотосодержащим сплавам, пластмассе и керамике.
- массивное и очень точное удаление материала, гладкая поверхность.



**KM:**  
Крестообразная форма режущей поверхности, средняя.

- для обработки больших поверхностей всех сплавов (кроме титана), пластмассы и в отдельных случаях – гипса.
- рациональное удаление материала, легкое движение инструмента.
- универсальный инструмент, не требует частой смены.



**QM:**  
Поперечная форма рабочей поверхности, средняя.

- как для обработки больших, так и для обработки малых поверхностей, из всех видов сплавов (кроме титана), а так же пластмассы, не требует смены.
- очень хорошее, рациональное удаление обрабатываемого материала, гладкая поверхность.
- спокойное, без рывков, вращение при работе.



**KG:**  
Крестообразная режущая поверхность, грубая.

- для грубой обработки любых сплавов (кроме титана), пластмассовых и в отдельных случаях гипсовых поверхностей.
- большее количество удаляемого материала по сравнению с аналогичным инструментом с более тонкой режущей частью.



**KS:**  
Крестообразная режущая поверхность, сверхгрубая.

- особенно хороша для грубой обработки больших пластмассовых поверхностей или для работы по гипсу.
- большое количество, удаляемого материала.
- широкое пространство между режущими зубцами инструмента предотвращает его забивание.



**GG:**  
Прямоугольная форма режущей поверхности.

- для обрезания пластмассовых излишков.
- рационально и быстро можно обрезать любую пластину для капп.
- можно быстро подогнать любую зубную шину.



**KC:**  
Крестообразная форма режущей поверхности.

- специально для работы с КХС-сплавами.
- хорошо удаляет материал, оставляя при этом гладкую поверхность.
- особенность инструмента – металлическая стружка более мелкой структуры, не повреждает кожу рук.



**KT:**  
Крестообразная форма режущей поверхности.

- специально для работ по титану.
- форма режущей поверхности позволяет избежать перегрева титана.
- быстрое удаление обрабатываемого материала, гладкая поверхность.

# Форма режущей поверхности: МН и GH

Тип материала	Твердосплавный
Кат. №	H001 МН 23
№ по ISO	500 104 001190 023

Данная форма предоставляет большие возможности при работе с каркасами бюгельных протезов.

Тип материала	Твердосплавный
Кат. №	H277 МН 14
№ по ISO	500 104 277190 014
Кат. №	H277 МН 23
№ по ISO	500 104 277190 023

Изящная форма инструмента с интершлифком делает возможным его эффективное применение при тонких работах.

Тип материала	Твердосплавный
Кат. №	H289 МН 23
№ по ISO	500 104 289140 023

Особенно хорошо применим при обработке поверхностей м-к. каркасов.

Тип материала	Твердосплавный
Кат. №	H141 МН 23
№ по ISO	500 104 141190 023

Очень удобен для обработки кантов и уступов. Равномерное движение вдоль всей обрабатываемой поверхности – гарантия качества.

Тип материала	Твердосплавный
Кат. №	H194 GH 40
№ по ISO	500 104 194220 040
Кат. №	H194 GH 50
№ по ISO	500 104 194220 050

Весьма экономичен при обработке больших поверхностей м-к. каркасов, включая место установки литников.

Тип материала	Твердосплавный
Кат. №	H184 МН 16
№ по ISO	500 104 184140 016

Наличие интершлиффа позволяет рационально использовать инструмент в области границы перехода керамики на металл.

Тип материала	Твердосплавный
Кат. №	H263 GH 60
№ по ISO	500 104 263220 060

Благодаря интершлиффу поверхность пластмассы после обработки остается гладкой, что играет положительную роль для ее дальнейшей полировки.

Тип материала	Твердосплавный
Кат. №	H237 МН 23
№ по ISO	500 104 237140 023

Еще одна хорошая возможность рациональной обработки металла перед окончательной полировкой всей поверхности до блеска.



# Форма режущей поверхности: KF

Тип материала	Твердосплавный	Диатит-покрытие
Кат. № № по ISO	H137 KF 23 500 104 137140 023	D137 KF 23 509 104 137140 023

Тип материала	Диатит-покрытие	Твердосплавный
Кат. № № по ISO	D198 KF 23 509 104 198140 023	H198 KF 23 500 104 198140 023

Тип материала	Твердосплавный	Диатит-покрытие
Кат. № № по ISO	H184 KF 16 500 104 184140 016	D184 KF 16 509 104 184140 016

Тип материала	Диатит-покрытие	Твердосплавный
Кат. № № по ISO	D200 KF 23 509 104 200140 023	H200 KF 23 500 104 200140 023

Тип материала	Твердосплавный	Диатит-покрытие
Кат. № № по ISO	H187 KF 23 500 104 187140 023	D184 KF 23 509 104 187140 023

Тип материала	Диатит-покрытие	Твердосплавный
Кат. № № по ISO	D225 KF 23 509 104 225140 023	H225 KF 23 500 104 225140 023

Тип материала	Твердосплавный	Диатит-покрытие
Кат. № № по ISO	H194 KF 23 500 104 194140 023	D194 KF 23 509 104 194140 023
Кат. № № по ISO	H194 KF 50 500 104 194140 050	D194 KF 50 509 104 194140 050

Тип материала	Диатит-покрытие	Твердосплавный
Кат. № № по ISO	D237 KF 23 509 104 237140 023	H237 KF 23 500 104 237140 023



# Форма режущей поверхности: KF и KM

Тип материала	Твердосплавный	Диатит-покрытие
Кат. № № по ISO	H263 KF 40 500 104 263140 040	D263 KF 40 509 104 263140 040

Тип материала	Диатит-покрытие	Твердосплавный
Кат. № № по ISO	D001 KM 23 509 104 001190 023	H001 KM 23 500 104 001190 023

Тип материала	Твердосплавный	Диатит-покрытие
Кат. № № по ISO	H289 KF 23 500 104 289140 023	D289 KF 23 509 104 289140 023

Тип материала	Диатит-покрытие	Твердосплавный
Кат. № № по ISO	D137 KM 23 509 104 137190 023	H137 KM 23 500 104 137190 023

Тип материала	Диатит-покрытие	Твердосплавный
Кат. № № по ISO	D141 KM 23 509 104 141190 023	H141 KM 23 500 104 141190 023

Тип материала	Твердосплавный	Диатит-покрытие
Кат. № № по ISO	H292 KF 23 500 104 292140 023	D292 KF 23 509 104 292140 023

Тип материала	Диатит-покрытие	Твердосплавный
Кат. № № по ISO	D184 KM 16 509 104 184190 016	H184 KM 16 500 104 184190 016





# Форма режущей поверхности: KM

Тип материала	Твердосплавный	Диатит-покрытие
Кат. № № по ISO	H187 KM 23 500 104 187190 023	D187 KM 23 509 104 187190 023

Тип материала	Диатит-покрытие	Твердосплавный
Кат. № № по ISO	D237 KM 23 509 104 237190 023	H237 KM 23 500 104 237190 023

Тип материала	Твердосплавный	Диатит-покрытие
Кат. № № по ISO	H194 KM 23 500 104 194190 023	D194 KM 23 509 104 194190 023
Кат. № № по ISO	H194 KM 50 500 104 194190 050	D194 KM 50 509 104 194190 050

Тип материала	Диатит-покрытие	Твердосплавный
Кат. № № по ISO	D257 KM 16 509 104 257190 016	H257 KM 16 500 104 257190 016
Кат. № № по ISO	D257 KM 23 509 104 257190 023	H257 KM 23 500 104 257190 023

Тип материала	Твердосплавный	Диатит-покрытие
Кат. № № по ISO	H198 KM 23 500 104 198190 023	D198 KM 23 509 104 198190 023

Тип материала	Диатит-покрытие	Твердосплавный
Кат. № № по ISO	D263 KM 40 509 104 263190 040	H263 KM 40 500 104 263190 040

Тип материала	Твердосплавный	Диатит-покрытие
Кат. № № по ISO	H200 KM 23 500 104 200190 023	D200 KM 23 509 104 200190 023

Тип материала	Диатит-покрытие	Твердосплавный
Кат. № № по ISO	D277 KM 14 509 104 277190 014	H277 KM 14 500 104 277190 014
Кат. № № по ISO	D277 KM 23 509 104 277190 023	H277 KM 23 500 104 277190 023

Тип материала	Твердосплавный	Диатит-покрытие
Кат. № № по ISO	H225 KM 23 500 104 225190 023	D225 KM 23 509 104 225190 023

# Форма режущей поверхности: KG KS GG

Тип материала	Диатит-покрытие	Твердосплавный
Кат. № № по ISO	D200 KG 23 509 104 200220 023	H200 KG 23 500 104 200220 023

Тип материала	Твердосплавный	Диатит-покрытие
Кат. № № по ISO	H274 KG 60 500 104 274220 060	D274 KG 60 509 104 274220 060

Тип материала	Диатит-покрытие	Твердосплавный
Кат. № № по ISO	D237 KG 65 509 104 237220 065	H237 KG 65 500 104 237220 065

Тип материала	Диатит-покрытие	Твердосплавный
Кат. № № по ISO	D263 KG 60 509 104 263220 060	H263 KG 60 500 104 263220 060

Тип материала	Твердосплавный	Диатит-покрытие
Кат. № № по ISO	H292 KG 23 500 104 292220 023	D292 KG 23 509 104 292220 023

Тип материала	Твердосплавный	Диатит-покрытие
Кат. № № по ISO	D194 KS 60 509 104 194223 060	H194 KS 60 500 104 194223 060
Кат. № № по ISO	D194 KS 70 509 104 194223 070	H194 KS 70 500 104 194223 070

Тип материала	Твердосплавный	Диатит-покрытие
Кат. № № по ISO	H468 GG 16 500 104 468221 016	D468 GG 16 509 104 468211 016
Кат. № № по ISO	H468 GG 23 500 104 468221 023	D468 GG 23 509 104 468211 023





# Форма режущей поверхности: KG QM KM

Тип материала	Твердосплавный	Диатит-покрытие
Кат. № № по ISO	H289 KM 23 500 104 289190 023	D289 KM 23 509 104 289190 023

Тип материала	Твердосплавный	Диатит-покрытие
Кат. № № по ISO	H001 KG 23 500 104 001215 023	D001 KG 23 509 104 001215 023

Тип материала	Твердосплавный	Диатит-покрытие
Кат. № № по ISO	H137 KG 23 500 104 137220 023	D137 KG 23 509 104 137220 023

Тип материала	Твердосплавный	Диатит-покрытие
Кат. № № по ISO	H292 KM 23 500 104 292190 023	D292 KM 23 509 104 292190 023

Тип материала	Диатит-покрытие	Твердосплавный
Кат. № № по ISO	D137 QM 23 509 104 137134 023	H137 QM 23 500 104 137134 023

Тип материала	Твердосплавный	Диатит-покрытие
Кат. № № по ISO	H187 KG 23 500 104 187220 023	D187 KG 23 509 104 187220 023

Тип материала	Твердосплавный	Диатит-покрытие
Кат. № № по ISO	H194 KG 23 500 104 1947220 023	D194 KG 23 509 104 194220 023
Кат. № № по ISO	H194 KG 40 500 104 1942290 040	D194 KG 40 509 104 194220 040
Кат. № № по ISO	H194 KG 50 500 104 1942290 040	D194 KG 50 509 104 194220 050

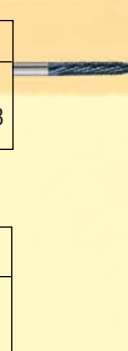
# Диатит – сверхмощная фреза

Форма режущей поверхности для работы с каркасами бюгельных протезов и с другими неблагородными сплавами



Твердосплавный	Диатит
Кат. № № по ISO	D194 KC 40 509 104 194190 040

Твердосплавный	Диатит
Кат. № № по ISO	D292 KC 23 509 104 292190 023



Твердосплавный	Диатит
Кат. № № по ISO	D251 KC 60 509 104 251190 060



## Работа с титаном

### КТ – режущая поверхность для титана

При температуре около 850°C в воздушной среде титан, вступая в реакцию с кислородом, образует труднообрабатываемую поверхность с отрицательными свойствами, плохо полируемую, хрупкую и т.д. и т.п. Поперечная форма режущей поверхности, имеющая большой промежуток между зубцами, обуславливает лучшее скольжение металлической стружки, тем самым уменьшая трение и предотвращая перегрев поверхности. Таким образом, при рациональной работе достигается гладкая поверхность.



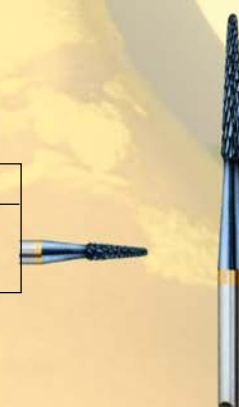
Твердосплавный	Диатит
Кат. № № по ISO	D194 KT 23 509 104 194190 023
Кат. № № по ISO	D194 KT 40 509 104 194190 040
Кат. № № по ISO	D194 KT 50 509 104 194190 050

Твердосплавный	Диатит
Кат. № № по ISO	D001 KT 14 509 104 001190 014
Кат. № № по ISO	D001 KT 23 509 104 001190 023



Твердосплавный	Диатит
Кат. № № по ISO	D263 KT 40 509 104 263190 040

Твердосплавный	Диатит
Кат. № № по ISO	D198 KT 23 509 104 198190 023

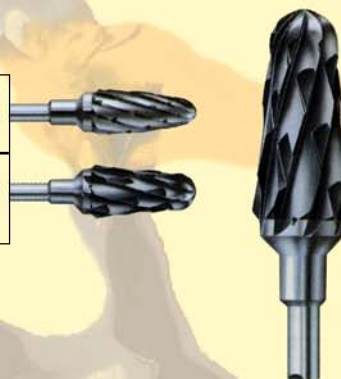




# Форма режущей поверхности: SH и NH

Инструмент с режущей частью SH предназначен специально для работы по гипсу. Благодаря интершлиффу поверхность остается ровной, без сколов.

Кат. № № по ISO	H194 SH 60 500 104 194220 060
Кат. № № по ISO	H194 SH 70 500 104 194220 070

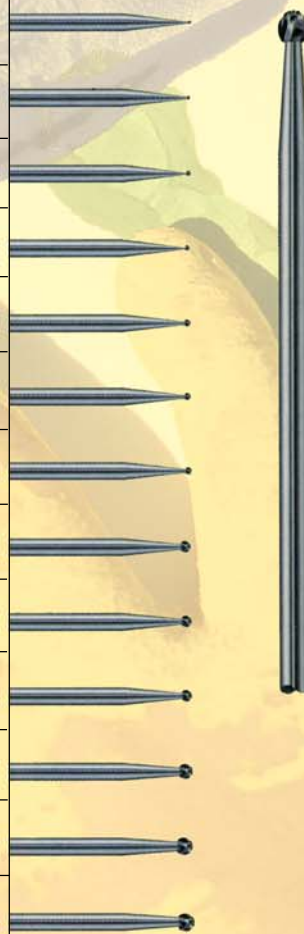


## Микрофрезы Рапиди

Оптимальные режущие свойства благодаря наличию интершлиффа

Микрофрезы Рапиди тоже имеют режущую поверхность в виде интершлиффа. Это обуславливает высокие режущие свойства инструмента, делает возможной точную обработку поверхностей из незолотосодержащих сплавов, при этом обрабатываемый материал хорошо удаляется, а обработанная поверхность имеет гладкий вид. Экономичный и удобный тип инструмента.

Тип материала	Твердосплавный		
	1 шт.	5 шт.	10 шт.
Кат. № № по ISO	H001 NH 04 500 104 001006 004	330 0050 4	330 0100 4
Кат. № № по ISO	H001 NH 05 500 104 001006 005	330 0050 5	330 0100 5
Кат. № № по ISO	H001 NH 06 500 104 001006 006	330 0050 6	330 0100 6
Кат. № № по ISO	H001 NH 07 500 104 001006 007	330 0050 7	330 0100 7
Кат. № № по ISO	H001 NH 08 500 104 001006 008	330 0050 8	330 0100 8
Кат. № № по ISO	H001 NH 09 500 104 001006 009	330 0050 9	330 0100 9
Кат. № № по ISO	H001 NH 10 500 104 001006 010	330 0051 0	330 0101 0
Кат. № № по ISO	H001 NH 12 500 104 001006 012	330 0051 2	330 0101 2
Кат. № № по ISO	H001 NH 14 500 104 001006 014	330 0051 4	330 0101 4
Кат. № № по ISO	H001 NH 16 500 104 001006 016	330 0051 6	330 0101 6
Кат. № № по ISO	H001 NH 18 500 104 001006 018	330 0051 8	330 0101 8
Кат. № № по ISO	H001 NH 21 500 104 001006 021	330 0052 1	330 0102 1
Кат. № № по ISO	H001 NH 23 500 104 001006 023	330 0052 3	330 0102 3



# Фиссурные боры

Самый маленький в мире фиссурный бор  $\varnothing$  0,2 мм



Тип материала	Твердосплав	Упаковка
Кат. № № по ISO	B153 NF 02 500 104 153006 002	10 шт.
Кат. № № по ISO	B153 NF 04 500 104 153006 004	10 шт.
Кат. № № по ISO	B153 NF 06 500 104 153006 006	10 шт.

Форма инструмента позволяет проникнуть в любые труднодоступные места. Малый диаметр позволяет получить хорошую гладкую поверхность в глубине фиссур. Это облегчает последующую полировку поверхности. Хорошо отполированная поверхность лучше защищена от образования налета. Инструмент предоставляет хорошие возможности специалистам.



# Диакрил – резинка для зашлифовки

Точное и быстрое шлифование пластмасс



Диакрил-резинка



1 шт. Кат. № 340 0090 0

## Абразо-Гум

для окончательной обработки и блеска



## Абразо-Гум Акрил для кабинета и лаборатории

Набор д/обработки пластмассы 5 шт. Кат. № 350 0099 2

Полир груб. зелен.

Полир сред. серый

Полир тонкий красн.

6 шт. Кат. № P243 HG 10



6 шт. Кат. № P243 HM 10



6 шт. Кат. № P243 HF 10



## Диатит фрезы

1 шт. Кат. № D200 KF 23

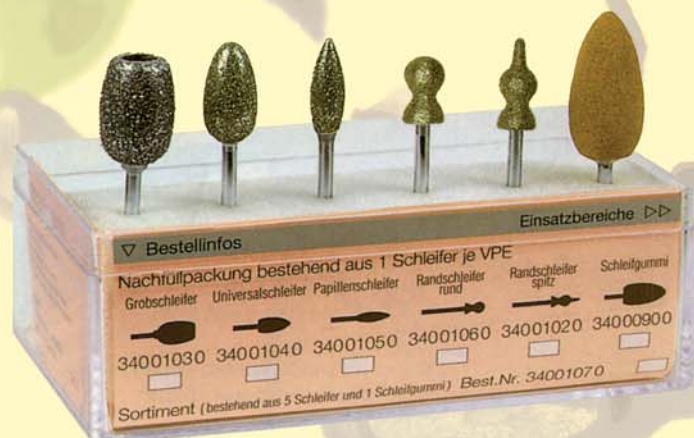


1 шт. Кат. № D263 KG 60



# Диакрил

Экономичная, высокоэффективная обработка пластмассы с помощью алмазного инструмента.



Набор Диакрил

- 1 грубый инструмент
  - 1 эллипсовидный
  - 1 круглой формы
  - 1 круглая спитца
  - 1 универсальный
  - 1 резинка д/зашлиф.
- Кат. № 340 0107 0

За счет крупного и острого слоя инструмент превосходно обрабатывает любые пластмассовые поверхности, в том числе и поверхности индивидуальных ложек.

Грубый



1 шт. Кат. № 340 0103 0

Универсальный



1 шт. Кат. № 340 0104 0

Эллипсовидный



1 шт. Кат. № 340 0105 0

Круглой формы



1 шт. Кат. № 340 0106 0

Круглая спитца



1 шт. Кат. № 340 0102 0

Резинка д/зашлиф.



1 шт. Кат. № 340 0090 0



# Полировка металла

Щетка с абразивом Полипаст  
Металл ш 50 мм  
1 шт.  
Кат. № 350 0102 6  
ш 80 мм  
1 шт.  
Кат. № 350 0086 0



Абразо-Софт  
Металл ш 50 мм  
1 шт. Кат.  
№ 350 0102 1  
ш 80 мм  
1 шт.  
Кат. № 350 0081 0



Абразо-Шваббель  
Металл ш 50 мм  
1 шт.  
Кат. № 350 0102 5  
ш 80 мм  
1 шт.  
Кат. № 350 0079 0



Черная щетка  
остроконечной формы ш 50 мм  
2 ряда, 12 шт.  
Кат. № 350 0026 0



Черная щетка  
остроконечной формы ш 44 мм  
1 ряд, 12 шт.  
Кат. № 350 0025 0



Шестиугольная щетка черная  
ш 48 мм, 10 шт.  
Кат. № 520 0004 8



Абразо-Шваббель  
Металл мини ш 48 мм  
10 шт.  
Кат. № 350 0062 0





# Полировка металла

Черная щетка прямая ш 80 мм  
4 ряда, 12 шт.  
Кат. № 350 0031 0



Черная щетка прямая ш 65 мм  
4 ряда, 12 шт.  
Кат. № 350 0072 0



Черная щетка  
остроконечной формы ш 60 мм  
3 ряда, 12 шт.  
Кат. № 350 0073 0



Черная щетка  
остроконечной формы ш 65 мм  
2 ряда, 12 шт.  
Кат. № 350 0028 0



Черная щетка  
остроконечной формы ш 80 мм  
4 ряда, 12 шт.  
Кат. № 350 0033 0



Черная щетка  
остроконечной формы ш 70 мм  
3 ряда, 12 шт.  
Кат. № 350 0029 0



Черная щетка ш 48 мм  
10 шт.  
Кат. № 350 0047 0



Черная щетка ш 42 мм  
10 шт.  
Кат. № 350 0048 0



Черная щетка  
остроконечной формы ш 36 мм  
10 шт.  
Кат. № 350 0063 0





# Полировка с помощью наконечника

Большой выбор щеток для работы в наконечнике делает возможной полировку мелких деталей из любых сплавов

Шестиугольные щетки  
из натуральной щетины



По 15 шт.  
ш 13 мм Кат. № 520 0013 0  
ш 19 мм Кат. № 520 0019 0

Кистеобразные, черные щетки  
длиной 7 мм



По 15 шт.  
ш 2 мм Кат. № 350 0043 0  
ш 4 мм Кат. № 350 0041 0

Двойная круглая черная щетка



15 шт.  
ш 25 мм Кат. № 350 0050 0

Двойные круглые черные щетки



По 15 шт.  
ш 19 мм Кат. № 350 0049 0  
ш 22 мм Кат. № 350 0056 0

Круглые черные щетки



15 шт.  
ш 25 мм Кат. № 350 0053 0

Круглые черные щетки



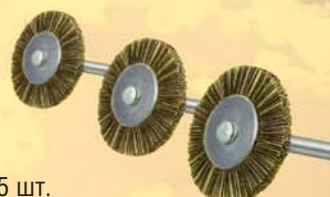
По 15 шт.  
ш 19 мм Кат. № 350 0051 0  
ш 22 мм Кат. № 350 0052 0

Многослойный пушок



15 шт.  
ш 22 мм Кат. № 350 0091 0

Родео



По 15 шт.  
ш 15 мм Кат. № 350 0095 0  
ш 18 мм Кат. № 350 0096 0  
ш 21 мм Кат. № 350 0097 0

# Пушок для металла

Пятнадцать вставок из специальной ткани позволяют получить прекрасный блеск на всех сплавах

Пушок для металла  
по 1 шт.

ш 60 мм 50-слоев Кат. № 350 0093 0

ш 100 мм 50-слоев Кат. № 350 0083 0

## Полировка до блеска с помощью наконечника

Для придания блеска небольшим деталям

Пушок из хлопка



15 шт., ш 22 мм  
Кат. № 350 0065 0

Холцевый



15 шт., ш 22 мм  
Кат. № 350 0067

Пушок фильц



15 шт., ш 22 мм  
Кат. № 350 0064 0

Щетки в форме кисти



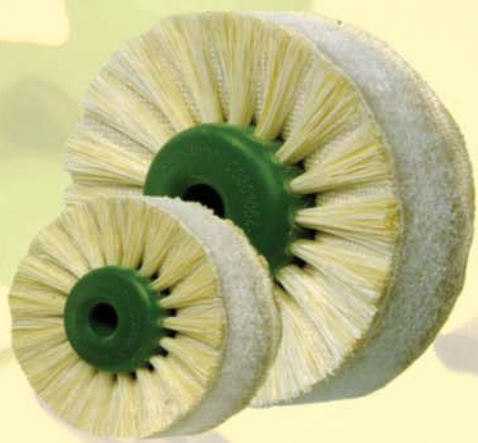
Натуральная щетина длиной 7 мм, 15 шт.

ш 2 мм Кат. № 350 0044 0

ш 4 мм Кат. № 350 0042 0



# Полировка пластмассы



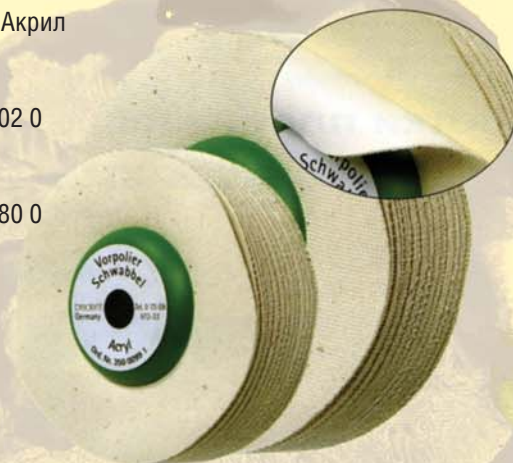
Абразо-Сил Акрил  
ш 80 мм  
Кат. № 350 0099 3  
ш 50 мм  
Кат. № 350 0102 2



Абразо-Шваббель  
Акрил  
ш 50 мм  
1 шт.  
Кат. № 350 0102 4  
ш 80 мм  
1 шт.  
Кат. № 350 0078 0



Абразо-Софт-Акрил  
ш 50 мм  
1 шт.  
Кат. № 350 0102 0  
ш 80 мм  
1 шт.  
Кат. № 350 0080 0



Силиконовый круг  
предварительной  
полировки ш 80 мм  
1 шт.  
Кат. № 350 0099 1  
ш 60 мм  
1 шт.  
Кат. № 350 0098 0



Отбеленная щетина  
ш 24 мм  
1 ряд  
12 шт.  
Кат. № 350 0102 3



Отбеленная щетина  
ш 24 мм  
1 ряд  
12 шт.  
Кат. № 350 0024 0

## Полировка до блеска

Благодаря циркуляции воздуха отсутствует нагрев пластмассы при полировке



Пушок для пластмассы  
по 1 шт.  
ш 60 мм Кат. № 350 0094 0  
ш 100 мм Кат. № 350 0082 0



Полировочные круги из замши  
по 1 шт.  
ш 60 мм Кат. № 350 0099 0  
ш 80 мм Кат. № 350 0036 0  
ш 100 мм Кат. № 350 0035 0

# Полировка пластмассы

Щетка белая ш 80 мм  
4 ряда, 12 шт.  
Кат. № 350 0034 0



Щетка белая ш 60 мм  
3 ряда, 12 шт.  
Кат. № 350 0075 0



Щетка белая ш 65 мм  
4 ряда, 12 шт.  
Кат. № 350 0074 0



Щетка белая ш 70 мм  
3 ряда, 12 шт.  
Кат. № 350 0030 0



Щетка белая ш 50 мм  
2 ряда, 12 шт.  
Кат. № 350 0027 0



Щетка из козьей щетины  
на металлической основе  
ш 48 мм, 10 шт.  
Кат. № 350 0061 0





## Полировка в наконечнике

Сверхмягкие щетки из козьей щетины, позволяющие прекрасно отполировать поверхность

Шестиугольные щетки из козьей щетины



Щетки из козьей щетины белые, ш 19 мм, 15 шт.  
Кат. № 520 0015 1

Шестиугольные щетки из козьей щетины



Щетки из козьей щетины белые ш 13 мм, 15 шт.  
Кат. № 520 0014 1

Круглые щетки с удвоенным рядом щетины (Двойные)



Щетки из козьей щетины белые двойные ш 22 мм, 15 шт.  
Кат. № 350 0055 0

Круглые щетки с удвоенным рядом щетины (Двойные)

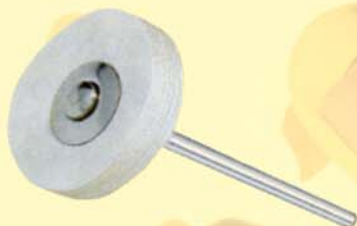


Щетки из козьей щетины белые двойные ш 22 мм, 15 шт.  
Кат. № 350 0054 0

## Полировка до блеска в наконечнике

до блеска мелких деталей

Холщовый пушок



ш 22 мм, 15 шт.  
Кат. № 350 0067 0

Пушок из хлопка



ш 22 мм, 15 шт.  
Кат. № 350 0065 0

Пушок из замши



ш 22 мм, 15 шт.  
Кат. № 350 0066 0

Полировочный пушок



Фильц трехслойный ш 22 мм, 15 шт. Кат. № 350 0064 0

# Набор для полировки металла

Полная программа полировки любых сплавов

Абразо-Стар К80  
повышенной  
абразивности



Абразо-Стар К50  
пониженной  
абразивности



Набор для полировки металла

Кат. № 350 0085 0

Состав:

1 x 150 г Абразо-Стар К50  
пониженной абразивности  
1 x 150 г Абразо-Стар К80  
повышенной абразивности  
1 шт. Паста Бимштайн  
1 шт. Абразо-Софт Металл  
1 шт. Абразо-Шваббель Металл  
1 шт. Пушок для металла  
50 мл Абразо-Старглянц



Абразо-Старглянц универсальная паста  
для получения высокого глянца  
для благородных и неблагородных металлов

Абразо-Софт Металл

Абразо-Шваббель Металл

Пушок для металла



Паста Бимштайн  
для полировки металла  
и пластмассы

# Набор для полировки пластмассы

Полный комплект материалов для техники полировки пластмассовых поверхностей



Абразо-Стар К50  
легкий абразиф

1 x 500 г Абразо-Стар К50 легкий абразив  
1 x 500 г Бимштайн полировочная паста  
1 шт. Абразо-Софт Акрил  
1 шт. Абразо-Шваббель Акрил пластмассы

Бимштайн полировочная паста  
для полировки пластмассы  
Кат. № 350 0084 0

Пушок для полировки  
пластмассы

Абразо-Шваббель Акрил

Абразо-Софт Акрил





# Полировка металла по системе с полировочными пастами

Оптимальная полировка от начала и до блеска со специальными полировочными пастами, имеющими различную степень абразивности с применением полировочных щеток всех типов. Это гарантирует экономию времени, качественную и улучшенную полировку.



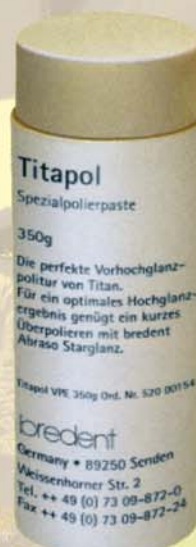
Изображение продукции уменьшено.

## Абразо-Стар К50 + К80



Абразо-Стар К80 повышенной абразивности  
320 г Кат. № 520 0016 2  
Абразо-Стар К50 пониженной абразивности  
320 г Кат. № 520 0016 1

## Титаполь



Титаполь – полировочная паста для титана  
150 г Кат. № 520 0015 3  
350 г Кат. № 520 0015 4

## Абразо-Старглянц



Абразо-Старглянц универсальная паста для получения высокого глянца  
2 x 50 мл Кат. № 520 0016 3

## Паста Бимсштайн



Паста Бимсштайн для полировки металла и пластмассы  
3 x 50 мм Кат. № 520 0016 0



# Абразо-Фикс

В структуру щеток интегрирован специальный абразивный материал, делающий возможным полировку любых поверхностей без полировочной пасты.



Зеленый цвет – грубая  
Кистеобразная щетка ш 4 мм  
2 шт. Кат. № 350 0075 7  
8 шт. Кат. № 350 0076 2  
Круглая щетка ш 22 мм  
2 шт. Кат. № 350 0059 0  
8 шт. Кат. № 350 0075 5



Голубой цвет – обычная  
Кистеобразная щетка ш 4 мм  
2 шт. Кат. № 350 0075 6  
8 шт. Кат. № 350 0076 1  
Круглая щетка ш 22 мм  
2 шт. Кат. № 350 0057 0  
8 шт. Кат. № 350 0075 4



Красный цвет – тонкая  
Кистеобразная щетка ш 4 мм  
2 шт. Кат. № 350 0046 0  
8 шт. Кат. № 350 0076 0  
Круглая щетка ш 22 мм  
2 шт. Кат. № 350 0060 0  
8 шт. Кат. № 350 0075 3



Желтый цвет – сверхтонкая  
Кистеобразная щетка ш 4 мм  
2 шт. Кат. № 350 0045 0  
8 шт. Кат. № 350 0075 9  
Круглая щетка ш 22 мм  
2 шт. Кат. № 350 0058 0  
8 шт. Кат. № 350 0075 2



Набор Абразо-Фикс  
Круглые щетки по 1 шт.: сверх тонкие, тонкие, обычные, грубые  
Кат. № 350 0075 1  
Кистеобразные щетки по 1 шт.: сверхтонкие, тонкие, обычные, грубые  
Кат. № 350 0075 8

# Полировка керамики



Желтый цвет – сверхтонкая  
Кистеобразная щетка ш 2 мм  
2 шт. Кат. № 350 0077 0  
8 шт. Кат. № 350 0070 0



Алмазная полировочная паста, 5 г  
Кат. № 540 0014 0



Круглый фильц без держателя  
ш 12 мм, 100 шт.  
Кат. № 350 0071 0



«АладентТТ»  
Москва  
Тел: (495) 585-51-10  
[www.aladent.ru](http://www.aladent.ru)  
e-mail: [aladent2@yandex.ru](mailto:aladent2@yandex.ru)

Магазин стоматологических  
материалов «Ньюмед»  
г. Москва  
пр-т. Маршала Жукова, д.74, корп. 1  
Факс: (495) 947-97-57  
Тел: (495) 947-19-17  
e-mail: [newmed2003@yandex.ru](mailto:newmed2003@yandex.ru)

«Аладент-СПБ»  
г. Санкт-Петербург  
ул. Средняя Подъяческая, 4  
Тел. (812) 571-48-20  
Факс: (812) 571-48-11  
e-mail: [aladentspb@sp.ru](mailto:aladentspb@sp.ru)



