Elementos constructivos

Sujeción segura toda una vida

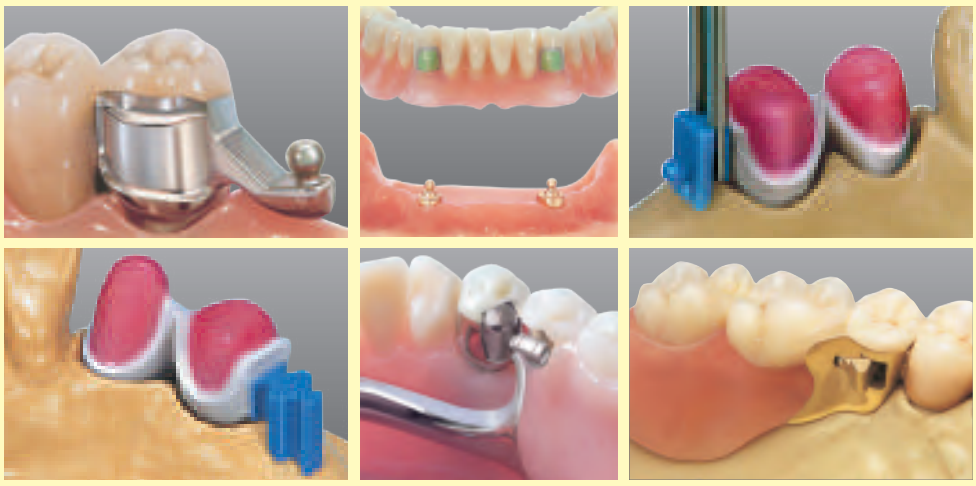
bredent

Elemento de fijación para sustitutos dentales extraíbles y fijos con extracción condicionada

Desde hace más de 30 años bredent desarrolla, produce y comercializa elementos de fijación innovadores como ataches, soluciones con pasadores y aditamentos para sistemas de implantes. Todos los elementos de fijación están a disposición en diferentes variantes y geometrías de unión adaptadas a los deseos del paciente para ofrecer el máximo confort y seguridad. La opción de personalizar los elementos de fijación hace posible una fabricación precisa y rentable del sustituto dental así como un diseño que permite mantener una higiene óptima periodontal. El sistema probado de ataches se ofrece en tres colores -verde, amarillo y rojo- para los diferentes valores de separación de las hembras. Fabricados con materiales innovadores, se presentan en forma de anclaje de bola, atache de barra o guía y atache de Snap. Garantizan una sujeción segura para la solución protésica así como una larga vida útil, y una fuerza de extracción que se adapta a las particularidades de la vida del paciente sin que se tenga que modificar la construcción. Cada una de las soluciones mediante atache que ofrece bredent consta de un sistema de piezas auxiliares para la modelación o piezas intercambiables para macho y hembra, así como los accesorios requeridos para la fabricación por parte del técnico dental. Esto se traduce en un trabajo sencillo y seguro para el técnico dental, a la vez que permite al odontólogo ofrecer al paciente un tratamiento libre de complicaciones.

Soluciones sencillas para satisfacer máximas exigencias

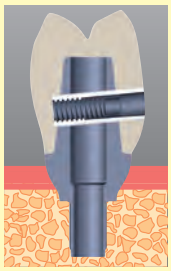
El sustituto dental extraíble es un elemento cada vez más importante en el rápidamente cambiante mundo de la técnica dental en el ámbito de las soluciones fijas con implantes. También son cada vez mayores las exigencias de los pacientes y, además, a un coste inferior. Para poder satisfacer estas exigencias nuestro objetivo es ofrecer soluciones sencillas que se puedan combinar con sustitutos dentales extraíbles.



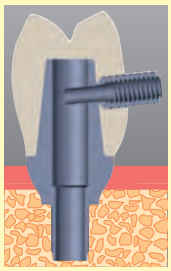
Soluciones con extracción condicionada para una limpieza perfecta

Para la limpieza profesional de trabajos complejos sobre implantes resulta ideal la solución con extracción condicional, que permite extraer la prótesis soltando los tornillos o el pasador de fijación. Ofrecemos nuestros tornillos patentados, que -para mayor seguridad- no pueden ser soltados por el paciente, y la opción completa sin rosca para un trabajo más sencillo.

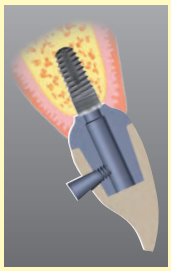
Atornillamiento convencional transversal



Friction Splint



Sistema Security-Lock



Atornillamiento personalizado

Ataches: ¿snap o fricción?

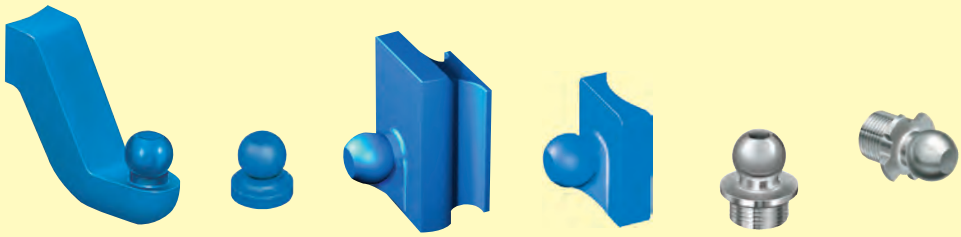
Los ataches son los sistemas de anclaje más utilizados para sustitutos dentales extraíbles ya que al paciente le resultan fáciles de quitar y poner. Los ataches ofrecen la máxima seguridad con un tamaño reducido y al mismo tiempo resultan muy cómodos de llevar.

El ajuste de la fricción es sencillo y está sistematizado gracias a las hembras verdes-amarillas-rojas, por lo que la fuerza de extracción se personaliza para ofrecer un manejo fácil al paciente y una sensación de gran seguridad.

Los ataches de bredent de piezas de resina calcinables para el colado con cualquier tipo de aleación permiten la fabricación de un sustituto dental a un buen precio, ofreciendo por ello una gran flexibilidad. La elección del tipo de atache depende de la situación y la motricidad del paciente.

Ataches de bola

El atache más clásico es el atache de bola, que por sus múltiples aplicaciones permite un uso universal. El efecto snap -encaje con chasquido- de las hembras ofrece a los pacientes una clara sensación de seguridad.

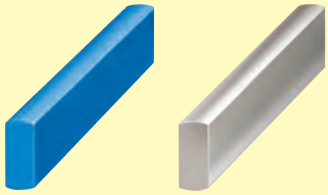


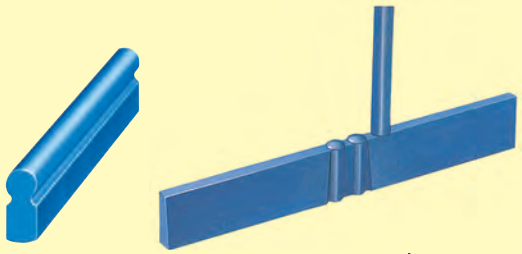
Ataches de guía

Gracias a su superficie de fricción, los ataches de guía ofrecen gran seguridad a la vez que una adaptación suave de la prótesis. Las diferentes variantes pueden usarse tanto para la región dental anterior como la posterior.

Atache Snap

La barra perfilada tiene tres distintas variantes: fricción, articulación, fricción Snap. Gracias a ello se adapta a toda situación, resultando ideal para implantes de gran calidad.

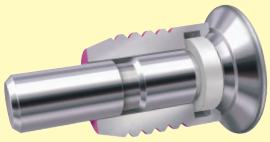




Pasadores: La solución cómoda para sustitutos dentales de gran calidad

La técnica de pasadores es la solución alternativa a los ataches, ya que permite un anclaje sin fricción -y aún así fuerte- del sustituo dental extraíble. Por este motivo las soluciones mediante pasadores están indicadas para las prótesis implantosoportadas.

Los anclajes no pueden soltarse solos, por lo que también puede fabricarse monorreductores, lo que garantiza una sujeción segura. Las diferentes variantes se insertan en la prótesis de forma sencilla según el espacio disponible.

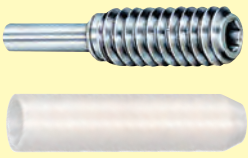


Elementos de fijación: Ideas inteligentes para una sujeción segura.

Los elementos de fijación personalizados se integran en la corona secundaria y permiten ajustar la fricción, adaptándola al paciente. Asimismo pueden montarse en coronas telescópicas como elemento adicional de sujeción. Otros elementos de fijación de diferentes formas y materiales ofrecen una sujeción segura al sustituto dental extraíble.

Atornillamientos: ¿fijos o removibles?

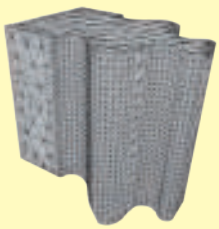
Para sustitutos dentales implantosoportados que permiten la extracción condicional se dispone de diferentes soluciones: desde atornillamientos personalizados hasta la fijación con pasador. Todas ellas soluciones fiables para sustitutos dentales fijos pero también extraíbles.



Ataches y sustitutos dentales digitales

Los machos se encuentran en las bibliotecas de diferentes sistemas y se integran directamente en la construcción digital.

Los datos para continuar el procesamiento están disponibles en la web www.caelo-dental.net.



Descripción del producto

Los ataches se subdividen según los diferentes ámbitos de aplicación. Para elegir de forma rápida y sencilla el atache adecuado puede obtener aquí toda la información requerida:

Ataches

Ataches de bola

	Página	Implante	Función	Intra-coronal	Extra-coronal	Barra	Material	Hombro integrado	Intercambiable	Flujo de trabajo digital
vks-oc	8	X	snap	X	X	X	HL / Resina			CoCr/titanio/Circonio
vks-sg	13	X	snap	X		X	Resina	X		CoCr/titanio/Circonio
vks-sg barra	17	X	snap			X	titanio / Resina			
vks-oc / sg bola intercambiable	11	X	snap	X		X	HL		X	CoCr/titanio/Circonio

Ataches de guía

	Página	Implante	Función	Material	Hombro integrado	Aplicación termoplástica	Flujo de trabajo digital
vs 3	21	X	Fricción	Resina		X	CoCr/titanio
vs 3 sv	23	X	Fricción	Resina	X	X	CoCr/titanio/Circonio
vs 3 mini	25	X	Fricción	Resina		X	
vs 3 mini sv	27	X	Fricción	Resina	X	X	CoCr/titanio/Circonio
vs 3 conical bridge	28	X	Extracción condicionada	Resina			
Inverto Plus	29	X	Fricción	titanio / HL			

Atache Snap

	Página	Implante	Función	Material	Aplicación termoplástica	Flujo de trabajo digital
vsp-f	32	X	Fricción	Resina / titanio	X	CoCr/titanio
vsp-fs	33	X	Fricción / Snap	Resina / titanio	X	CoCr/titanio
vsp-gs	33	X	Articulada / Snap	Resina / titanio	X	CoCr/titanio
vss	34		Fricción	Resina	X	

Pasadores

	Página	Implante	Función	Construcción	Material	Hombro integrado
Pasador oscilante src	57	X	Sin fricción	Pasador oscilante	titanio	X
Pasador oscilante sr	55	X	Sin fricción	Pasador oscilante	Individual	X
Pasador sistema Snap	42	X	Sin fricción	Pasador	titanio / HL / platino-iridio	
Pasador Easy-Snap	38	X	Sin fricción	Pasador	titanio / HL / platino-iridio	
Pasador activable	49	X	Sin fricción	Pasador	titanio / Acero inox.	
Pasador bs1	51	X	Sin fricción	Pasador	Acero inox.	

Elementos de fijación

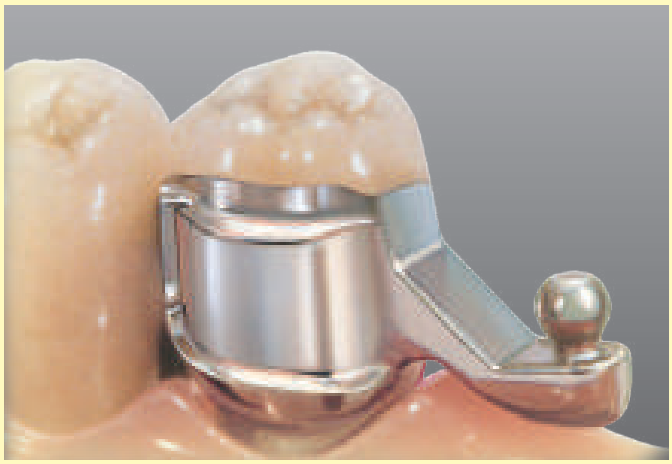
	Página	Función	Material
Cilindro de fricción activable	60	Fricción	titanio / POM
Fijador de bola	61	Snap	titanio / Cerámica

Tornillos

	Página	Implante	Función	Material	Atornillamiento	Fijación con pasador
Security-Lock	70	X	Extracción condicionada	titanio / HL		X
Security-Lock Cerámica	71	X	Extracción condicionada	titanio		X
Security-Lock Rosca para pegar	72	X	Extracción condicionada	titanio		X
Friction Splint	74	X	Extracción condicionada	titanio / POM		X
Atornillamiento personalizado	80	X	Extracción condicionada	titanio	X	
Atache de partición de puente oc	77	X	Extracción condicionada	titanio / HL	X	
Conjunto de atornillamientos	79	X	Extracción condicionada	titanio / HL	X	

HL = para coladas de hasta 1.280 °C
platino-iridio = para coladas de hasta 1.800 °C

Información importante



... para usuarios de ataches bredent.

Para una función perfecta y duradera de los ataches es muy importante la estabilidad de la posición de la prótesis extraíble. Es fundamental e imperativo realizar un fresado perimetral alrededor de la corona de la pieza pilar con un interlock mesial y fresado en paralelo, así como disponer de un brazo contorno fresado en la parte extraíble del sustituto dental. Es imprescindible evitar los movimientos basculantes de la prótesis pues conllevan que a diario se sume un elevado número de ciclos cuando se encajan y extraen los ataches Snap. Esto puede producir -en combinación con depósitos cristalinos- un desgaste prematuro y mermar antes de lo previsto la funcionalidad de los ataches.

Información sobre investigaciones de bredent

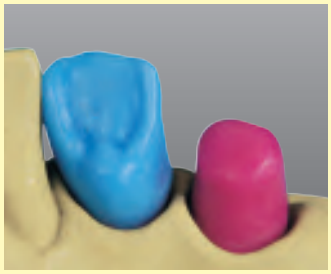
Atache de bola Vario Snap vks-oc + sg

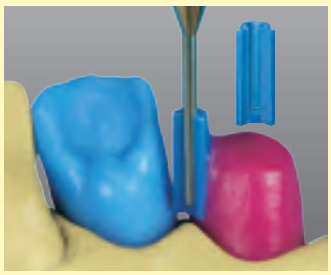
Las investigaciones más recientes han demostrado que en extremadamente pocos casos se produce dentro de la cavidad bucal depósitos cristalinos sobre los dientes naturales, la prótesis extraíble o el sustituto dental fijo.

Si no se eliminan estos depósitos cristalinos debido a una higiene bucal insuficiente, puede producirse raramente la situación excepcional de que estos cristales se depositen en la superficie de la hembra de resina.
Esto produce un efecto abrasivo sobre la bola del macho que puede conducir a la larga a una pérdida del efecto snap. Este fenómeno desconocido hasta el momento y sin explicación se ha observado en un paciente por cada 5000 ataches de bola Vario Snap vendidos aproximadamente.

Por ello aconsejamos utilizar aleaciones duras, realizar dos veces al día una limpieza de los dientes, la prótesis extraíble y sobre todo los sustitutos dentales fijos, así como acudir periódicamente a las revisiones en la clínica del odontólogo. Para un funcionamiento correcto del atache de bola Vario Snap, el paciente deberá buscar el punto de acoplamiento del Snap a la hora de introducir la prótesis con los dedos en la boca y presionarla con los dedos hasta que encaje.

Interlock

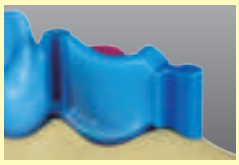




Interlock paralelo y cónico con 2°, de cera de alta fusión.
Después de la medición de la dirección de entrada se confecciona las cofias de cera o resina.

- **colocación rápida y segura del interlock**
- **sin dañar el muñón a la hora de taladrar el interlock**
- **repasar solo con la fresa de ranurar**
- **grosor definido de solo 0,4 mm**

El interlock se integra con la ayuda de la guía del paralelómetro al modelado. Una vez colocado se modelará el hombro y luego se fresará.



Un montaje rápido y limpio del Interlock con contorno fresado garantiza realizar en poco tiempo los trabajos de acabado.

Interlock paralelo

Imagen 1:1

8 piezas
REF 430 0736 9

Guía de paralelómetro del Interlock paralelo

1 pieza
REF 360 0116 6

Interlock 2°

Imagen 1:1

8 piezas
REF 430 0736 8

Guía de paralelómetro Interlock 2°

1 pieza
REF 360 0116 5

Lista de productos - Bola Vario Snap vks-oc

Caja de hembras y hembras

Imagen 1:1

Caja de hembra metálica

	vks-oc 1,7	vks-oc 2,2
2 piezas	REF 430 0697 0	REF 430 0696 0
8 piezas	REF 430 0661 0	REF 430 0547 0

Caja de hembra de titanio

vks-oc 1,7	vks-oc 2,2
REF 430 0699 0	REF 430 0698 0

Discos de aliviar

vks-oc 1,7	vks-oc 2,2
8 piezas REF 430 0652 0	12 piezas REF 430 0540 0
50 piezas REF 430 0653 0	50 piezas REF 430 0548 5

Imagen 1:1

verde - Snap reducido, 4N

	vks-oc 1,7	vks-oc 2,2
8 piezas	REF 430 0655 0	REF 430 0544 0
50 piezas	REF 430 0654 0	REF 430 0548 4

amarillo - Snap normal, 6N

vks-oc 1,7	vks-oc 2,2
REF 430 0659 0	REF 430 0545 0
REF 430 0658 0	REF 430 0549 0

rojo - Snap fuerte, 8N

vks-oc 1,7	vks-oc 2,2
REF 430 0656 0	REF 430 0546 0
REF 430 0657 0	REF 430 0548 3

Imagen 1:1

Caja de hembra de titanio
vks-oc rs 2,2 mm
para adherir o soldar con láser

2 piezas	REF 440 0020 2
8 piezas	REF 440 0020 8

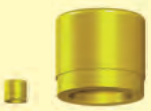
Caja de hembra para fijar en resina
vks-oc rs Ø 2,2 mm
REF 440 0030 2
REF 440 0030 8

Hembra rígida

Imagen 1:1

verde - Snap reducido, 4N

	vks-oc rs Ø 2,2 mm
8 piezas	REF 440 0070 8
50 piezas	REF 440 0075 0



amarillo - Snap normal, 6N

vks-oc rs 2,2
REF 440 0080 8
REF 440 0085 0

rojo - Snap fuerte, 8N

vks-oc rs 2,2
REF 440 0090 8
REF 440 0095 0

Discos de aliviar vks-oc 2,2
REF 440 0010 8
REF 440 0015 0

Machos

También disponible en digital.

Imagen 1:1

	vks-oc/sg 1,7	vks-oc/sg 2,2
8 piezas	REF 430 0676 0	REF 430 0538 0
50 piezas	REF 430 0675 0	REF 430 0550 0

vks-oc 1,7 30°
REF 430 0734 5
REF 430 0734 6

También disponible en digital.

Tornillo de bola
vks-oc/sg 1,7 titanio
1 pieza REF 450 0005 6

vks-oc/sg 2,2 titanio
1 pieza REF 450 0004 7

Imagen 1:1

vks-oc uni 1,7 HL
2 piezas
REF 430 0701 0

vks-oc uni 2,2 HL
2 piezas
REF 430 0700 0

vks-oc 1,7 60°
8 piezas REF 430 0734 7
50 piezas REF 430 0734 8

vks-oc 2,2
8 piezas REF 430 0539 0
50 piezas REF 430 0556 0

Casquillo roscado
vks-oc 1,7 HL
1 piezas
REF 450 0005 4
vks-oc 1,7
platino-iridio
1 piezas
REF 450 0005 5

vks-oc 2,2 HL
1 piezas
REF 450 0004 6
vks-oc 1,7
platino-iridio
1 piezas
REF 450 0005 3

HL = para coladas de hasta 1.280 °C
platino-iridio = para coladas de hasta 1.800 °C

Bola Vario Snap vks-oc uni

Hembra rígida para incorporar en una prótesis de resina.

Aplicación sobre cofias radiculares y barras.

Los machos vks-oc uni de resina completamente calcinable se cuelan junto con la cofia radicular. Resultan fáciles de trabajar y son especialmente biocompatibles pues no se produce ninguna diferencia de potencial electroquímico causada por aleaciones distintas.

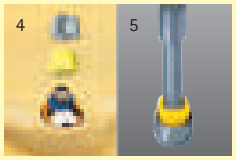
También se dispone de machos vks-oc uni en una aleación de alta fusión. Éstos son especialmente precisos pues no requieren trabajos de acabado tras el colado.

Variante de cofias para raíces – Polimerización

Modelar la cofia radicular de la forma habitual. Posicionar la bola vks-oc uni correctamente con la ayuda de la guía del paralelómetro y fijar con cera caliente.

Retirar la guía de paralelómetro y cubrir la transición entre la bola vks-oc uni y la cofia radicular con cera caliente. El procedimiento de colado en una sola pieza facilita el trabajo.

La técnica de colado se aplicará de la forma habitual. Tras el colado, sólo es necesario pulir suavemente la bola vks-oc uni con una gamuza.



Posicionar el disco de aliviar que se encuentra sobre el macho por debajo de la línea central. Introducir la hembra de resina en la caja metálica con ayuda del lápiz de introducción.

Colocar la caja metálica con la hembra de resina sobre el macho. El disco de aliviar proporciona el posicionamiento en paralelo de la hembra.

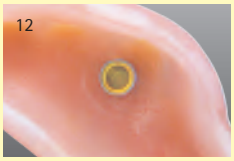
Para realizar la prueba del montaje fijar la hembra de metal con poca resina sobre la placa base de resina del montaje.

Caja de la hembra en el montaje. Se observa perfectamente el poco espacio requerido. Retirar los discos de aliviar para la prueba y guardarlos.

Para terminar colocar el disco de aliviar y cubrir la cofia radicular con silicona líquida, sin llegar a la parte oclusal de la bola.

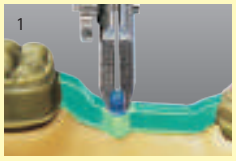
Presionar la caja metálica con la hembra de resina integrada sobre la silicona todavía blanda.

Tras polimerizar el recubrimiento de silicona terminar la prótesis del modo habitual.



La prótesis terminada desde basal. Para cambiar el Snap extraer la hembra de resina insertada a presión con una fresa redonda e insertar otra hembra de resina.

Variante de barra



Disponer sobre la barra modelada terminada con ayuda de la guía de paralelómetro el vks-oc uni y fijar con cera caliente.

Retirar la guía de paralelómetro y alisar la unión de la bola vks-oc uni con la barra de cera usando cera caliente.

Aplicar la técnica de colado de la forma habitual. Sólo es necesario pulir suavemente con una gamuza la bola vks-oc uni.

Bola Vario Snap vks-oc uni

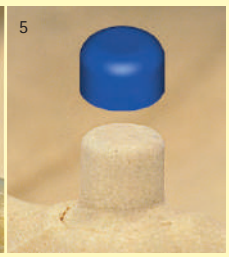
Desarrollo del trabajo de fijación sobre cofias radiculares con esqueléticos.

Variante de cofias para raíces – Adhesión

Modelar la cofia radicular del modo habitual. Posicionar la bola vks-oc uni correctamente con la guía de paralelómetro y fijar con cera caliente.

Retirar la guía de paralelómetro y aliviar la transición entre la bola vks-oc uni y la cofia radicular con cera caliente. El colado en una sola pieza facilita el trabajo.

La técnica de colado se aplica de la forma habitual. Tras el colado, se requiere solo un pulido suave de la bola vks-oc uni con una gamuza.



Aliviar las zonas retentivas entre el disco de alivio y el margen con cera de alivio. Aliviar el esquelético y duplicarlo de la forma habitual.

Para modelar la estructura del esquelético sobre la caja de la hembra utilizar las cajas de cera especiales, que garantizan el grosor correcto de la estructura del esquelético. Terminar la estructura del esquelético del modo habitual.

Conjunto

Bola Vario Snap vks universal 1,7
14 piezas
2 Hembras de cada uno de los siguientes colores: rojo, amarillo y verde
2 Cajas de hembra metálica
2 Discos de aliviar
2 Machos
1 Lápiz de introducción
1 Guía de paralelómetro

REF 430 0674 0

Conjunto

Bola Vario Snap vks universal 2,2
14 piezas
2 Hembras de cada uno de los siguientes colores: rojo, amarillo y verde
2 Cajas de hembra metálicas
2 Discos de aliviar
2 Machos
1 Lápiz de introducción
1 Guía de paralelómetro

REF 430 0532 0

Conjunto

Bola Vario Snap vks-oc rs 2,2
18 piezas
2 Hembras rígidas de cada uno de los siguientes colores: rojo, amarillo y verde
2 Caja de hembra
2 Hembras de duplicar y 2 Hembras amarillo
2 Caja de hembra de cera
2 Discos de aliviar
2 Machos
1 Lápiz de introducción
1 Guía de paralelómetro

REF 440 0001 0

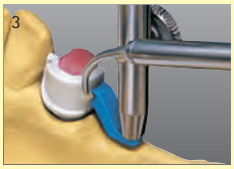
Bola Vario Snap vks-oc – de uso extracoronario

El atache vks-oc se debe utilizar en combinación con un contorno fresado. Esto asegura una perfecta transferencia de las fuerzas existentes sobre la pieza pilar.
vks-oc se puede obtener con diferentes ángulos, lo que permite una adaptación óptima en todos los casos a la forma de la encía.

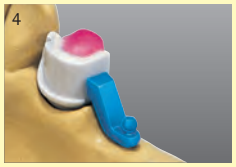
vks-oc Ø1,7mm y vks-oc Ø 2,2mm: montaje en el esquelético

Se modela de la forma habitual la corona y se añade un contorno fresado con ranura de cera.

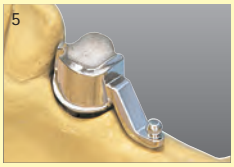
Elegir el atache vks-oc adecuado para la forma de la encía y posicionarlo correctamente con la guía de paralelómetro.



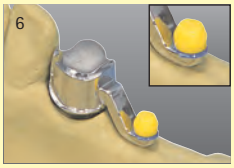
Fijar el atache vks-oc a la corona con cera caliente.



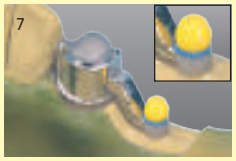
Aliviar perfectamente la unión entre el atache vks-oc y la corona con cera caliente. Los machos vks-oc son de resina calcinable. Se cuelan junto con las coronas.



El proceso de colado en una única pieza agiliza el trabajo. Tras el colado es suficiente pulir suavemente el vks-oc con una gamuza hasta conseguir brillo.



Una vez se ha terminado la parte primaria colocar el disco de aliviar azul y posicionar la hembra amarilla de resina sobre la bola.



Aliviar desde el disco en dirección basal. De este modo se forma en el esquelético el receptáculo óptimo para la hembra.

A continuación se prepara el duplicado de masa de revestimiento de esqueléticos.

El modelo de cera del esquelético diseñado: se cubre la hembra con una capa de cera (grosor aprox. de 0,4 mm).

El esquelético terminado listo para montar las hembras con ayuda del lápiz de introducción.

Las hembras se montan de forma sencilla con un lápiz de introducción especial. Se sujetan gracias a su forma exterior cónica sin requerir otros elementos auxiliares.
En caso de tener que cambiarlas utilizar una fresa redonda o unos alicates para hembras.

Conjunto

22 piezas
Bola Vario Snap vks-oc 1,7 30°/60°
4 Discos de aliviar oc 1,7
1 Lápiz de introducción vks 1,7
4 Hembras oc 1,7 - amarillo y verde, rojo
1 Guía de paralelómetro Metall ph-vks 1,7
2 Machos oc 1,7 30° + 60°
REF 430 0734 9

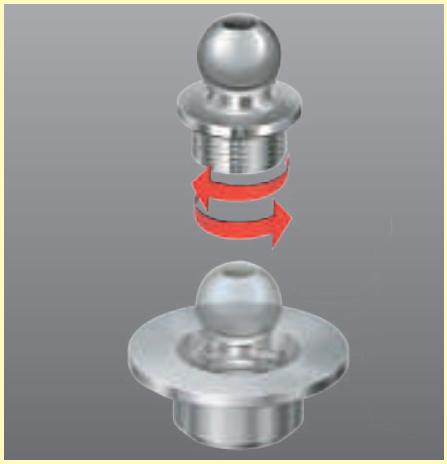
Conjunto

12 piezas
Bola Vario Snap vks-oc 2,2
2 Discos de aliviar oc 2,2
1 Lápiz de introducción vks 2,2
2 Hembras oc 2,2 - amarillo y verde, rojo
1 Guía de paralelómetro Metall ph-vks 2,2
2 Machos oc 2,2
REF 430 0531 0

Conjunto

10 piezas
Bola Vario Snap vks-oc 2,2
2 Discos de aliviar oc 2,2
2 Hembras oc 2,2 - amarillo y verde, rojo
2 Machos oc 2,2
REF 430 0534 0

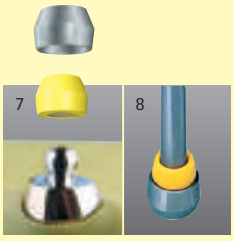
Bola Vario Snap vks-oc bola intercambiable



Seguridad, precisión y biocompatibilidad con solo intercambiar la bola por una de titanio.

Se enroscará ligeramente el tornillo de bola en el casquillo roscado y se posicionará en el modelado de la cofia radicular con ayuda de la guía de paralelómetro.

Se encerará el macho del atache al modelado de cera en la dirección de entrada determinada.



Se continuará trabajando con hembras de fricción rígida vks-oc de 2 mm

Se desenroscará el tornillo de bola con ayuda del destornillador en sentido contrario a las agujas del reloj para extraerlo del casquillo roscado.

Antes de revestir el modelado debe intercambiarse el tornillo de bola por el tornillo de fijación.

La parte roscada del tornillo de fijación se pincelará con grafito coloidal y el mismo se introducirá con suavidad en el casquillo roscado.

El objeto colado se arenará y se retirará el tornillo de fijación. Se repasará la cofia radicular, se enroscará el tornillo de bola y se pulirá con pasta para titanio para conseguir un alto brillo.

o con hembras rígidas vks-oc rs de 2,2 mm.

Conjunto

vks-oc 1,7
bola intercambiable
5 piezas
1 Cabeza de bola con tornillo

1 Casquillo roscado
1 Tornillo de fijación
1 Destornillador
1 Guía de paralelómetro

REF 450 0005 8

Conjunto

vks-oc 2,2
bola intercambiable
5 piezas
1 Cabeza de bola con tornillo

1 Casquillo roscado
1 Tornillo de fijación
1 Destornillador
1 Guía de paralelómetro

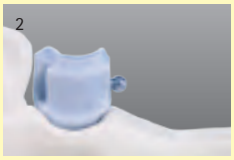
REF 450 0004 5

Bola Vario Snap vks-oc/sg bola intercambiable con casquillo adherente

Pieza auxiliar de modelado para oc y sg.

El casquillo roscado adherible de titanio como alternativa económica al casquillo roscado colable.

Integrar la pieza auxiliar de modelado con la guía de paralelómetro en la dirección de entrada dentro del modelado.



La forma de la pieza auxiliar de modelado permite reconocer la posición definitiva del atache.

Antes de revestir retirar la pieza auxiliar de modelado.

Después del pulido enroscar el tornillo de bola en el casquillo roscado y adherir con ayuda de la guía de paralelómetro dentro del receptáculo arenado con adhesivo DTK.

Colocar la hembra sobre el tornillo de bola y continuar el trabajo de forma habitual.

La misma pieza auxiliar de modelado se utiliza también para trabajar el atache vks-oc.

Imagen 1:1

Pieza auxiliar para modelar 1,7
1 pieza REF 450 0007 3

Imagen 1:1

Pieza auxiliar para modelar 2,2
1 pieza REF 450 0007 5

Imagen 1:1

Casquillo roscado titanio 1,7
2 piezas REF 450 0007 4

Imagen 1:1

Casquillo roscado titanio 2,2
2 piezas REF 450 0007 6

Lista de productos - Bola Vario Snap vks-sg

Caja de hembra

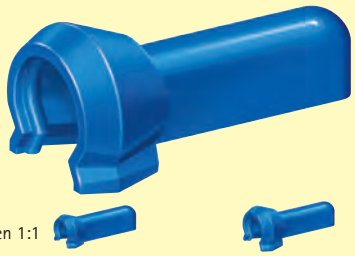


Imagen 1:1

	Caja de hembra vks-sg 1,7	vks-sg 2,2
8 piezas	REF 430 0670 8	REF 430 0680 8

Hembras

verde - Snap reducido, 4N

Imagen 1:1

	vks-sg 1,7	vks-sg 2,2
8 piezas	REF 430 0668 0	REF 430 0541 0
50 piezas	REF 430 0669 0	REF 430 0555 0

amarillo - Snap normal, 6N

vks-sg 1,7	vks-sg 2,2
REF 430 0666 0	REF 430 0542 0
REF 430 0667 0	REF 430 0553 0

rojo - Snap fuerte, 8N

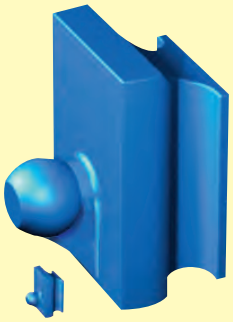
vks-sg 1,7	vks-sg 2,2
REF 430 0664 0	REF 430 0543 0
REF 430 0665 0	REF 430 0557 0

Machos

También disponible en digital.

Imagen 1:1

	vks-oc/sg uni 1,7	vks-oc/sg uni 2,2
8 piezas	REF 430 0676 0	REF 430 0538 0
50 piezas	REF 430 0675 0	REF 430 0550 0



vks-sg/sv 1,7
REF 430 S735 3
REF 430 S735 4

También disponible en digital.

vks-sg 1,7	vks-sg 2,2
8 piezas REF 430 S670 0	8 piezas REF 430 S537 0
50 piezas REF 430 S671 0	50 piezas REF 430 S554 0

Imagen 1:1

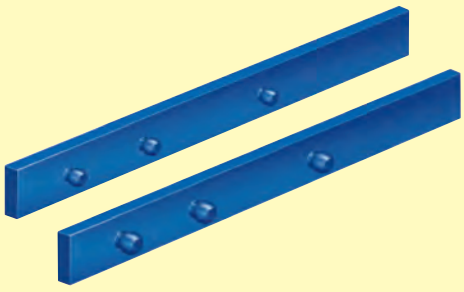
	vks-oc uni/HL 1,7	vks-oc uni/HL 2,2
2 piezas	REF 430 0701 0	REF 430 0700 0

También disponible en digital.

Tornillo de bola	vks-oc/sg 1,7 titanio	vks-oc/sg 2,2 titanio
1 pieza	REF 450 0005 6	REF 450 0004 7

Casquillo roscado
vks-sg 1,7 HL
REF 450 0005 9
vks-sg 1,7
platino-iridio
1 pieza
REF 450 0006 0

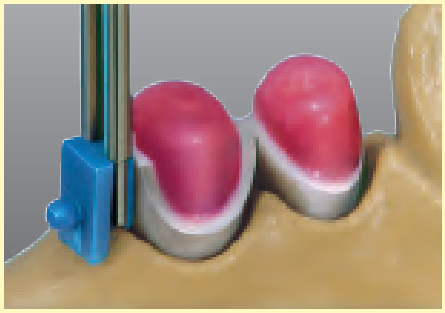
vks-sg 2,2 HL
REF 450 0005 1
vks-sg 2,2
platino-iridio
1 pieza
REF 450 0005 2



vks-sg Barra macho 1,7	vks-sg Barra macho 2,2
8 piezas REF 430 0800 8	8 piezas REF 430 0810 8

HL = para coladas de hasta 1.280°C
platino-iridio = para coladas de hasta 1.800 °C

Bola Vario Snap vks-sg sv



Contorno fresado vks-sg/sv 1,7.
Al usar el macho sg/sv 1,7 con el nuevo tipo de Snap con contorno fresado y bola 1,7 mm ya no se requiere un brazo para el contorno.

La pieza secundaria con la hembra insertada a presión garantiza un Snap duradero.

Tras el colado no se debe retocar ni la bola ni la superficie de fricción.

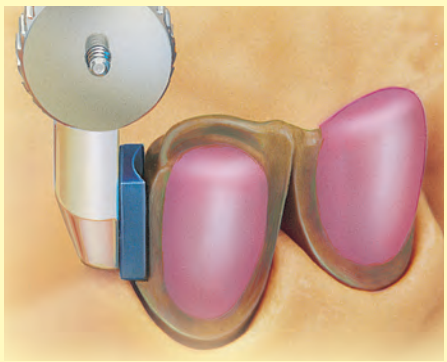
Las superficies pulidas con brillo intenso proporcionan las condiciones óptimas para conseguir un ajuste preciso de la hembra Snap.

Siempre se deberá duplicar con la hembra amarilla. Esto garantiza una carcasa óptima para el ajuste individual del Snap.

El modelo de masa de revestimiento se confeccionará de la forma habitual.

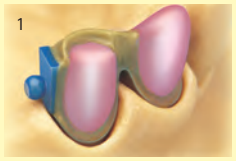
La reproducción exacta de la hembra integrada en el modelado.

Para un correcto funcionamiento del atache Bola Vario Snap es necesario que el paciente busque el punto de encaje Snap al colocarse la prótesis con los dedos, para ajustarla a continuación con una ligera presión de los dedos.



vks-sg para prótesis con extremo libre

Macho sg
La superficie de encerado cóncava y la superficie lisa de resina garantizan un resultado preciso.



La superficie de encerado cóncava del macho sg permite acercarse más hacia la corona.

El diámetro de la bola no se debe variar ya.

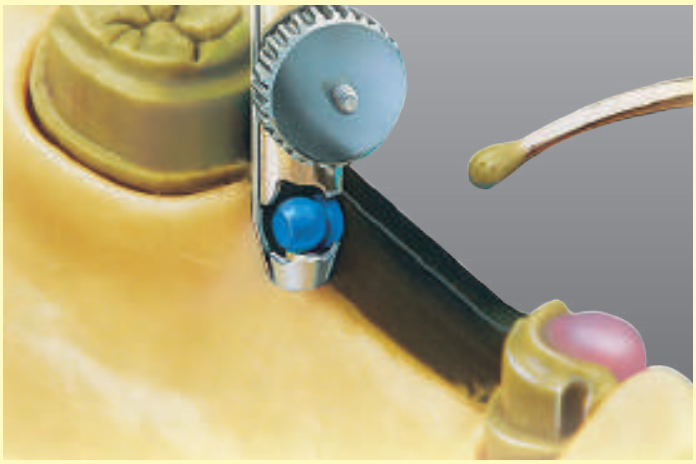
Al aliviar no se colocará por basal cera de aliviar alrededor de la hembra, para asegurar así su completa fijación dentro del metal.

El modelado del esquelético debe envolver por completo la hembra.

Repasar de la forma habitual el esquelético. Durante el baño electrolítico proteger la caja de la hembra con cera.

La hembra con el Snap deseado se inserta empujando con la punta de inserción.

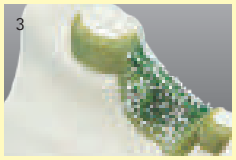
Bola Vario Snap vks-sg



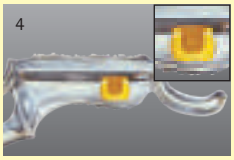
Para aplicaciones individualizadas.

Tras el colado en una sola pieza, con el que se ahorra costes, puede aliviarse el duplicado.

El modelo de masa de revestimiento debe confeccionarse con la hembra amarilla.



Tanto la barra como la hembra se cubrirán con una capa fina de cera. El resto del modelado se realiza de forma individualizada.

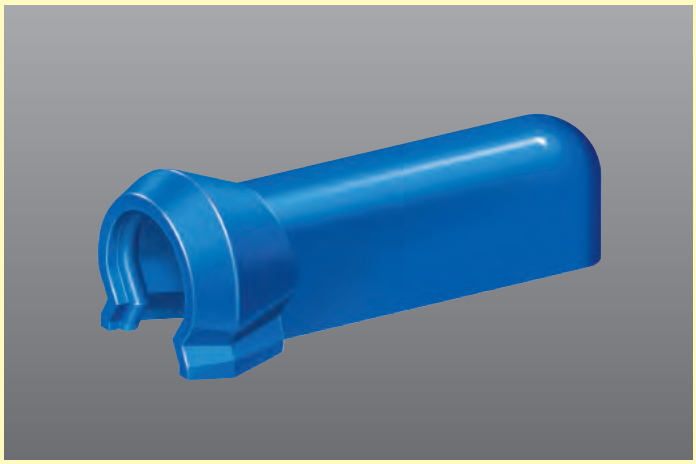


Sujeción segura para cualquier tipo de prótesis con el atache de bola Vario Snap sg. El odontólogo podrá elegir el Snap adecuado para cada paciente.

Conjunto

Conjunto vks completo	35 piezas	REF 430 0530 0
Conjunto vks sg/uni 1,7	25 piezas	REF 430 0651 0
Conjunto vks sg/2,2	10 piezas	REF 430 0533 0
Conjunto vks sg 1,7	10 piezas	REF 430 0673 0
Conjunto vks sg/sv 1,7	9 piezas	REF 430 0735 2

Bola Vario Snap vks-sg caja de hembra



La caja de hembra asegura la fijación de la hembra y procura al mismo tiempo un esquelético sin tensiones al poder adherir la estructura a ella.

La construcción primaria se confeccionará del modo habitual.

Introducir en la carcasa de hembra la hembra verde y situarla sobre el macho con bola.

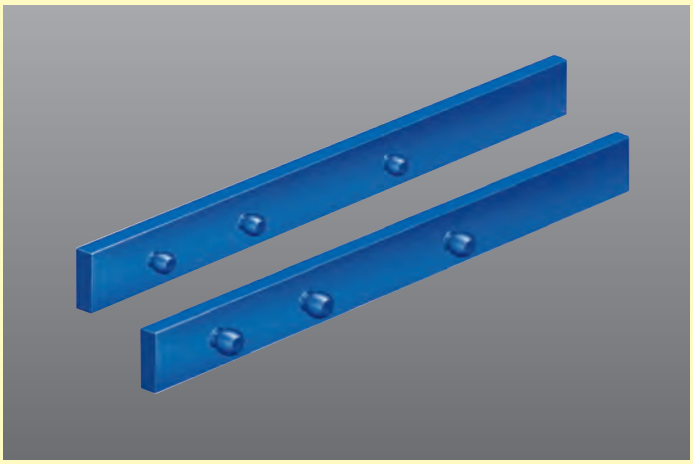
Modelar el contorno fresado con Pi-Ku-Plast y unir con la carcasa de hembra. Retirar la hembra antes de colar.

Antes de pegar el apéndice, arenarlo y proveerlo de retenciones.

Unir la carcasa de hembra con el esquelético con el adhesivo DTK.

El apéndice también se puede polimerizar en la silla de resina. Imprescindible siempre el contorno fresado.

Bola Vario Snap vks-sg barra macho



Barra macho con bola Vario Snap.
Segmentos de barra con tres bolas integradas vks disponibles en los dos tamaños 1,7 ó 2,2 mm.

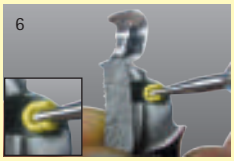
Ahorro de tiempo durante el modelado gracias a las bolas integradas vks. Acortar la barra con un disco de corte a la medida necesaria y ajustarlo al espacio intermedio.

Con la guía de paralelómetro disponer la barra desde fuera hacia dentro y encerarla a las coronas.

La estructura primaria colada. Aliviar por debajo de la hembra hasta el modelo.

Cubrir la barra y la hembra con una capa fina de cera. El modelado restante se realizará de forma individualizada.

Pulir la estructura asentada del esquelético con Brepol hasta alcanzar un alto brillo.



Con ayuda del lápiz de introducción colocar la hembra de fricción correspondiente en la caja.

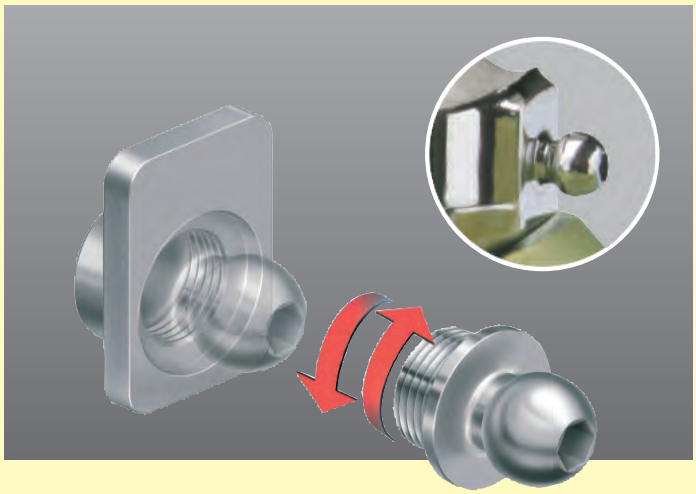
Conjunto

Barra macho vks-sg 1,7
13 piezas
3 Hembras de cada uno de los siguientes colores: verde, amarillo, rojo
2 barra con machos
1 Lápiz de introducción
1 Guía de paralelómetro
REF 430 0806 0

Conjunto

Barra macho vks-sg 2,2
13 piezas
3 Hembras de cada uno de los siguientes colores: verde, amarillo, rojo
2 barra con machos
1 Lápiz de introducción
1 Guía de paralelómetro
REF 430 0816 0

Bola Vario Snap vks-sg bola intercambiable



Casquillos roscados sobrecolables y bolas de titanio sustituibles para trabajos precisos, biocompatibles y seguros.

Se enroscará ligeramente la cabeza de la bola en el casquillo roscado y se posicionará en el modelado de cera con ayuda de la guía de paralelómetro.

Se encerará el macho del atache al modelado de cera en sentido de entrada determinada por el contorno fresado con interlock paralelo.

Se desenroscará la cabeza de la bola del casquillo roscado con ayuda del destornillador en sentido contrario a las agujas del reloj.

Antes de revestir el modelado debe sustituirse el tornillo de la cabeza de la bola por el tornillo de fijación.

Se pincelará con Grafito Coloidal el tornillo de fijación y se introducirá sin presionar en el casquillo roscado.

Se arenará la estructura y se retirará con cuidado el tornillo de fijación. Se terminará de repasar la corona y se enroscará la cabeza de la bola en la vaina.

Se pulirá la cabeza de la bola con pasta de titanio de alto brillo.

Se posicionará la hembra de fricción amarilla sobre la bola y se preparará el modelo para duplicar, se continuará con la preparación del atache Bola Vario Snap vks-sg de la forma habitual.

Conjunto

vks-sg 1,7
bola intercambiable
5 piezas
1 Cabeza de bola con tornillo

1 Casquillo roscado
1 Tornillo de fijación
1 Destornillador
1 Guía de paralelómetro

REF 450 0006 1

Conjunto

vks-sg 2,2
bola intercambiable
5 piezas
1 Cabeza de bola con tornillo

1 Casquillo roscado
1 Tornillo de fijación
1 Destornillador
1 Guía de paralelómetro

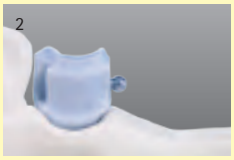
REF 450 0004 9

Bola Vario Snap vks-oc/sg bola intercambiable con casquillo adherente

Pieza auxiliar de modelado para oc y sg.

El casquillo roscado adherible de titanio como alternativa económica al casquillo roscado colable.

Integrar la pieza auxiliar de modelado con la guía de paralelómetro en la dirección de entrada dentro del modelado.



La forma de la pieza auxiliar de modelado permite reconocer la posición definitiva del atache.

Antes de revestir retirar la pieza auxiliar de modelado.

Después del pulido enroscar el tornillo de bola en el casquillo roscado y adherir con ayuda de la guía de paralelómetro dentro del receptáculo arenado con adhesivo DTK.

Colocar la hembra sobre el tornillo de bola y continuar el trabajo de forma habitual.

La misma pieza auxiliar de modelado se utiliza también para trabajar el atache vks-oc.

Imagen 1:1

Pieza auxiliar para modelar 1,7
1 pieza REF 450 0007 3

Imagen 1:1

Pieza auxiliar para modelar 2,2
1 pieza REF 450 0007 5

Imagen 1:1

Casquillo roscado titanio 1,7
2 piezas REF 450 0007 4

Imagen 1:1

Casquillo roscado titanio 2,2
2 piezas REF 450 0007 6

Bola Vario Snap vks-oc/sg

Accesorios

Guía de paralelómetro oc/sg
1 pieza
ph-vks 1,7 REF 430 0677 0
ph-vks 2,2 REF 360 0113 0

Guía de paralelómetro para hembra
vks-oc rs Ø 2,2 mm
1 pieza REF 360 0116 0

Guía de paralelómetro 1,9 – 2,2 para wstg 1,9 – 2,2
1 pieza REF 430 0270 0

Guía de paralelómetro 1,6
1 pieza
REF 430 0623 0

Guía de paralelómetro universal
para vks-sg/sv
REF 360 0115 1

Lápiz de introducción
vks-oc/sg Ø 1,7 mm
1 pieza REF 430 0621 0

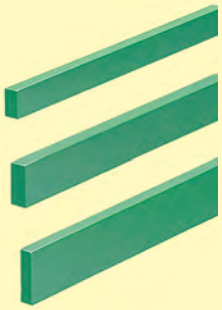
Lápiz de introducción
vks-oc Ø 2,2 mm
1 pieza REF 430 0548 0

Lápiz de introducción
vks-oc rs Ø 2,2 mm
1 pieza REF 360 0116 1

Alicates para hembra
vks-oc Ø 2,2 mm + zg
1 pieza REF 310 0000 6

Machos de transferencia
vks-oc/sg Ø 1,7 mm
8 piezas REF 430 0662 0

Machos de transferencia
vks-oc Ø 2,2 mm
8 piezas REF 430 0548 2



Barras de cera

Barras de cera wstg 1,6
1,6 x 8 x 50 mm
ca. 65 piezas
REF 430 0265 0

Barras de cera wstg 1,9
1,9 x 4 x 50 mm
ca. 120 piezas
REF 430 0266 0

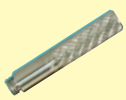
Barras de cera wstg 2,2
2,2 x 6 x 50 mm
ca. 65 piezas
REF 430 0267 0

Bola Vario Snap vks-oc/sg bola intercambiable

Accesorios

Destornillador
corto, hexágono
1 pieza REF 330 0069 0

Destornillador
Tornillo de bola
vks oc/sg 1,7
1 pieza REF 330 0116 4

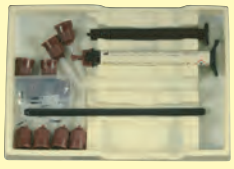


Tornillo de fijación
M 2
1 pieza REF 450 0004 8
M 1,6
1 pieza REF 450 0005 7

Macho de terraja vks para bola intercambiable 1,7
1 pieza REF 460 0011 7

Macho de terraja vks para bola intercambiable 2,2
1 pieza REF 460 0012 2

Conjunto para usar adhesivo para hembras de fricción
REF 540 0103 1



Conjunto de adhesivo DTK
1 x 8 g Cartucho doble para mezcla
Adhesivo DTK
10 x Cánulas para mezclar
1 x Émbolo para jeringa
1 x Soporte para pincel de un único uso
10 x Pinceles de un único uso
REF 540 0118 5

Lista de productos - Vario-Soft 3

Caja de hembra y hembras

Imagen 1:1

Caja de hembra
8 piezas REF 430 0737 6

verde - fricción reducida, 4N

vs 3
REF 430 0519 0

amarillo - fricción normal, 6N

vs 3
REF 430 0518 0

rojo - fricción fuerte, 8N

vs 3
REF 430 0517 0

Imagen 1:1

verde - fricción reducida, 4N

vs 3 Soft
8 piezas REF 430 0565 0

amarillo - fricción normal, 6N

vs 3 Soft
REF 430 0564 0

rojo - fricción fuerte, 8N

vs 3 Soft
REF 430 0563 0

Hembra de duplicar

Imagen 1:1

8 piezas REF 430 0737 2

Machos

Imagen 1:1

vs 3

8 piezas REF 430 0520 0

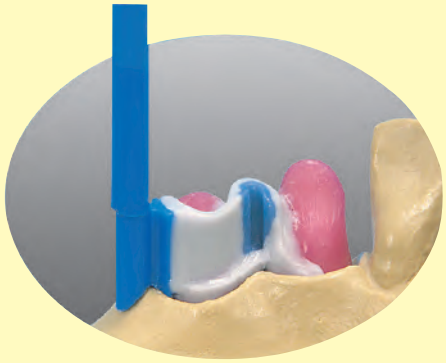
También disponible en digital.

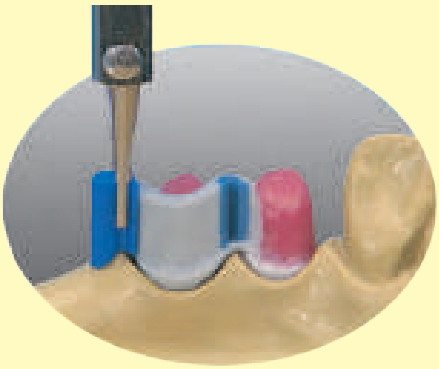
vs 3
sin guía de paralelómetro
REF 430 0737 0

También disponible en digital.

vs 3 sv
con guía de paralelómetro
REF 430 0737 4

Vario-Soft 3





Hembras Soft
Estas hembras que ya llevan aplicándose 20 años con éxito garantizan seguridad y comodidad para el paciente.

Hembras Soft Soft
Fricciones especiales para poder nivelar las irregularidades y divergencias en los machos.

Tras el colado, pulir los machos simplemente con una goma y una gamuza para obtener alto brillo.

La hembra de duplicar blanca adaptada desde basal permite todo tipo de variantes de fricción.

Modelo maestro listo para su duplicado.

La caja de cera de la hembra colocada sobre el modelo de masa de revestimiento garantiza una caja del esquelético más regular.

Modelado de cera terminado para la posterior estructura del esquelético.

Con ayuda del lápiz de introducción se garantiza un posicionamiento correcto de las hembras.

Conjunto

13 piezas
Vario-Soft 3
2 vs 3 Machos
1 Lápiz de introducción
2 Hembras de duplicar
2 Cajas de hembra de cera
2 Soft Hembras, verde - fricción reducida
2 Soft Hembras, amarillo - fricción media
2 Soft Hembras, rojo - fricción fuerte
REF 430 0516 0

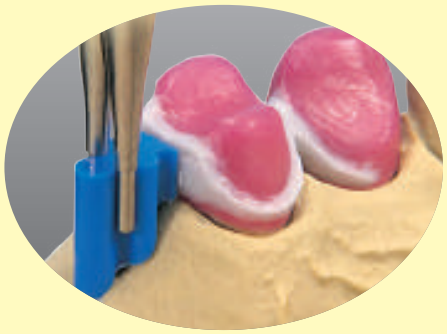
Conjunto

13 piezas
Vario-Soft 3 sin guía de paralelómetro integrado
2 vs 3 Machos sin guía de paralelómetro
1 Lápiz de introducción
2 Hembras de duplicar
2 Cajas de hembra de cera
2 Soft Hembras, verde - fricción reducida
2 Soft Hembras, amarillo - fricción media
2 Soft Hembras, rojo - fricción fuerte
REF 430 0738 2

Conjunto

13 piezas
Vario-Soft 3 Soft
2 vs 3 Machos
1 Lápiz de introducción
2 Hembras de duplicar
2 Cajas de hembra de cera
2 Soft Soft Hembras, verde - fricción reducida
2 Soft Soft Hembras, amarillo - fricción media
2 Soft Soft Hembras, rojo - fricción fuerte
REF 430 0561 0

Vario-Soft 3 sv



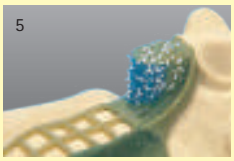
Ahorra tiempo y permite realizar construcciones óptimas y estéticas con la máxima transferencia de las fuerzas de masticación.

La forma del macho diseñada por ordenador responde a todos las requisitos de fijación de un elemento moderno de fijación.

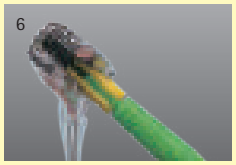
La hembra de duplicar blanca garantiza una fijación precisa de las diferentes hembras de fricción.

El modelo maestro listo para confeccionar el modelo de masa de revestimiento.

El modelo de masa de revestimiento preciso garantiza un contorno fresado integrado de ajuste perfecto.



Gracias al contorno fresado integrado puede fabricarse construcciones cómodas para el paciente y no lesivas para el periodonto.

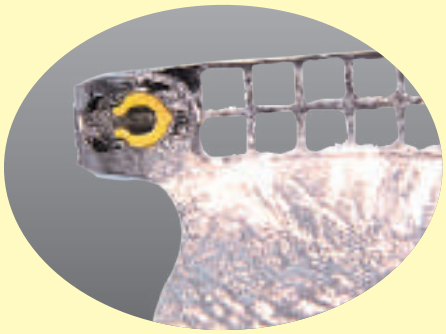


Si se desea otros valores de fricción, solo hace falta cambiar las hembras.

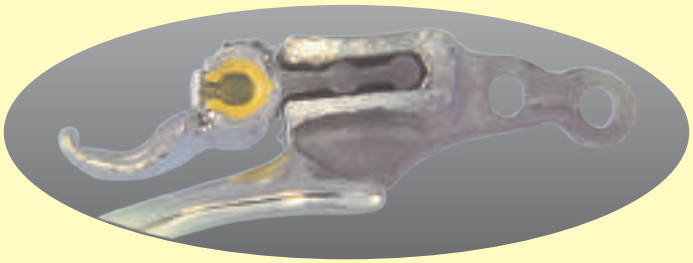
Conjunto

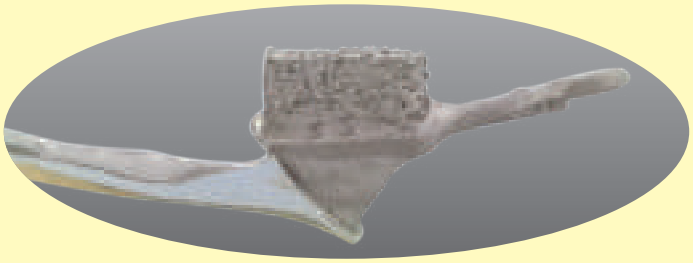
13 piezas
Vario-Soft 3 sv
2 vs 3 Machos con contorno fresado integrado
1 Lápiz de introducción
2 Hembras de duplicar
2 Caja de hembra de cera
2 Soft Hembras, verde - fricción reducida
2 Soft Hembras, amarilla - fricción media
2 Soft Hembras, roja - fricción fuerte

REF 430 0738 3



Vario-Soft 3 caja de hembra





Caja de hembra de resina para confeccionar cajas de hembra de metal de ajuste preciso con cualquier aleación.

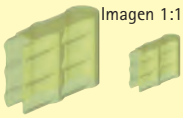


Imagen 1:1

Hembra de duplicar
8 piezas
REF 430 0737 8

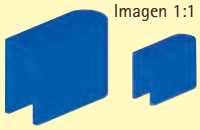


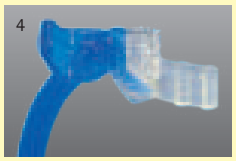
Imagen 1:1

Caja de cera
8 piezas
REF 430 0738 0

1 En todos los machos del vs 3 se puede incorporar perfectamente la caja de hembra. Es necesario realizar un contorno fresado.

2 Introducir la hembra vs 3 en la caja de hembra, ajustarla por basal a las características del maxilar y disponerla sobre el macho.

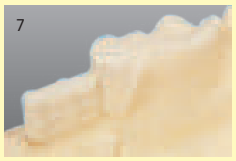
3 Modelar con resina de modelar Pi-Ku-Plast el contorno fresado y unirlo a la caja de hembra. No aplicar cristales de retención en la zona retentiva de la caja de la hembra.



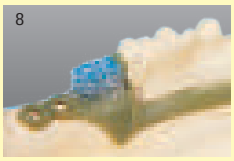
4 Antes de revestir, retirar la fricción vs 3 de la caja y colar en la aleación deseada.

5 Una vez eliminadas las irregularidades del colado, introducir la hembra con ayuda del lápiz.

6 Se adapta la caja de la hembra de duplicar sobre la zona retentiva. El espesor de la pared, determinado en 0,2 mm, garantiza un espacio para el adhesivo.



7 La forma exterior de la caja de la hembra de duplicar está asimismo diseñada de tal forma que al unir por adhesión el adhesivo se traba en ella.

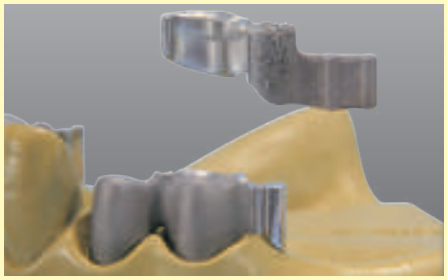


8 Se posiciona la caja de cera sobre el apéndice de retención desmoldado y se une al modelado de cera del esquelético.

9 Antes de aplicar al adhesivo se aísla el modelo con vaselina y se arenan las piezas que se va a adherir con óxido de aluminio de grano de 110µ.

10 Se pincela una capa fina de adhesivo DTK sobre la caja y esquelético

11 y con una presión uniforme se pega sin tensiones.



Lista de productos - Vario-Soft 3 mini

Hembras

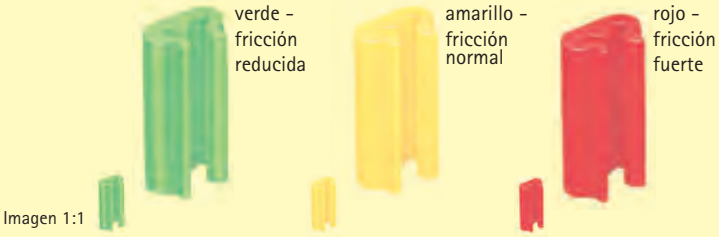


Imagen 1:1

verde - fricción reducida

vs 3 mini
8 piezas REF 430 0731 7

amarillo - fricción normal

vs 3 mini
REF 430 0731 5

rojo - fricción fuerte

vs 3 mini
REF 430 0731 3

Hembra de duplicar

vs 3 mini
REF 430 0732 3

Macho

vs 3 mini
REF 430 0732 5

Lista de productos - Vario-Soft 3 mini sv

Hembras

Imagen 1:1

verde - fricción reducida

vs 3 mini sv
8 piezas REF 430 0733 5

amarillo - fricción normal

vs 3 mini sv
REF 430 0733 3

rojo - fricción fuerte

vs 3 mini sv
REF 430 0733 1

Hembra de duplicar

vs 3 mini sv
REF 430 0734 1

Macho

vs 3 mini sv
REF 430 0734 3

Lista de productos - Inverto Plus

Hembras

Hembra
HL-sobrecolable
1 pieza REF 450 0004 0

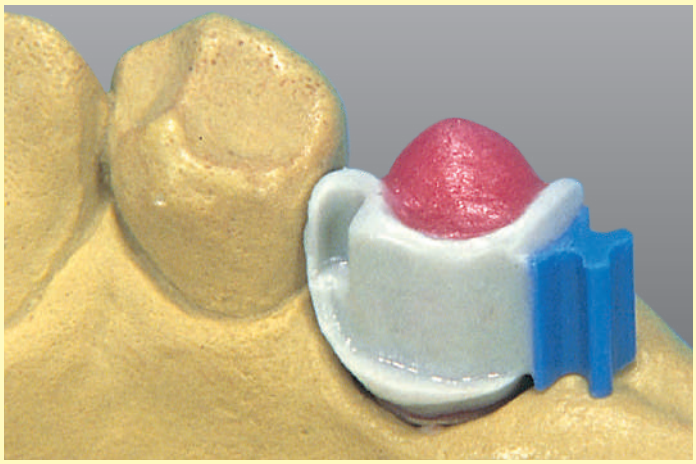
Hembra
Resina
2 piezas REF 450 0004 1

Machos

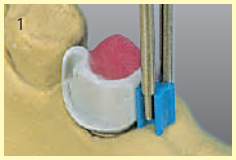
Macho 45°
inclusive tornillo de activación, tornillo basal y casquillo adherente
1 pieza REF 450 00P4 5

Macho 90°
inclusive tornillo de activación, tornillo basal y casquillo adherente
1 pieza REF 450 00P9 0

Vario-Soft 3 mini



La grácil forma creada por ordenador con tres fricciones Soft adaptadas al paciente ofrece un agarre seguro, aun disponiendo de poco espacio.



La grácil forma de la guía del paralelómetro permite una perfecta fijación del macho y deja bastante espacio para el modelado.

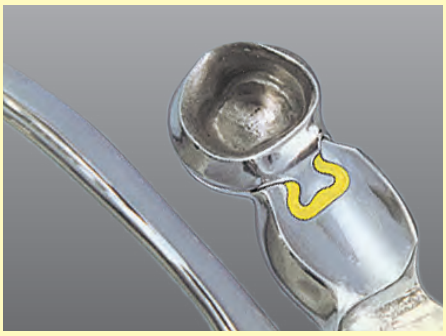
La hembra de duplicar garantiza la perfecta creación de la caja metálica en el esquelético.

El trabajo se realiza efectuando los pasos habituales. Esto asegura la calidad del trabajo.

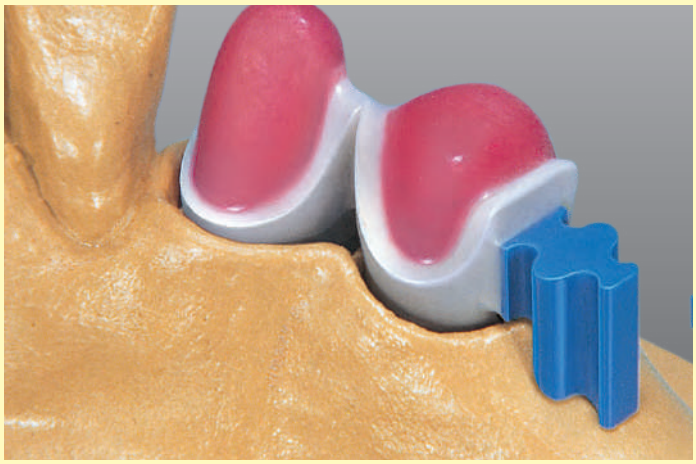
Conjunto

13 piezas
Vario-Soft 3 mini
2 Machos
2 Hembras de duplicar
2 Cajas de hembra de cera
2 Hembras, verde - fricción reducida
2 Hembras, amarillo - fricción media
2 Hembras, rojo - fricción fuerte
1 Lápiz de introducción

REF 430 0731 2



Vario-Soft 3 mini sv



La óptima calcinación del macho garantiza un colado de precisión.

La hembra de duplicar se puede ajustar en cualquier situación al modelo.

El modelado del esquelético se realiza de la forma habitual, sin tener que cambiar nada el sistema.

Conjunto

13 piezas
Vario-Soft 3 mini sv
2 Machos
2 Hembras de duplicar
2 Cajas de hembra de cera
2 Hembras, verde - fricción reducida
2 Hembras, amarillo - fricción media
2 Hembras, rojo - fricción fuerte
1 Lápiz de introducción

REF 430 0733 0

Vario-Soft 3 conicalbridge

Al no requerir trabajos de fresado individualizados, se confecciona un puente partido y de ajuste preciso, en poco tiempo, de forma económica y sin tensiones, e independientemente de la aleación y las condiciones.

Atache de partición de puentes para trabajos fijos con pilares divergentes

- Piezas prefabricadas de resina de ajuste preciso y calcinables
- Su forma cónica facilita el trabajo
- La guía de paralelómetro integrada en el macho y la hembra ahorra tiempo y eleva el campo de uso
- Concebido para su aplicación intra y extra coronaria
- No hace falta un fresado individual
- La parte primaria y la secundaria se confeccionan al mismo tiempo, por lo que se ahorra tiempo y material

Imagen 1:1

Vario-Soft 3 conicalbridge
4 hembras, 4 machos
REF 430 0734 0

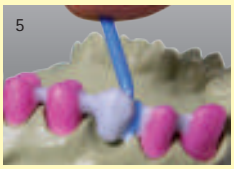
Tan solo cambiando la posición del macho y la hembra se puede obtener una aplicación intra o extra coronaria. Aplicable a todos los ámbitos.

El modelado se confeccionará de forma correspondiente al eje de inserción y según los requisitos estéticos.

Se une la hembra al macho y se retira la guía de paralelómetro que no se necesite.

La retención existente y la altura de los ataches se ajustarán a las circunstancias de forma individualizada con una fresa de metal duro.

La parte secundaria se completa con la modelación del elemento puente. Gracias a la individualización del atache se adapta perfectamente a cualquier situación.



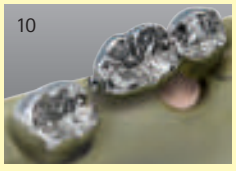
Retirar el paralelómetro sencillamente con el dedo o con un instrumento en "el punto de rotura".

La parte primaria y secundaria se confeccionan en un solo paso de modelado de forma eficaz y ahorrando tiempo y material.

Se encerará los bebederos al modelado siguiendo la técnica de colado bredent y se revestirá todo al mismo tiempo. Gracias al Transfuser se consigue un revestimiento sin burbujas, y gracias a Brevest Rapid 1 se consigue un modelado grácil.

Después del colado arenar el atache con perlas de vidrio de 50 µm. Sin grandes trabajos de repasado se unen las dos partes del atache.

El atache se distingue por su rápido encaje gracias a su especial forma y su gran precisión. La larga vida útil de la unión es garantía del éxito del atache.

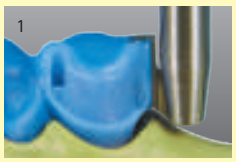


También es posible la aplicación intracoronaria de la hembra en la parte primaria, gracias a la guía de paralelómetro integrada.

Inverto Plus

Atache intracoronal intercambiable con tornillo de activación.

Modelado en cera



Modelar el atache al lado de la hembra HL o de resina.

Colado terminado

Repasar el colado y adaptar el atache

Duplicar

Intercambiar la hembra de duplicar por la hembra para pegar y aliviar zonas retentivas. Duplicar de la forma habitual.

Pegar el atache

Adherir el esquelético sobre el modelo por encima de las cofias de retención del atache.

Limpiar la zona pegada

Limpiar las zonas unidas por adhesión con el instrumento correspondiente y retirar los restos.

Vario-Soft 3

Accesorios

Guía de paralelómetro universal
para vks-sg/sv
REF 360 0115 1

Conjunto para usar adhesivo para hembras de fricción
REF 540 0103 1

Si las hembras del atache de resina ya no estuvieran suficientemente fijas en el esquelético puede utilizarse este sistema de adhesivo probado y autorizado.

Conjunto de adhesivo DTK
1 x 8 g Cartucho doble para mezcla
Adhesivo DTK
10 x Cánulas para mezclar
1 x Émbolo para jeringa
1 x Soporte para pincel de un único uso
10 x Pinceles de un único uso
REF 540 0118 5

Caja de cera para hembra Vario-Soft 3
8 piezas
REF 430 0521 0

Caja de cera para hembra Vario-Soft 3 mini
8 piezas
REF 430 0732 0

Caja de cera para hembra Vario-Soft 3 mini sv
8 piezas
REF 430 0733 8

Lápiz de introducción para Vario-Soft 3
2 piezas REF 430 0736 6

Lápiz de introducción para Vario-Soft 3 mini
2 piezas REF 430 0736 5

Lápiz de introducción para Vario-Soft 3 mini sv
2 piezas REF 430 0736 4

Pi-Ku-Plast resina de modelar roja
REF 540 0022 0

azul
REF 540 0021 9

Vario-Soft 3 conicalbridge

Accesorios

Transfuser – para revestir sin burbujas
1 pieza REF 390 S000 1
4 piezas REF 390 S000 4

Lápiz dibujador de fisuras
REF B153 NF 04

Inverto Plus

Accesorios

Tornillo basal
para 45° y 90°
1 pieza REF 450 0004 4

Tornillo activador
para la versión 45°
1 pieza REF 450 00A4 5

Elemento auxiliar duplicado
resina
4 piezas REF 450 0004 2

Espaciador cerámico
1 pieza REF 450 0004 3

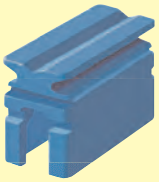
Vaina adhesión
para 45° y 90°
1 pieza REF 450 0005 0

Tornillo activador
para la versión 90°
1 pieza REF 450 00A9 0

Alineador en paralelo universal 2
1 pieza REF 360 0116 0

Lista de productos - Barra con perfil Vario-Soft vsp

Caja de hembra



Caja de hembra vsp-f

8 piezas	REF 430 0640 8
50 piezas	REF 430 0645 0

Hembras

	Para trabajos de barra paralela	**Para trabajos con barra Snap**	**Para trabajos de barra articulados**
	Hembras fricción vsp-f	Hembras Snap fricción vsp-fs	Hembras con Snap articulado vsp-gs
8 piezas verde	REF 430 0639 0	REF 430 0632 0	REF 430 0627 0
50 piezas verde	REF 430 0638 0	REF 430 0633 0	REF 430 0626 0
8 piezas amarillo	REF 430 0641 0	REF 430 0635 0	REF 430 0629 0
50 piezas amarillo	REF 430 0640 0	REF 430 0634 0	REF 430 0628 0
8 piezas rojo	REF 430 0643 0	REF 430 0637 0	REF 430 0631 0
50 piezas rojo	REF 430 0642 0	REF 430 0636 0	REF 430 0630 0

Verde = fricción reducida/Snap 4N
Amarillo = fricción normal/Snap 6N
Rojo = fricción fuerte/Snap 8N

Hembra de duplicar

Hembra de duplicar vsp-f

8 piezas	REF 430 0625 1
50 piezas	REF 430 0624 1

Hembra de duplicar vsp-gs
REF 430 0625 0
REF 430 0624 0

Barras

Barra de resina vsp-f

4 piezas	REF 430 0647 0
25 piezas	REF 430 0646 0

Barra de titanio vsp-f
REF 560 0001 0

Barra de resina vsp-fs
REF 430 0694 0
REF 430 0695 0

Barra de titanio vsp-fs / gs
REF 560 0002 0

Barra con perfil Vario-Soft vsp-f

Barra paralela
Al ser el perfil de la barra de un Durplast especial, evitará que se queden pegadas las virutas y se calcinará sin dejar residuos, garantizando un colado óptimo.

La barra paralela clásica es aplicable en múltiples indicaciones.

Trabajo de implantes utilizando una barra paralela

Por medio de la guía se acoplará la barra entre las cofias de los implantes. La resina de la barra no se tuerce, lo que facilita y hace más rápido el trabajo.

La barra colada y repasada se fijará con ayuda de la guía de paralelómetro a las cofias y se soldará a ellas sin tensiones.

Se duplicará siempre con la hembra de fricción amarilla prevista para el sistema de barras. De este modo se prepara una base óptima que permitirá cambiar posteriormente el grado de fricción.

Se aliviará el trabajo de la forma habitual y se duplicará. Alrededor de la hembra de fricción no se colocará cera de aliviar.

La hembra utilizada en el duplicado sirve de espaciador para la posterior caja de hembra en el esquelético.

Se cubre la barra y la fricción con una fina capa de cera. El resto del modelado se realiza de forma individualizada.

Antes de introducir la hembra en la caja se comprueba el esquelético terminado por si presenta alguna retención o punto de contacto.

Se elige la fricción deseada introduciéndola con el lápiz. Las retenciones adicionales Snap en la hembra aseguran la sujeción ya de por sí óptima dentro de la caja de hembras.

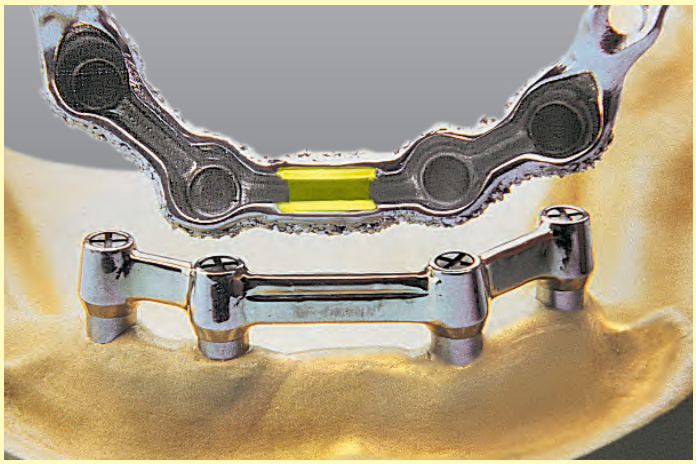
El trabajo terminado con barra paralela y fricción dura y fuerte (roja) desde basal. La fricción puede aumentarse o disminuirse de forma individualizada intercambiando las hembras.

Conjunto

20 piezas
Barra perfilada Vario-Soft vsp-f, fricción
4 Hembras vsp-f - roja, amarilla, verde
2 Barras vsp-f
4 Hembras de duplicar vsp-f
1 Guía de paralelómetro vsp-f/fs/gs
1 Lápiz de introducción vsp-f/fs/gs

REF 430 0650 0

Barra con perfil Vario-Soft vsp-fs



Barra Snap
Implante inferior en combinación con una barra Snap con fricción Snap media.

Conjunto

18 piezas
Barra perfilada Vario-Soft vsp-fs, Snap fricción
4 Hembras vsp-fs de cada color: rojo, amarillo y verde
2 Barras vsp-fs
1 Guía de paralelómetro Metall vsp-f/fs/gs
1 Lápiz de introducción vsp-f/fs/gs

REF 430 0649 0

Procesamiento igual que con vsp-f. Para el duplicado se usa la hembra amarilla.

Barra con perfil Vario-Soft vsp-gs

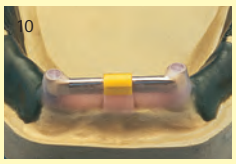
Barra articulada
Resultados excelentes en trabajos de barra articulada gracias a las matrices articuladas con Snap, especiales por sus reducidas dimensiones y su intercambiabilidad.

Conjunto

20 piezas
Barra perfilada Vario-Soft vsp-gs, Snap articulado
4 Hembras vsp-gs - roja, amarilla, verde
2 Barras vsp-gs
4 Hembras de duplicar vsp-gs
1 Guía de paralelómetro Metall vsp-f/fs/gs
1 Lápiz de introducción vsp-f/fs/gs

REF 430 0648 0

Trabajo de implantes utilizando una barra articulada



10 Una vez soldada y repasada la barra articulada se coloca la matriz de duplicado para la hembra articulada con Snap. Para garantizar el ajuste preciso de la hembra articulada se evitará el aliviado de la matriz de duplicado.

11 Esquelético repasado y revisado listo para recibir la hembra articulada con Snap con la fuerza de Snap ideal para el paciente.

12 Con el lápiz se introduce fácilmente la hembra articulada Snap en el esquelético.

Para permitir posteriormente la rotación de la prótesis se cubre las cofias del implante y las porciones verticales de la barra con una fina capa de cera de 0,3 mm. No se cubrirá con cera el redondeamiento oclusal de la barra.

Lista de productos - Vario-Soft-Steg vss

Hembras

fricción reducida, suave

vss verde
8 piezas REF 430 0527 0
50 piezas REF 430 0610 0

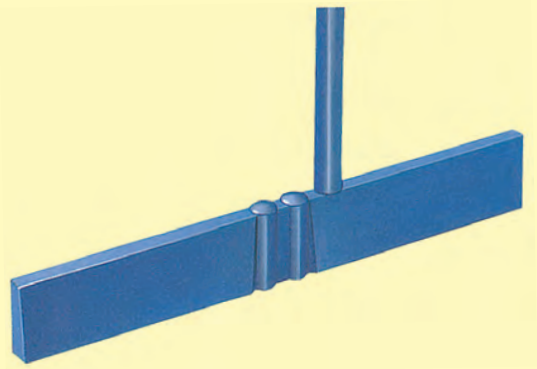
fricción normal, media

vss amarillo
REF 430 0526 0
REF 430 0594 0

fricción fuerte, intensa

vss rojo
REF 430 0525 0
REF 430 0620 0

Machos

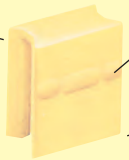


8 piezas REF 430 0524 0
50 piezas REF 430 0595 0

Sistema de barras con 3 fricciones suaves intercambiables individualmente para proteger el periodontio.

3 hembras de precisión con 3 fricciones distintas.

La forma exterior idéntica de las hembras permite intercambiar con facilidad la fricción.



Las retenciones Snap garantizan la sujeción segura dentro de la caja.

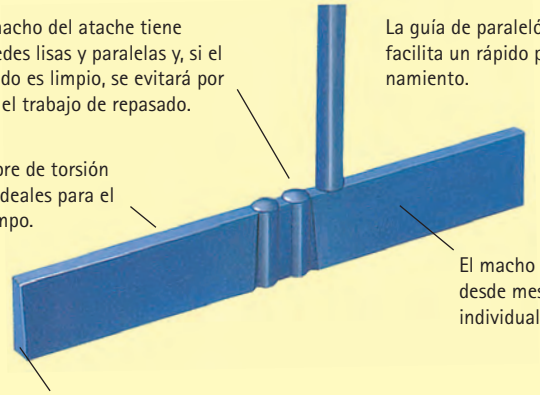
Los 4 cantos redondeados de la hembra forman una guía de inserción para una sujeción segura del elemento secundario.

Seguridad garantizada gracias a la técnica de doble macho.

El macho del atache tiene paredes lisas y paralelas y, si el colado es limpio, se evitará por ello el trabajo de repasado.

La guía de paralelómetro facilita un rápido posicionamiento.

La resina especial libre de torsión ofrece propiedades ideales para el trabajo y ahorra tiempo.

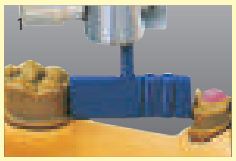


El macho se puede reducir desde mesial, distal y basal individualmente.

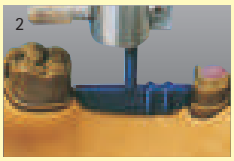
La angulación de 2° del cono facilita el ajuste, sobre todo si se ha colado la parte secundaria con esquelético o una aleación no noble.

Barra Vario-Soft vss

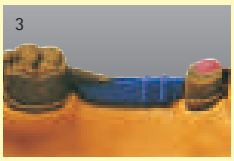
La fricción extraordinariamente suave que le sorprenderá y convencerá.



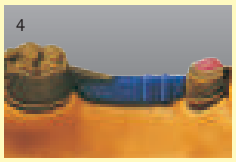
El macho de barra vss se puede acortar a la longitud necesaria. Se podrá colocar el doble macho tanto por mesial como por distal.



Ajustar el macho por basal a la encía. La resina especial libre de torsión permite trabajar de forma sencilla y rápida.



El macho encerado in situ. Se puede adaptar individualmente con cera.



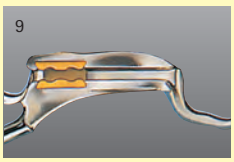
El colado en una única pieza de coronas y barra ahorra las soldaduras y permite elegir la aleación deseada. Por ello el atache vss es una solución ideal para pacientes con alergias.

Se posiciona la hembra sobre el doble macho y se adapta a las características de la base. El modelo para el esquelético se alivia de la forma habitual.

La confección del modelo de masa de revestimiento se hará con gelatina o silicona. vss puede aplicarse con cualquier tipo de masa de revestimiento, por lo que no se requiere invertir en material especial.

El modelado se hace directamente sobre la hembra marcada en la masa de revestimiento. Así se garantiza un ajuste perfecto de la pieza secundaria del esquelético.

Se adapta, termina y pule el esquelético. Su fácil utilización y su fricción suave le convencerán de inmediato.



La hembra en situ. Las retenciones Snap adicionales aseguran la sujeción suave dentro de la caja de la hembra.

Incluso pasados algunos años se podrá ajustar individualmente la fricción en muy poco tiempo y a un coste reducido.

Tras haber revisado la corrección de la posición del macho se encerará a la corona. El espacio libre de las papilas es individualizable.

El colado en una sola pieza crea una estructura homogénea de una aleación evitando así las tensiones.

Después de haber ajustado la hembra amarilla se realiza el aliviado para el esquelético. Evitar la cera alrededor de la hembra.

Así se consigue que el esquelético llegue hasta la encía y la hembra esté completamente dentro del metal.

El lápiz de introducción permite guiar de forma óptima la hembra y asegura una inserción precisa en el esquelético.

Gracias a las ranuras que hacen de guía, la hembra está insertada al 100 % dentro de la caja. En cualquier momento puede intercambiarse la fricción por otra más suave o más fuerte.

Conjunto

2 Machos vss
2 Hembras vss de cada uno de los siguientes colores: rojo, amarillo y verde
1 Lápiz de introducció

REF 430 0523 0

Barra con perfil Vario-Soft

Lápiz de introducción
2 piezas
REF 430 0622 0

Guía de paralelómetro
1 pieza
REF 430 0623 0

Pi-Ku-Plast
resina de modelar
rojo
REF 540 0022 0
azul
REF 540 0021 9

Barra Vario-Soft vss

Accesorios

Lápiz de introducción
REF 430 0736 3

Conjunto para usar adhesivo para hembras de fricción
REF 540 0103 1

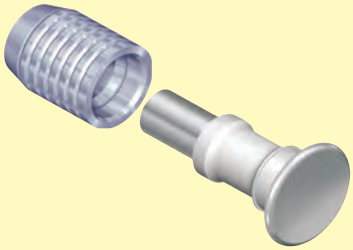
Lista de productos - Pasador Easy Snap

Pasador
Easy-Snap E
1 pieza REF 440 0N65 8

Pasador
Easy-Snap A
1 pieza REF 440 0N66 0

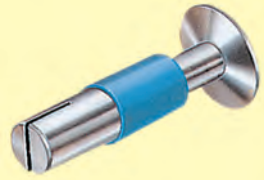
Lista de productos - Pasador Snap

Pasador Snap E
1 pieza REF 440 0065 8



Pasador Snap A
1 pieza REF 440 0066 0

Lista de productos - Pasador activable



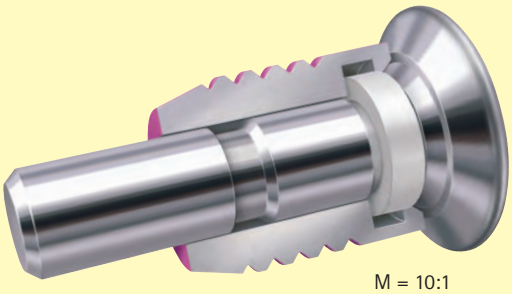
Pasador activable
2 pieza REF 430 0459 0

Pasador activable mini
2 pieza REF 430 0500 0

Pasador Easy-Snap System

Sistema perfeccionado de pasadores para una sujeción segura de la prótesis Su escasa altura permite múltiples aplicaciones.

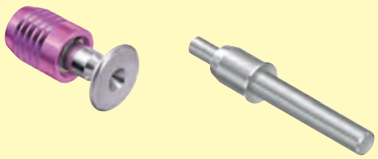
- el nuevo mecanismo consigue una sujeción segura de la prótesis
- un chasquido audible al abrir y cerrar el Snap ofrece más seguridad al paciente
- reducidas dimensiones adaptables a cualquier situación
- aplicable incluso cuando se trata de un espacio complicado
- montaje sencillo con tres diferentes opciones



M = 10:1

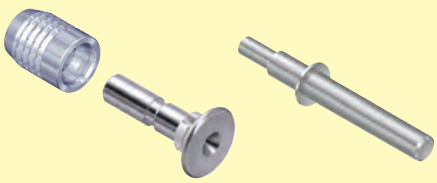
La anilla de muelle ofrece una sujeción segura al abrir y cerrar el eje del pasador. El mecanismo sencillo ofrece máxima seguridad.

Easy-Snap E



La polimerización del pasador ofrece múltiples opciones. Una sencilla aplicación para unos dientes bonitos.

Easy-Snap A



La variante sobrecolable permite la aplicación sin que importe el tipo de aleación.

Sobrecolable hasta 1.800 °C.

Pasador Easy-Snap E

La construcción primaria se prepara siempre igual para todas las aplicaciones.
De este modo se requiere menos explicaciones y se acelera el proceso de fabricación.

1

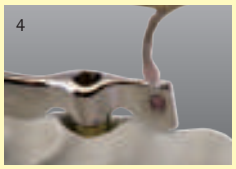
Modelado sencillo de la construcción primaria de acuerdo con la situación del modelo. Disponer de un montaje siempre resulta de gran ventaja para determinar con precisión la posición del pasador.

2

Se marca el orificio con la fresa de puntear. Así se evita que pueda desplazarse la fresa Diatit-Multidrill.

3

La perforación resulta más fácil si se aplica aceite para perforar y fresar. Perforar una sola vez para evitar la creación de un orificio ovalado.


4

El orificio perforado se sella con cera.

5

La cera vuelve a retirarse manualmente con Rapidy 2,0 quedando una cavidad poco pronunciada que reproduce la posición exacta en el modelo de masa de revestimiento.

6

El modelo está listo para realizar el duplicado. Si se extrae el modelo para seguir con el trabajo entonces no se requiere realizar este paso.

7

Modelo con masa de revestimiento colado con el sistema de duplicado de bredent. La precisión del dibujo en las masas de revestimiento facilita los siguientes pasos del trabajo.

8

El calibrador de cera se fija dentro de la cavidad moldeada. La estructura se modela con un grosor mínimo de 0,5 mm.

9

El calibrador de cera se retira y se crea el receptáculo para el pasador.

10

En el lado opuesto se observa claramente el orificio de salida para el pasador.

11

El pasador se fija con Qu-resin en la posición correcta para terminar el montaje.

12

Terminación del montaje de la prótesis.

Imagen 1:1

Conjunto
4 piezas
Pasador Easy-Snap E
2 Pasadores Easy-Snap E
2 Lápices de modelar E
REF 440 0N65 2

Conjunto
5 piezas
Pasador Easy-Snap E Montaje de esquelético
2 Pasadores Easy-Snap E
2 Espaciador de cerámica E
1 Calibrador de cera
REF 440 0N65 3

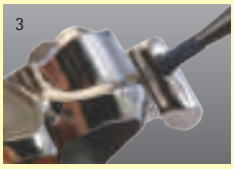
Conjunto
3 piezas
Pasador Easy-Snap E montaje de resina
2 Pasadores Easy-Snap E
1 Calibrador de cera
REF 440 0N65 1

Pasador Easy-Snap A

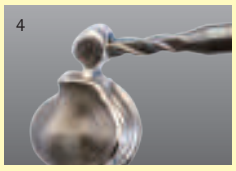
La vaina de aleación de platino e iridio permite ahorrar tiempo durante el trabajo de confección de construcciones de metal noble y no noble, excepto de titanio.
Para aquellos pacientes menos hábiles puede montarse el pasador de tal modo que pueda también abrirse desde el lado bucal mediante un objeto fino. Para ello hay que montar un tope individualizado con el fin de que el pasador no se extraiga sin querer.

Para el modelado de cera resulta adecuado el atache de partición de puentes. El rápido modelado ahorra tiempo.

La fabricación utilizando una aleación de brealloy permite un modelado que requiere poco espacio para un sustituto dental estético.

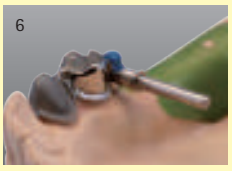


Con la fresa de puntear se determina la posición del pasador y se prepara una pequeña cavidad.

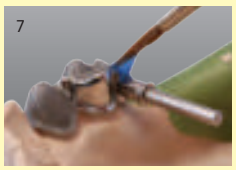


El orificio para el pasador se perfora con la fresa Diatit-Multidrill utilizando mucho aceite de fresado y perforación.

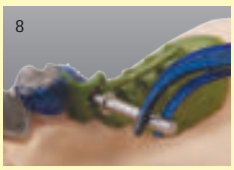
El poco espacio requerido por el pasador Easy-Snap permite situar el orificio sin problema en la pieza macho.



La vaina del pasador sobrecolable se monta sobre el lápiz de modelar A y dentro del orificio del pasador en el macho hasta que llegue al tope.



El lápiz de modelar A junto con la vaina del pasador sobrecolable se incluye en el modelado aplicando Pi-Ku-Plast hasta su máximo diámetro.



Las pinzas Blue-Clip sujetan con seguridad el lápiz de modelar al extraerlo del modelado. La vaina sobrecolable se queda dentro del modelado.

Se encera los bebederos al modelado según la técnica de colado bredent y se lleva a cabo el colado. La vaina se fija en la posición correcta utilizando masa de revestimiento.

Para no dañar la vaina sobrecolable se arena la masa de revestimiento con perlas de vidrio. De este modo mantiene su forma y mantiene correctamente su función.

La anilla de muelle se dispone sobre el lápiz de inserción y se empuja dentro de la vaina hasta que alcanza el sitio previsto.

A continuación se empuja hacia adentro el eje del pasador. Mediante este mecanismo se asegura la sujeción del pasador y se ofrece el máximo confort al paciente.

Imagen 1:1

Conjunto

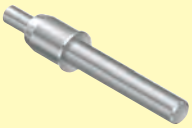
4 piezas
Pasador Easy-Snap A
2 Pasadores Easy-Snap A
2 Lápices de modelar A
REF 440 0N65 4

Pasador Easy-Snap

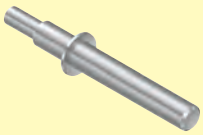
Accesorios

Arandela de seguridad
10 piezas
REF 440 0N66 3

Lápiz de introducción
1 pieza
REF 440 0N66 2



Lápiz para modelar E
1 pieza REF 440 0065 6



Lápiz para modelar A
1 pieza REF 440 0N65 5

Calibrador de cera
1 pieza
REF 440 0066 1

Pasador Easy-Snap
1 pieza
REF 440 0N65 9

HM-Fresa de puntear
REF 330 0066 0

Diatit-Multidrill
REF 330 0073 0

Rapidy fresa
REF H001 NH 21

Aceite de fresado y perforación
20 ml
REF 550 0000 8

Pi-Ku-Plast resina de modelar
rojo
REF 540 0022 0
azul
REF 540 0021 9

Separador FGP
REF 540 0102 7

Qu-resin dentin
50 ml cartucho
REF 540 0116 6

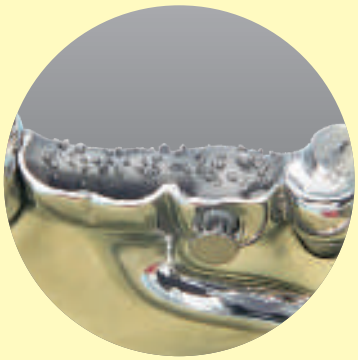
Qu-resin rosa
50 ml cartucho
REF 540 0116 5

Conjunto de adhesivo DTK
1 x 8 g Cartucho doble para mezcla
Adhesivo DTK
10 x Cánulas para mezclar
1 x Émbolo para jeringa
1 x Soporte para pincel de un único uso
10 x Pinceles de un único uso
REF 540 0118 5

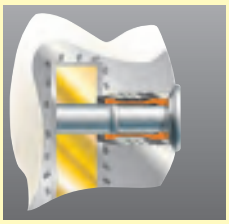
Espaciador de cerámica E
2 piezas
REF 440 0065 7

Sistema de pasador Snap

Sistema multiuso para cualquier trabajo combinado

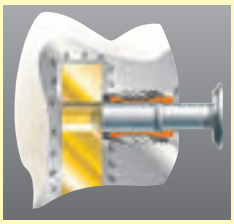


Gracias a su suave deslizamiento, se consigue tanto en estado abierto como cerrado un suave efecto Snap para encajar.



cerrado

El Snap garantiza una fijación segura en su posición cerrada.

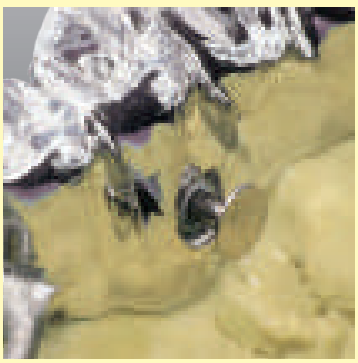


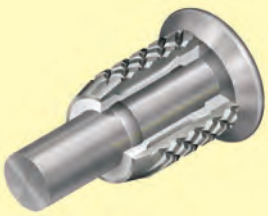
abierto

El efecto Snap indica al paciente que el pasador está abierto y puede retirar la prótesis.

Pasador Snap E

No importa la aleación que se utilice.



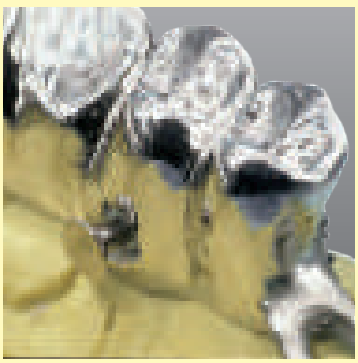


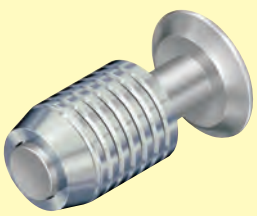
Todos los materiales son de titanio. La biocompatibilidad de la hembra de resina garantiza una larga vida útil y un suave efecto de fricción Snap.

Tamaño original

Pasador Snap A

Montaje rápido y preciso.





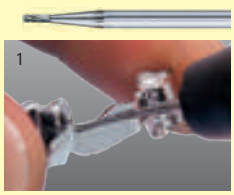
La aleación de platino-iridio de la vaina del pasador permite en el proceso de sobrecolado ahorrar tiempo, manteniendo una alta precisión en el trabajo.

Pasador Snap E

Pasador fijador Snap E para incorporar esquelético.

El montaje preciso en la técnica de colado de una única pieza.

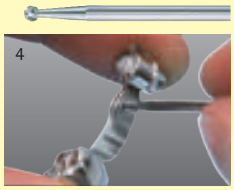
El modelado de cera y el colado se realizan de la forma habitual.



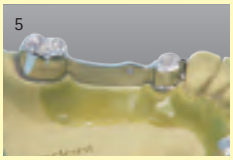
Con la fresa de puntear se determina la posición del pasador, creando una pequeña hendidura.

Con la fresa Diatit Multidrill de 1,5 mm se perfora la estructura para posicionar posteriormente el pasador.

Se rellena con cera el agujero para duplicar.



Con la microfresa Rapidy de 2,1 mm se crea a mano un alojamiento en ambos lados de la estructura.



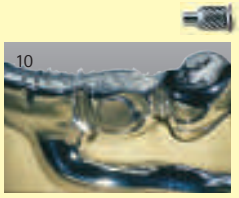
Se prepara el modelo para duplicar del modo habitual y se duplica.

Los alojamientos creados en la barra se tienen que reproducir perfectamente.

Con ayuda del calibrador de cera, se coloca el espaciador de cerámica.

Se encera el espaciador de cerámica E hasta su mayor diámetro en el modelado del trabajo.

Se retiran los restos del espaciador de cerámica, arenando a 110 µ y 4 bar de presión.



Para realizar la prueba se coloca el pasador en la construcción ya montada.

Adherir el pasador Snap E.

Los puntos de contacto que no deban pegarse se deberán aislar con el separador FGP.

El orificio en la barra pincelado así como un contorno de 2-3 mm.

Zona de contacto de la cabeza del pasador en la parte secundaria.

La zona del pivote del pasador hasta la vaina.

La zona de contacto de la cabeza del pasador con la parte secundaria.

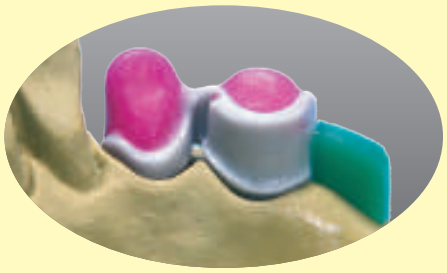
Se unen las partes primaria y secundaria una encima de la otra.
Se extiende uniformemente una gota de adhesivo DTK en el orificio de la parte secundaria.

Se reviste con una fina capa de adhesivo DTK la vaina y se introduce en la parte secundaria. Una vez ha endurecido el adhesivo DTK se retiran los sobrantes.

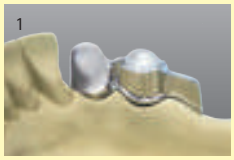
Pasador Snap E

Pasador Snap E para montar en resina.

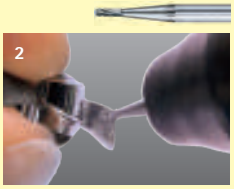
Montaje fácil, rápido y seguro.



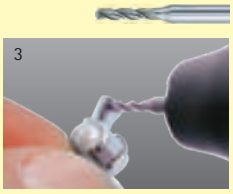
Se modela la corona con contorno fresado e interlock. Al mismo tiempo se encera un trozo de barra en el extremo libre.



Después de colar se repasa y se pule la estructura.



Con la fresa de puntear se realiza una pequeña cavidad que determina el punto de la perforación.



Por medio del punteado se fija con seguridad la fresa Diatit-Multidrill.

El agujero del pasador se tapa con cera para proceder al duplicado.

Con la microfresa Rapidy 2,1 mm se crea a mano un alojamiento en ambos lados del macho del pasador.

Se prepara el modelo para duplicar y se procede al duplicado.

Se han reproducido perfectamente los alojamientos en el modelo de revestimiento.

Se colocan las puntas del calibrador de cera en los alojamientos.

Se enceran las puntas cilíndricas del calibrador con cera de modelar.

De este modo se crea a cada lado del modelado un orificio.

Los dos orificios están simétricamente alineados gracias a la perforación.

Se repasa los orificios con la fresa Diatit-Multidrill de 1,5 mm de diámetro.

Se prueba el pasador sin dificultad.

Se fija el pasador en el esquelético con resina.

La cabeza del pasador se incluirá hasta el borde exterior en el encerado, terminando luego la prótesis.

Conjunto

5 piezas

Pasador fijador Snap E montar en resina

2 Pasadores fijador Snap E

2 Espaciador de cerámica E

1 Calibrador de cera

REF 440 0065 3

Conjunto

3 piezas

Pasador fijador Snap E montar en resina

2 Pasadores fijador Snap E

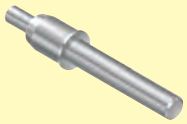
1 Calibrador de cera

REF 440 0065 1

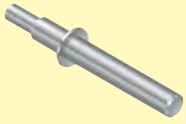
Pasador Snap E y A

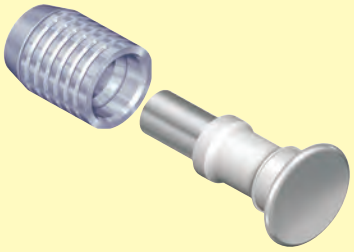
Si se separa el modelado del modelo para su revestimiento, se puede trabajar de dos maneras:

Adherir
Pasador Snap E

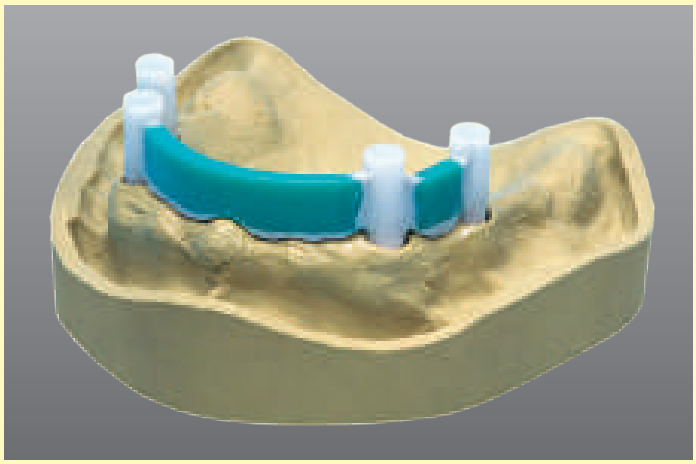


Sobrecolar
Pasador Snap A

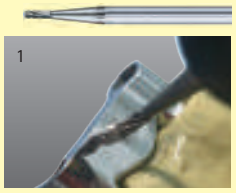




Pasador Snap E



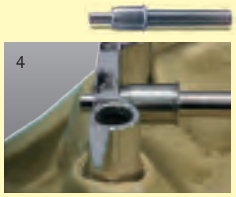
Inclusión del pasador Snap E en cualquier aleación.
Se adaptan las barras de cera de bredent al modelo de forma individualizada.



Con la fresa de puntear se determina la posición del pasador y se realiza una pequeña hendidura.

Gracias al punteado se fija la fresa Diatit-Multi-drill de 1,5 mm, asegurando un diámetro exacto de la perforación.

Al ocupar poco espacio, el pasador Snap permite colocarlo en cualquier posición.



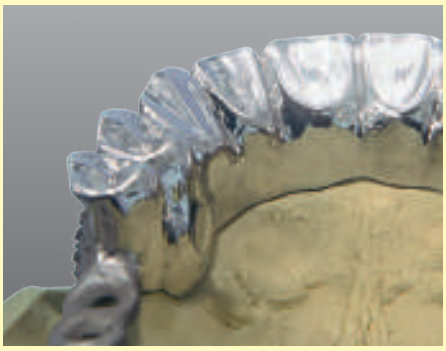
Se introduce el lápiz para modelar E hasta el tope en el orificio del macho.

Se fija el lápiz para modelar E con resina Pi-Ku-Plast y cera de modelar hasta llegar a su máximo diámetro.

Girando ligeramente los alicates se extrae el lápiz de modelado E una vez terminado el modelado.

La masa de revestimiento que queda en la caja del pasador se retira arenando con grano de 110 µ y 4 bar de presión.

El aislamiento y el pegado del pasador Snap E se realizará tal como se describe en la pág. 43.



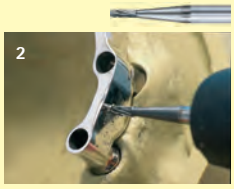
Conjunto

4 piezas
Pasador Snap E
2 Pasadores Snap E
2 Lápices para modelar E
REF 440 0065 2

Pasador Snap A

Ahorro de tiempo en la técnica de sobrecolado aplicada a construcciones secundarias de aleaciones de metales nobles y no nobles (excluido el titanio).

Las barras de cera de bredent se ajustan al modelo de forma individualizada.

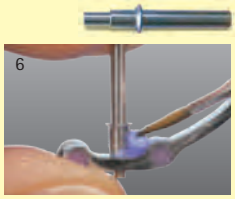


Se determina la posición del pasador creando un alojamiento con la ayuda de la fresa de puntear.

Se perfora la barra con la fresa Diatit-Multidrill y abundante aceite de fresado y perforación.

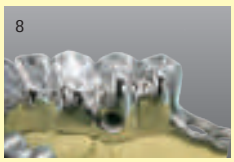
Gracias al poco espacio requerido por el pasador Snap se ubica sin problemas el orificio en la pieza macho.

Se dispone la vaina sobrecolable del pasador sobre el lápiz para modelar A y se encaja en el orificio del macho hasta alcanzar el tope.

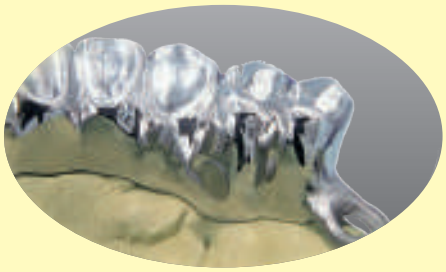


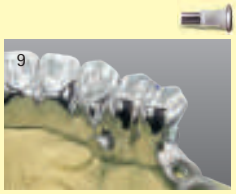
Se incluye en el modelado el lápiz para modelar A con la vaina sobrecolable aplicando resina pincelable Pi-Ku-Plast y cera de modelar hasta llegar a su máximo diámetro.

Después de terminar el modelado se retira el lápiz para modelar A con un ligero giro.



Para no dañar la vaina sobrecolable se arena con perlas de vidrio, para retirar los sobrantes de masa de revestimiento.





Se introduce el pasador Snap en la vaina sobrecolada.

Conjunto

4 piezas
Pasador Snap A
2 Pasadores Snap A
2 Lápices para modelar A
REF 440 0065 4

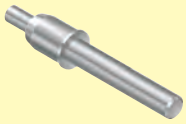
Sistema de pasador Snap

Accesorios

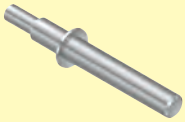
Espaciador de cerámica E
2 piezas
REF 440 0065 7

Calibrador de cera
1 pieza
REF 440 0066 1

Pasador Snap
1 pieza
REF 440 0065 9



Lápiz para modelar E
1 pieza
REF 440 0065 6



Lápiz para modelar A
1 pieza
REF 440 0065 5

HM-Fresa de puntear
REF 330 0066 0

Diatit-Multidrill
REF 330 0073 0

Rapidy fresa
REF H001 NH 21

Aceite de fresado y perforación
20 ml
REF 550 0000 8

Barras de cera wstg
1,6 x 8,0 mm
REF 430 0265 0

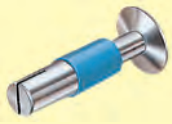
Separador FGP
REF 540 0102 7

Conjunto para adhesivo DTK
1 x 8 g Cartucho doble para mezcla
Adhesivo DTK
10 x Cánulas para mezclar
1 x Émbolo para jeringa
1 x Soporte para pincel de un único uso
10 x Pinceles de un único uso
REF 540 0118 5

Pi-Ku-Plast resina de modelar
roja
REF 540 0022 0
azul
REF 540 0021 9

Pasador activable

De aplicación universal. El pasador individualizado puede introducirse tanto por lingual como por vestibular.

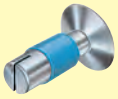


Pasador: Fabricado con un acero especial que es estable en boca, con una ranura activable creada por electroerosión, y espaciador de cera.

Las hembras de alivio de metal garantizan que coincidan los agujeros paralelos de los pasadores.

La hembra del pasador: Hembra preformada de cera reduce el tiempo de trabajo a la hora de crear el modelado del esquelético.

El macho del pasador tiene una forma cóncava en la parte de encerado.



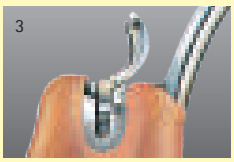
Pasador mini: el hermano pequeño del sistema de pasadores bredent

La hembra del pasador "mini" facilita el trabajo del pasador.

El macho del pasador "mini": la alternativa para ahorrar espacio en la zona frontal.

Manejo del pasador por vestibular trabajado en un pilar extracoronario.

Manejo del pasador por lingual/palatino.



La ranura creada por electroerosión se puede activar fácilmente por basal.

Pasador activable

Sistema de pasador activable

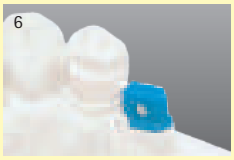
El modelado en cera se realizará de la forma habitual. Con ayuda de la guía de paralelómetro se encerará el macho al modelado.

Se ajustará el macho a la encía y se integrará al hombro fresado.

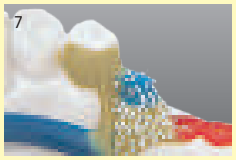
Una vez se haya repasado y pulido se procederá a aplicar el revestimiento.

Posicionar la hembra de duplicar y fijarla con el lápiz de acero de óxido. Aliviar por basal.

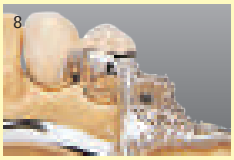
Se retirará la hembra de alivio y se tapará el agujero del pasador con cera, dejando visible una hendidura.



Se colocará la hembra de cera en su posición correcta sobre el modelo de masa de revestimiento.

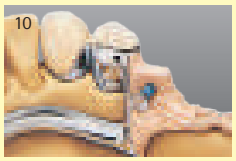


El modelado del esquelético se realizará de la forma habitual.

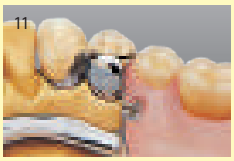


Esquelético colado y repasado. Los agujeros del pasador ajustan exactamente uno sobre el otro, son visibles.

Montaje en cera terminado con eje provisional de alambre para la comprobación en boca.



Introducir el pasador hasta que coincidan la arandela de cera con el esquelético.



Silla terminada: El pasador se abrirá estirando del mismo.

Vista desde abajo. La ranura del pasador permite una sencilla activación.

Conjunto

Paquete con 2 conjuntos
Sistema de pasador activable*
1 Hembra de alivio
2 Hembras de pasador
2 Machos de pasador
1 Lápiz de acero 1,5 mm
2 Pasadores activable

REF 430 0445 0

Conjunto

Paquete con 2 conjuntos
Sistema de pasador mini*
1 Hembra de alivio
2 Hembras de pasador
2 Machos de pasador
1 Lápiz de acero 1,5 mm
2 Pasadores activable

REF 430 0460 0

Accesorios

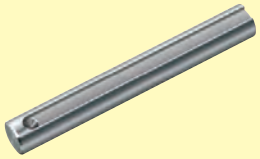
Hembra de pasador
4 piezas REF 430 0458 0

Hembra de pasador "mini"
4 piezas REF 430 0490 0

Hembra de pasador
4 piezas REF 430 0458 0

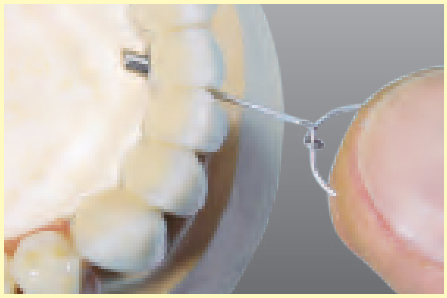
Hembra de pasador "mini"
4 piezas REF 430 0490 0

Lista de productos - bs1



Eje de pasador
2 piezas REF 450 0006 4

Tornillo con émbolo
2 piezas REF 450 0006 5



El eje del pasador se podrá acortar según cada caso y se acoplará un enganche individualizado para abrirlo.

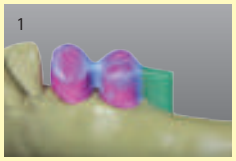
El pasador bs 1 es perfecto para aplicarlo en la zona anterior. Por medio de un alambre doblado se podrá abrir el pasador y extraerse la prótesis.

El pasador bs 1 permite una aplicación individualizada.
También resulta ideal para monorreductores debido a su reducido tamaño. asimismo puede abrirse el eje del pasador con una socavadura.

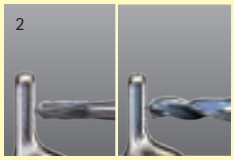
Una solución completamente individualizada:
El enganche para abrir se construye de forma individualizada con resina para prótesis o resina de revestimiento, por lo que resulta imperceptible a la vista.

Pasador bs1

Variante 1: Tornillo con émbolo en una construcción metálica



Crear el modelado en cera de la forma habitual. La barra prefabricada (REF 430 0265 0) es ideal para una confección rápida.



Con la fresa de puntear crear una pequeña hendidura en la posición correspondiente y hacer el orificio con la fresa de perforación en espiral Diatit-Multidrill.

Unir las piezas auxiliares para el modelado 2,0 y 1,3 y disponerlas de tal forma en el orificio que entre la pieza primaria y la pieza auxiliar 1,3 haya al menos 1,5 mm ..

.. de distancia. Fijar con Pi-Ku-Plast las piezas auxiliares.

Terminar el modelado según cada caso. Retirar las piezas auxiliares para modelar, revestir y a continuación colar.

Después del colado y con ayuda del macho de terraja y abundante aceite de fresado y perforación crear la rosca.

Acortar el eje del pasador según lo requerido. Adaptar un elemento auxiliar de apertura y fijar el eje del pasador con el tornillo de émbolo.

Teniendo poco espacio se podrá utilizar también el pasador confeccionado de forma individualizada.

Variante 2: Tornillo con émbolo en silla de resina

Colocar de forma centrada el elemento auxiliar para modelar 2,0 x 3,5 a modo de espaciador para el modelo de masa de revestimiento. Preparar el modelo para realizar el duplicado.

Sobre el modelo de masa revestimiento posicionar las arandelas de cera. Así se creará un grosor de la pared uniforme y preciso durante el modelado.

Terminar el modelado. Dejar visible el extremo de la pieza auxiliar para modelar.

Fijar el tornillo de cera dentro del elemento auxiliar para modelar 2,0 y ajustar dentro del orificio perforado. Entre el tornillo de cera y la estructura secundaria deberá haber una distancia de 1 mm.

Después del montaje se limpiará el tornillo de cera con vapor. Se ha creado una perfecta rosca en resina, que servirá para enroscar el tornillo con émbolo de forma segura. El eje del pasador se acortará de forma individualizada y se adaptará un elemento auxiliar de apertura. Se podrá revestir el eje del pasador con el color correspondiente. Una solución perfecta y sencilla para toda prótesis removible.

Conjunto

17 piezas

Pasador fijador bs 1

REF 450 0006 2

Pasador bs1

Accesorios

Tornillo de cera
2 piezas
REF 430 0748 2

Pieza auxiliar para modelar 2,0 x 3,5
2 piezas
REF 450 0007 0

Pieza auxiliar para modelar 2,0
2 piezas
REF 450 0006 3

Arandela de cera 2,0/1
2 piezas
REF 450 0007 2

Modellierhilfsteile 1,3
2 piezas
REF 450 0007 1

Soporte de rueda para macho de terraja
1 pieza
REF 330 0115 3

Macho de terraja primaria M 1,6
1 pieza
REF 330 0116 V

Macho de terraja secundaria M 1,6
1 pieza
REF 330 0116 F

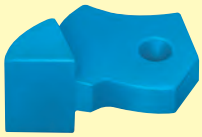
Aceite de fresado y perforación
20 ml
REF 550 0000 8

HM-Fresa de puntear Ø 1,4
1 pieza
REF 330 0066 0

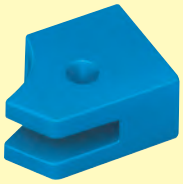
Diatit-Multidrill Spiralbohrer 2,0
1 pieza
REF 330 0072 0

Lista de productos - Pasador oscilante sr

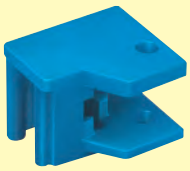
Anclaje de pasador con contorno fresado
izquierda, 4 piezas
REF 430 0735 8
derecho, 4 piezas
REF 430 0735 9



Sistema de pasador oscilante
4 piezas REF 430 0735 7



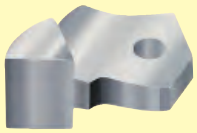
Caja de pasador
4 piezas
REF 430 0735 6



Caja para contorno fresado
izquierda, 4 piezas
REF 430 0730 9
derecha, 4 piezas
REF 430 0731 0

Lista de productos - Pasador oscilante src

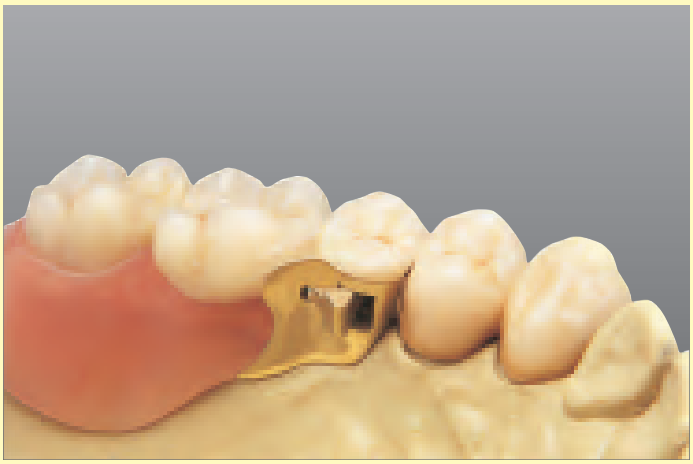
Anclaje de pasador izquierdo
con **contorno fresado integrado**
izquierda, 4 piezas
REF 430 0735 8
derecha, 4 piezas
REF 430 0735 9



Sistema de pasador oscilante titanio
2 piezas REF 430 T735 7

Hoja de pasador src de cerámica
2 piezas REF 430 0738 5

Pasador oscilante sr



Las formas especialmente gráciles de las piezas coladas permiten múltiples aplicaciones individualizadas de construcciones extraíbles sin fricción - una solución ideal para implantes.

Vista del sistema de pasador oscilante sr

en posición abierta

en posición cerrada

Vista completa del sistema de pasador oscilante sr

Pasador oscilante sr

El pasador de precio asequible que ofrece muchas posibilidades para optimizar el beneficio económico de los trabajos.

Contorno fresado clásico con interlock y sistema completo de pasador oscilante. El esquelético y el sistema de pasador se han unido por adhesión sin tensiones en doble t.

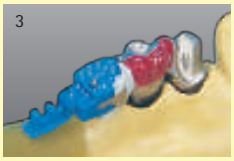
Caja del pasador con la carcasa de la caja del pasador modelada de forma individualizada. Ideal para sitios con poco espacio.

Construcción de un monorreductor con contorno fresado integrado. La utilización de la carcasa de la caja del pasador evita el modelado del contorno fresado.

Posibles aplicaciones en trabajos combinados con el clásico brazo del contorno fresado.

El anclaje del pasador se puede ajustar a la papila.

El colado en una única pieza sin tener que soldar reduce los costes y las aleaciones en la boca.



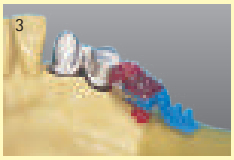
El modelado del brazo del contorno fresado con la resina de modelado con pincel Pi-Ku-Plast garantiza una reproducción al detalle de la forma.

El sistema de pasador oscilante ofrece numerosas combinaciones para ofrecer soluciones individualizadas al paciente.

Posibles aplicaciones en trabajos combinados con el anclaje de pasador reducido.

El anclaje del pasador puede encerarse cerca de la corona con ayuda de la guía de paralelómetro puesto que su forma no daña la papila.

La guía del contorno fresado en el macho evita un complicado fresado, ahorrando así tiempo y costes.



La forma grácil del sistema de pasador oscilante ofrece la posibilidad de un modelado individualizado de la caja del contorno fresado.

La solución conservadora para esta indicación evita la carga en los dientes pilares.

Monorreductor con contorno fresado integrado y el modelado individual de la carcasa de la caja del pasador

Pieza primaria con contorno integrado, que ahorra tiempo y espacio en los fresados.

El pasador oscilante oscila en sentido horizontal en dirección a su anclaje.

La construcción del sistema de pasador destaca por su sencillez.

Tras abrir el pasador se puede retirar la prótesis parcial sin ningún tipo de carga sobre la pieza pilar.

Conjunto

14 piezas
Sistema de pasador oscilante sr izquierda + derecha
REF 430 0736 2

Conjunto

14 piezas
Sistema de pasador oscilante sr izquierda
REF 430 0730 5

Conjunto

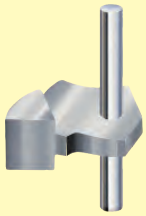
14 piezas
Sistema de pasador oscilante sr derecha
REF 430 0730 6

Pasador oscilante src

Espaciador de cerámica para una sencilla fabricación de pasadores aplicando la técnica de colado en.
Pasador con la técnica de esquelético: coste económico, ajuste preciso y ahorro de tiempo.

Anclaje de pasador de cera
- Se cuela conjuntamente con las coronas primarias, reduciendo así el número de aleaciones en boca
- El contorno fresado integrado resulta más estético y facilita la confección de la estructura

Hoja de pasador con eje de pasador de cerámica
- Caja de pasador premodelada en cera, facilitando así la confección.
- Se integra en el modelado del esquelético.
- Después del colado solo se requiere arenar.
- Crea superficies de ajuste precisas para la hoja y el eje del pasador



Hoja de pasador de titanio
- Su forma se ajusta perfectamente a la forma de la hoja de pasador de cerá mica. Pieza prefabricada.
- Se racionaliza el tiempo de trabajo.

Eje de pasador
- De acero inoxidable, resistente en el medio bucal
- Ajuste preciso con el espaciador de cerámica para el eje de pasador, facilita el ajuste

Se dispone de piezas prefabricadas de cerámica de gran precisión que reducen enormemente el trabajo requerido y facilitan la fabricación de un pasador individualizado. Las piezas prefabricadas de cerámica están armonizadas con la hoja y el eje del pasador de forma que encajan con precisión. La caja del pasador se cuela en una sola pieza con la estructura del esquelético aplicando la técnica de colado de esqueléticos y sin requerir soldaduras. Así se reduce la diversidad de metales en boca y se rebaja el coste de trabajos individualizados con pasador.

Pasador oscilante src

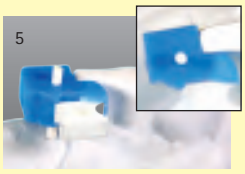
Las piezas prefabricadas de cerámica facilitan la confección de trabajos con pasadores oscilantes.

Encerar el anclaje del pasador con la guía de paralelómetro en el sentido de entrada con la construcción primaria. El hombro integrado se podrá encerar en un trabajo con barras.

Después del colado preparar el modelo para el duplicado. El alojamiento del pasador se aliviará de tal manera que sea visible aprox. 0,5 mm del borde después de duplicar.

Se puede ver muy bien en el modelo de revestimiento el anclaje del pasador. La pieza prefabricada de cerámica se podrá colocar con seguridad en el alojamiento del pasador.

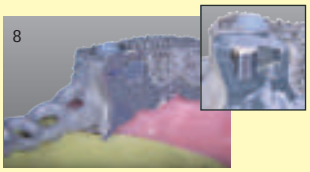
Rebajar la pieza prefabricada de cerámica con un disco de corte hasta que quepa exactamente en el alojamiento del anclaje del pasador.



Inyectar cera exactamente hasta el borde del anclaje de modo que este pueda fijarse en su alojamiento.

Unir la pieza prefabricada de cerámica con el eje y encerar.

Completar el modelado e integrar la pieza prefabricada de cerámica. Permitir que el eje sobresalga a ambos lados del modelado.



Se adapta el pasador oscilante de titanio en la caja arenada. Colocar el muelle del pasador detrás del pasador oscilante de titanio y fijar con el eje.

Conjunto

10 piezas, **Sistema de pasador oscilante src izquierda + derecha**
REF 430 0738 8

Accesorios Pasador oscilante sr/src

Lápiz de acero
20 piezas
REF 430 0293 0

Muelle del pasador
10 piezas
REF 430 0334 0

Guía de paralelómetro universal
1 pieza
REF 360 0115 1

Pasadores de cerámica
2 piezas
REF 430 0738 6

Lista de productos - Cilindro de fricción activable

Cilindros de fricción 2 piezas de cada REF 440 0068 0

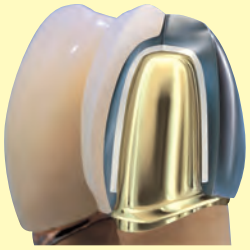
Tornillos de titanio

Lista de productos - Fijador de bola

Imagen 1:1

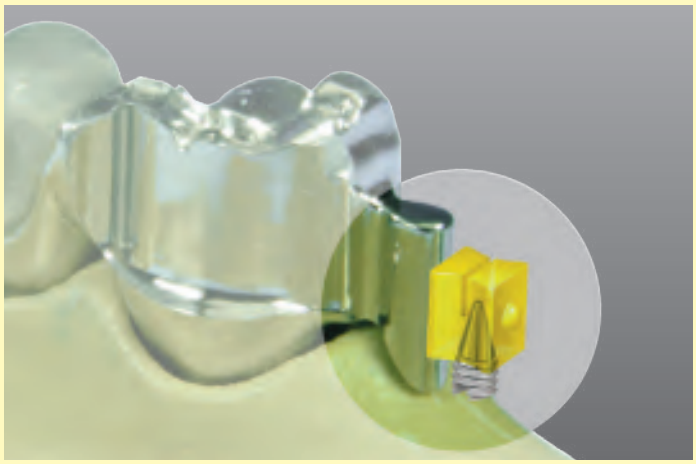
2 piezas REF 440 0265 1

Lista de productos - Sistema de fricción FGP



Conjunto REF 540 0102 8

Cilindro de fricción activable



Cilindro de resina con tornillo de titanio biocompatible y fricción ajustable individualmente. Fácil de montar y agarre seguro en la prótesis, gracias a la forma especial del cilindro de fricción.

- fricción ajustable individualmente
- agarre seguro en el esquelético mediante el botón de retención

Se puede utilizar el cilindro de fricción de forma activable con los ataches del grupo vs 3 o con coronas telescópicas.

Cuando se trabaja con ataches, utilizar siempre contorno fresado.

El cilindro de fricción se colocará con su parte plana adosada al macho del atache.

Antes de duplicar el trabajo, se aliviará por la parte de abajo con cera y se procederá como siempre a duplicar.

La exacta reproducción del cilindro de fricción garantiza un perfecto ajuste del esquelético.

Se preparará de la forma habitual el modelado para a continuación revestir el trabajo.

Se introducirá el cilindro de fricción con un instrumento sin punta en el alojamiento del esquelético. El orificio por donde se va a introducir el tornillo mira hacia abajo.

Mediante el apriete del tornillo de titanio se ajusta la sujeción de la prótesis de forma individualizada para cada paciente.

Ideal para colocar en coronas telescópicas

Conjunto

4 piezas
2 cilindros de fricción
2 tornillos de titanio

REF 440 0068 0

Conjunto

20 piezas
10 cilindros de fricción
10 tornillos de titanio

REF 440 0068 1

Fijador de bola

Aplicable como elemento Snap o para incrementar la fricción en trabajos nuevos y reparaciones.
La bola de cerámica y la silicona de relleno que sirve como amortiguación asegura la durabilidad y la entrada suave de la prótesis.

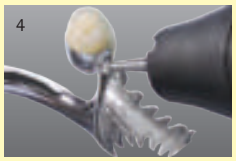
- Ahorro de tiempo por su rápido y fácil montaje
- Posibilidad de recuperar la fricción
- Bola de cerámica para uso confortable a largo plazo
- Higiénico gracias a la silicona de relleno

Trabajo en el laboratorio

Para una reproducción exacta de la situación en la boca, confeccionar la construcción primaria de Pi-Ku-Plast

y fabricar el modelo de trabajo.

Antes de retirar la silla de resina confeccionar una llave de silicona.

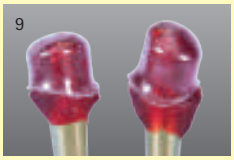


Perforar en el elemento secundario un orificio diámetro 2,1 mm y recolocar sobre el modelo.

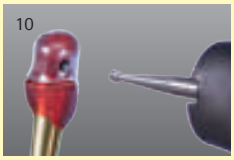
Perforar con cuidado con la fresa (Ø 2,1 mm) una hendidura de máx. 0,4 mm en el muñón de resina.

Acoplar el fijador de bola dentro del esquelético y pegarlo con el adhesivo DTK.

La carcasa del fijador de bola debe forma una única superficie con la pared de la corona. Solo puede sobresalir de la corona la bola de cerámica. Volver a fijar las sillas de resina.



Confeccionar una cofia del muñón de resina utilizando una lámina de embutición.



Sobre el muñón de resina marcar la hendidura con un lápiz. A continuación, perforar un orificio de diámetro Ø 2,1 mm en ese punto a través de la cofia de lámina.

Procedimiento en la clínica

Posicionar la cofia de plástico sobre la construcción primaria y transmitir la posición exacta de la hendidura.

Incorporar la prótesis con la fricción recuperada.

Accesorios

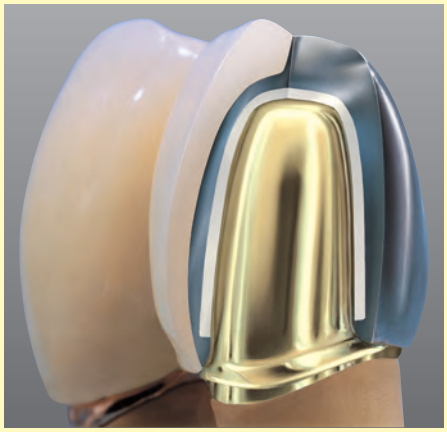
Conjunto para usar adhesivo DTK
1 x 8 g Cartucho doble para mezcla adhesivo DTK
10 x Cánulas para mezcla
1 x Émbolo de jeringa
1 x Soporte para pincel de un único uso
10 x Pinceles de un único uso
REF 540 0118 5

Rapidy Microfräser
REF H001 NH 21

Pi-Ku-Plast resina de modelar rojo
REF 540 0022 0

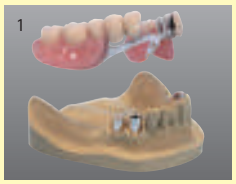
azul
REF 540 0021 9

Sistema de fricción FGP



Fricción individual según su deseo.
El sistema de fricción FGP le da una nueva perspectiva al dentista y al protésico dental de conseguir una ajuste individual en cualquier trabajo de telescópicas nuevas o ya realizadas.
Una solución cómoda para el paciente por su larga duración y ahorro de tiempo durante la manipulación.

Campo de utilizacón del sistema de FGP



Seguridad y alta calidad

El sistema de FGP le ofrece la solución para conseguir una fricción individual para trabajos nuevos de coronas cónicas y telescópicas.

Solución rápida en vez de largas esperas

gracias a poder utilizar el sitema de fricción FGP en la clínica.
Es la solución para el especialista y el paciente por su fácil manejo, al poder **restaurar otra vez la fricción** de trabajos de telescópicas.

Individualidad y precisión

Aún siendo una zona dificil no se tiene que prescindir de conseguir otra vez fricción en **trabajos nuevos o rebases** en trabajos ya realizados.

Sin compromiso

cuando se realice un atache nuevo individual.
Con el sistema FGP se consigue un buen resultado, hasta para el más exigente.

25 años de experiencia con el sistema FGP

Descubra personalmente las ventajas que le ofrece el sistema:

- **Ahorro de tiempo al trabajar rápido y sin complicaciones**
- **Reducir gastos al recontruir otra vez la fricción individualmente**
- **No hay que ajustar partes secundarias**
- **Larga durabilidad**
- **Alta comodidad para el paciente**
- **Más económico al realizar solo un colado**
- **Se puede trabajar en boca**
- **Adaptación sin fisuras**
- **Gracias a la alta compactación de la superficie de resina se reduce la adhesión de placa**

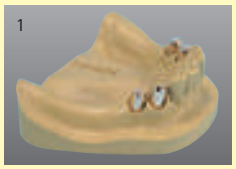
Estas ventajas han sido probadas 50.000 veces, consiguiendo una fricción soft al sacar e introducir la prótesis.

El sistema FGP se basa en poder reconstruir otra vez friccón entre trabajos de telescópicas, pudiendo volver a dar una fricción metal resina y evitando así la fricción metal contra metal.

El ajuste por fricción metal-resina produce un coeficiente menor de rozamiento, que en la fricción metal contra metal. La consecuencia de ello es un menor desajuste en la unión y una larga durabilidad.

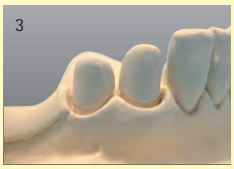
Sistema de fricción FGP

Realización de nuevas coronas telescópicas

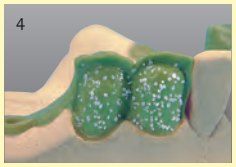


Como espaciador para el FGP se puede utilizar cofias de plástico o de cera

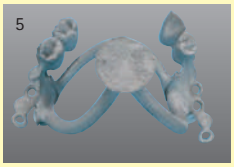
con un grosor de 0,2 mm y a 1mm por encima del borde cervical.



En el modelo de revestimiento, con escalón en la zona cervical,



se realizará como de costumbre la corona exterior y el modelado del esquelético.



Una vez después de colado, con cualquier aleación,

se repasará el esquelético y se terminará con resina o porcelana las coronas.

Durante la preparación de la estructura se ha conseguido un espacio que será rellenado solo con FGP.

El modelo se aislará antes de empezar a trabajar.

Se pincelará una capa uniforme del adhesivo FGP en la parte interna de la corona.

El endurecimiento del adhesivo será de 5min. al aire, pudiéndose ver una capa transparente.

Los dos componentes del FGP se mezclarán 1:1

y será introducido sin crear burbujas en la corona secundaria.

Con una presión uniforme se colocará sobre el modelo.

La resina FGP endurecida visible, descansado en el escalon del limite cervical.

El sistema FGP permite realizar individualmente una fricción deseada y llevadera.

La mejor fricción

Pruebas e investigaciones electrónicas de rastreo con FGP han dado un mejor valor de fricción que la fricción metal contra metal.

Ajuste metal contra metal convencional.
La fuerza de fricción de 8 Newton una vez terminada la fricción metal contra metal.

Ajuste FGP resina contra metal.
Ajuste de fricción de 8 Newton una vez terminada la fricción metal contra resina.

Durante la comparación del ajuste de fricción metal contra metal y fricción resina metal se realizaron 21.000 comprobaciones de entrada y salida. Esta prueba correspondería a una durabilidad de 20 años.

Toma del microscopio de rastreo de la parte interior de la corona telescópica de una aleación precisa aumentada un 100%.

Toma del microscopio de rastreo de la parte interior de la corona telescópica con FGP aumentada un 100%.

Resultado: resto de fricción de 2 Newton, es decir, solo un 25 %.

Resultado: resto de fricción de 6 Newton, es decir, todavia tiene un 75 %.

Sistema de fricción FGP

Reconstrucción de pérdida de fricción

1

Trabajo de telescópicas después de haber sido llevado un tiempo.

2

Al ser insertado otra vez no tiene fricción suficiente para mantenerse en el sitio.

3

Las coronas primarias de las telescópicas en posición.

4

Con ayuda del medidor de espesores se controla el grosor de las coronas.

5

Se repasan las superficies internas de las coronas secundarias para crear espacio suficiente para la resina FGP.

6

Se eliminan los restos de las partículas metálicas con aire a presión.

7

Alrededor de las coronas primarias se colocará hilo retractor.

8

A continuación se aislará las coronas primarias con vaselina líquida.

9

Se pincela una capa uniforme del adhesivo FGP en las caras internas de las coronas secundarias.

10

Se mezclan los dos componentes A+B a partes iguales 1:1

11

y se introduce, sin crear burbujas en las coronas secundarias.

12

Una vez posicionadado en la boca del paciente se presionará solo con la fuerza normal de mordida.

13

Los restos de la resina se eliminará con una sonda. Aprox. después de 120 seg. de mezcla levantar algo la prótesis y volver a insertar.

14

Después de 7min. se levantará la prótesis de la boca y se retirará los restos fraguados con una fresa.

15

El resultado es una prótesis con una fricción y un asentamiento confortable en poco tiempo.

FGP en implantología

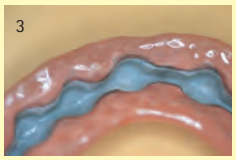
Ajuste sin tensiones.

1

Por su buena fluidez, la resina de FGP permite una suave entrada y salida de la supraestructura.

2

En las estructuras de un solo colado de metal biocompatible se podrán compensar las pequeñas tensiones existentes.


3

Por su alta resistencia al rozamiento y facilidad de entrada y salida de la supraestructura, permiten al paciente llevar una prótesis confortable y de sencillo manejo.

4

La fricción estable durante años de la resina FGP da como resultado pacientes satisfechos con su prótesis.

Conjunto

Reconstrucción de perdida de fricción

REF 540 0102 8

1 x 2,5 gr FGP Componente A resina de fricción
1 x 2,5 gr FGP Componente B resina de fricción
1 x 1,25 ml FGP Adhesivo
1 x 3,0 ml FGP Aislante
1 Espátula
5 Pinceles
1 Soporte de pincel
1 Bloc de mezcla
10 Cánulas de aplicación

Sistema de fricción FGP

Accesorios

FGP Componente A
resina de fricción
REF 540 0108 A

FGP Componente B
resina de fricción
REF 540 0108 B

FGP Adhesivo
REF 540 0102 6

FGP Aislante
REF 540 0102 7

1 Bloc de mezcla
35 x 50 x 10 mm
10 Piezas
REF 330 0114 4

Pincel
100 piezas
REF 330 0114 2

Espátula
100 piezas
REF 330 0114 3

Soporte de pincel 12 piezas
REF 330 0114 1

Cánulas de aplicación,
negras
25 piezas
REF 580 0001 8

Lista de productos - Atache cilíndrico zg

Caja de hembra

Para montaje en resina

Cajas de hembra de titanio K
2 piezas REF 440 0230 2
8 piezas REF 440 0230 8

Para montaje en metal

Cajas de hembra de titanio M
REF 440 0240 2
REF 440 0240 8

Hembras

Las hembras de fricción rígida y snap se pueden intercambiar entre sí.

Fricción

verde - fricción reducida, 4N
8 piezas REF 440 0150 8

amarilla - fricción normal, 6N
REF 440 0140 8

roja - fricción fuerte 8N
REF 440 0130 8

Snap

verde - fricción reducida, 4N
8 piezas REF 440 0180 8

amarilla - fricción normal, 6N
REF 440 0170 8

roja - fricción fuerte 8N
REF 440 0160 8

Accesorios

Guía de paralelómetro universal 2
1 pieza
REF 360 0116 0

Lápiz de introducción
1 pieza
REF 360 0116 4

Conjunto de transferencia

Macho de transferencia
2 piezas

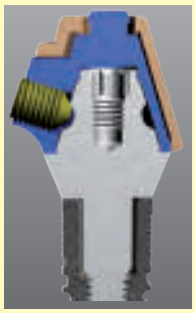
Hembra de transferencia
2 piezas
REF 440 0116 3

Pinza de hembra
1 pieza
REF 310 0000 6

Conjunto para usar adhesivo DTK
1 x 8 g Cartucho doble para mezcla adhesivo DTK
10 x Cánulas para mezcla
1 x Émbolo de jeringa
1 x Soporte para pincel de un único uso
10 x Pinceles de un único uso
REF 540 0118 5

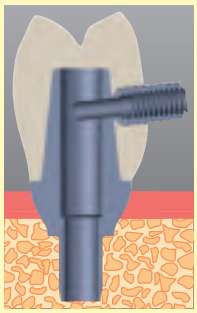
Fijación transversal

El atornillado oclusal en implantes angulados lleva a veces que el tornillo salga en zonas inadecuadas y poco estéticas, que no se pueden evitar por medio de aditamentos angulados. En zonas posteriores puede ocasionar la salida del canal del tornillo en la parte oclusal una mala repartición de las fuerzas oclusales.

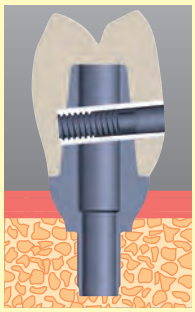


La solución para ello es la fijación transversal. La bredent group ofrece diferentes sistemas:

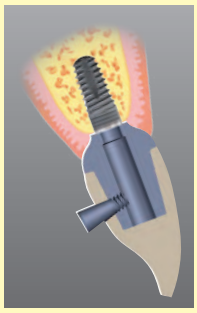
- Tornillos transversales confecionados sobre el sistema SKY
- Fijación individual transversal, indicada para cualquier sistema de implantes



Security-Lock - el tornillo está en la parte secundaria y el trabajo protésico se fija al aditamento por medio del émbolo.



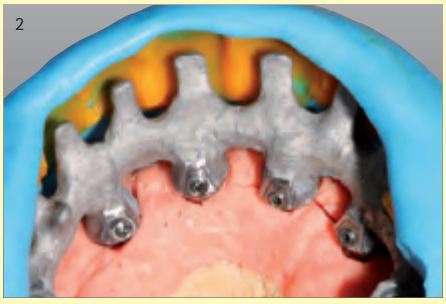
Fricción Splint – Fijación de trabajos protésicos sin creación de rosca.



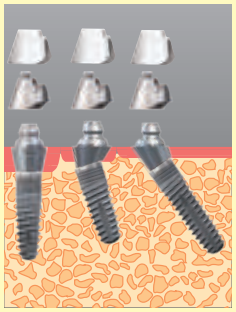
Tornillo individual - tornillo de titanio cónico con el correspondiente surtido de terrajas.

Caso clínico

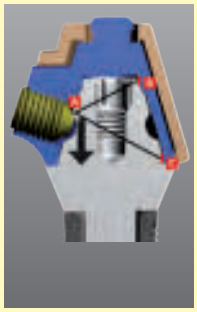
Trabajo definitivo con estructura fresada en metal no noble y revestido con el sistema visio.lign. 4 Implantes atornillados en transversal y 2 implantes atornillados por oclusal. (ZT Stefan Adler, Landsberg)



Fijación transversal confeccionado



Para los aditamentos rectos y ángulados del sistema SKY fast & fixed se podrá crear por medio de las cofias protésicas para el tornillo transversal puentes grandes o pequeños estéticos, ya que no influye el canal del tornillo en la estética.
Se podrá utilizar cualquier tipo de material para la estructura por medio de este tipo de rosca – titanio, Oro, metales no nobles, cerámica, BioHPP. La pasividad („passive-fit") de la estructura se asegura por medio de la adhesión oral.



Por medio de la fiajción de tres puntos y por medio de la fijación se apresiona la cofia protésica sobre la plataforma del aditamento creando así una unión segura y sin fisuras.

La sencilla manipualción, sobre todo en boca del paciente, se asegura con una variabilidad de la posición del tornillo (360° en aditamentos rectos y 270° en aditamentos angulados), dando así una accesibilidad sienmpre comoda del tornillo en el puente. A parte de eso el tornillo se queda posicionado en el puente, evitando así que se pueda quedar en la boca. Además se puede combinar la fijación transversal con el tornillo oclusal.

SKY fast & fixed
Aditamento **0°**
con tornillo
altura 1 mm
REF SKYFT001
altura 2 mm
REF SKYFT002
altura 4 mm
REF SKYFT004

SKY fast & fixed
Aditamento **17,5°**
con tornillo 2,2
altura 3 mm
REF SKYFT173
altura 5 mm
REF SKYFT175

SKY fast & fixed
Cofia de la prótesis
atornillada
transversalmente
REF SKYFTPKS

SKY fast & fixed
Aditamento **35°**
con tornillo2,2
altura 4 mm
REF SKYFT354
altura 5 mm
REF SKYFT355

Lista de productos - Security-Lock

Tornillo titanio **1,0**
2 piezas REF 430 0729 3

Tornillo titanio **1,4**
REF 430 0729 4

Tornillo titanio **1,8**
REF 430 0729 5

Vainas de rosca HL con tornillos de fijación 1,0
2 Piezas REF 430 0729 6

Vainas de rosca HL con tornillos de fijación 1,4
REF 430 0729 7

Vainas de rosca HL con tornillos de fijación 1,8
REF 430 0729 8

Lista de productos - Security-Lock-Cerámica

Tornillo titanio **1,4**
2 piezas REF 430 0729 4

Tornillos de cerámica con anillas de cera 1,4
REF 360 0117 0

Lista de productos - Security-Lock-Rosca para pegar

Vainas de rosca Titan con
2 piezas REF 430 0739 7

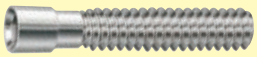
Tornillo titanio **1,4**
REF 430 0729 4

Lista de productos - Friction Splint FS1

Imagen 1:1

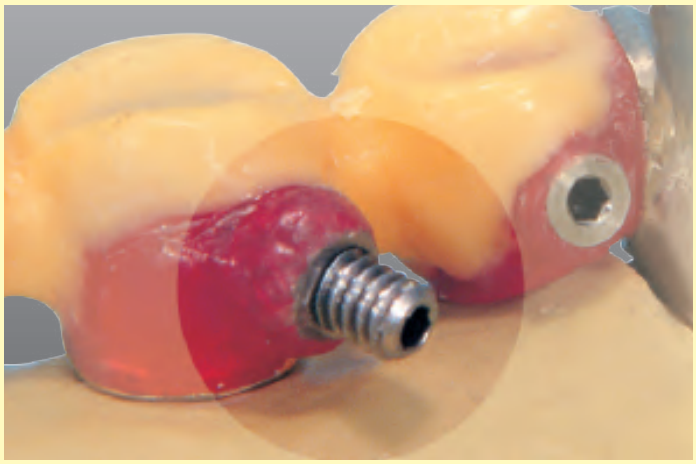
Splint de fricción FS1 Vaina
1 pieza REF 450 0008 0
10 piezas REF 450 0008 4

Imagen 1:1



Splint de fricción FS1 Splint
REF 450 0008 1
REF 450 0008 5

Security-Lock



Tornillos patentados que ya no se sueltan, ni se rompen. En la parte primaria se encuentra el trozo de tornillo sin rosca y es por ello que no se puede transmitir ningún micro movimiento sobre ella. Garantizando así de que no se produzca ningún aflojamiento de tornillos.
La vaina de la rosca está compuesta de una aleación de alta fusión que se puede sobrecolar hasta máx. 1300° C. El tornillo de fijación se puede obtener en tres tamaños diferentes (1,0/1,4 y 1,8 mm) para cualquier situación.

Los tres tamaños diferentes ofrecen múltiples posibilidades en trabajos de implantes, puentes, etc.

La supraestructura se fijará con un tornillo y se modelará con los mismos principios que la mesio-estructura.

Se fresará y pulirá después del colado la mesio estructura.

La correcta posición de la perforación se realizará con la fresa de puntear.

Con la fresa de perforación Multidrill se realizará el agujero en la dirección deseado. Durante el proceso es necesario trabajar con el aceite de fresado y perforación.

Introducir el tornillo en la vaina con rosca. Tanto el tornillo como el hexágono se podrán acortar individualmente al trabajo.

Se abrazará la vaina con rosca y el tornillo con Pi-Ku-Plast,
REF 540 0017 6.

Pi-Ku-Plast garantiza la estabilidad para seguir con el trabajo.

Para asegurar la vaina con rosca en el revestimiento se colocará un tornillo de fijación untado con grafito coloidal,
REF 540 0070 6.

Conjunto
9 piezas
Security-Lock 1,0
2 Tornillos
2 Vainas con rosca

2 Tornillos de fijación
1 Diatit-Multidrill
1 HM-Fresa de puntear
1 Destornillador corto
REF 430 0729 0

Conjunto
9 piezas
Security-Lock 1,4
2 Tornillos
2 Vainas con rosca

2 Tornillos de fijación
1 Diatit-Multidrill
1 HM-Fresa de puntear
1 Destornillador corto
REF 430 0729 1

Conjunto
9 piezas
Security-Lock 1,8
2 Tornillos
2 Vainas con rosca

2 Tornillos de fijación
1 Diatit-Multidrill
1 HM-Fresa de puntear
1 Destornillador corto
REF 430 0729 2

Security-Lock-Cerámica

Por medio de la pieza de cerámica del Security-Lock 1,4 se puede crear cualquier rosca en cualquier aleación sin problemas. Coronas de cerámica de una aleación de Cr-Co son más biocompatibles y se evita tener que utilizar otro tipo de aleación.

1

Se creará en cera el modelado de la parte primaria, como de costumbre.

2

Se podrá colar en cualquier aleación, también en Cr-Co.

3

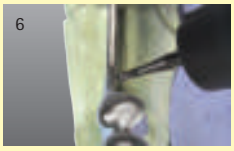
Después del fresado paralelo, se creará con Pi-Ku-Plast la parte secundaria.

4

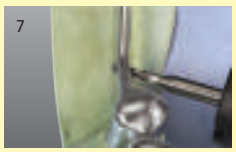
Se encerará la rosca con el modelado para asegurar así su correcta posición.

5

En la zona exacta se retirará la cera, para fijar la perforación correcta del agujero.


6

Se creará con la HM-Fresa de puntear 1,4 una hendidura en el lugar donde se vaya a realizar la perforación.


7

Por medio de la fresa Diatit-Multidrill 1,4 y el aceite de fresado y perforación se creará el agujero en la dirección deseada.

8

Se fija la pieza auxiliar con Pi-Ku-Plast al modelado y se reducirá según la situación del trabajo en la cera.

9

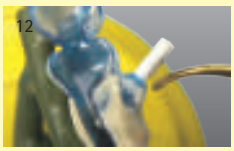
El encerado se reducirá para la cerámica según la cerámica.

10

Con una ligera rotación se retirará con ayuda de una pinza, la pieza auxiliar.

11

Después de haber colocado los bebederos, se introducirá el mantenedor de cerámica cubierto de cera hasta su tope, en la apertura.


12

Se une la anilla de cera con el modelado.

13

El mantenedor de cerámica se mantendrá dentro de la estructura hasta haber terminado la cerámica en el trabajo.

14

Con el instrumento para retirar la cerámica se quitará la cerámica del mantenedor de cerámica - no hay que arenar.

15

Con los machos de terraja se rehacen las roscas, ayudado siempre con aceite de fresar y perforación.

16

Con los machos de terraja se rehacen las roscas, ayudándose siempre de aceite de fresar y perforar.

17

Con el disco de goma se repasará el tornillo hasta su longitud correcta.

18

Con solo una aleación se puede trabajar el Security-Lock-Cerámica rápidamente y con seguridad. No se tiene que estar pendiente de la diferencia de temperatura a la hora de colar, ya que no se van a sobrecolar piezas macizas.

Conjunto

10 piezas, 1 pieza
Pieza auxiliar para modelar
Tornillo de cerámica con anillas de cera
HM-Fresa de puntear
Diatit-Multidrill
Tornillo 1,4
Macho de terraja medio HM
Macho de terraja secundario HM
Eliminador de cerámica
Soporte de rueda para macho de terraja
Destornillador corto
REF 430 0739 1

Security-Lock-Rosca para adherir

En situaciones de difícil acceso como por ejemplo trabajos inferiores o largos puentes, se podrá utilizar la versión de pegar del Sistema Security-Lock. Al ser la rosca de titanio y poder ser adherida, no existe dependencia de aleaciones.

Se podrá colar en cual-quier aleación, también en aleación de CrCo.

Después de haber reali-zado un fresado paralelo y pulido, se realizará con Pi-Ku-Plast la parte secundaria.

El encerado se modelará como iría definitivamente el tornillo.

Se retirará la cera en la zona donde vaya a ir el tornillo, para poder mar-car la situación correcta.

Con la HM-Fresa de puntear 1,4 se realizará una hendidura en la posición correspondiente.

Con la Fresa Diatit-Mul-tidrill 1,4 y aceite de fresado y perforación se realizará el agujero del tornillo en la dirección establecida.

Por medio del Pi-Ku-Plast se envolverá la pieza auxiliar de modelar y se terminará el modelado de la estructura con cera.

Antes de revestir, se retirará la pieza auxiliar de modelar, girándola.

Se podrá colar en cual-quier aleación deseada la parte secundaria.

Todas las piezas que no se vayan a pegar, así como la construcción pri-maria, bordes exteriores y el tornillo, se pincelará ....

... con el separador FGP (REF 540 0102 7). Se facilitará así también la retirada de sobrante del adhesivo.

Una vez aislado se introducirá el tornillo de fijación en la rosca.

Se posicionará la parte primaria sobre la parte secundaria. Se repartirá por igual el adhesivo DTK en el agujero de la parte secundaria.

Se introducirá la rosca con el tornillo en el agujero y se colocará en su posición definitiva., hasta que el adhesivo haya endurecido.

El sobrante del tornillo y la rosca se acortará con el disco de pulir, hasta su correcta longitud.

Ideal para trabajar en herraduras estrechas, en aleaciones de alta fusión o titanio. Ahora es posible trabajar rápidamente y con sencillez con el Sistema Security Lock.

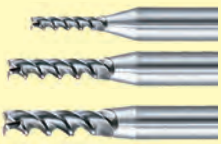
Conjunto

5 piezas	Diatit-Multidrill
Pieza auxiliar para modelar 1,4	Tornillo 1,4
HM-Fresa de puntear 1,4	Vaina con rosca de titanio
	REF 430 0739 5

Security-Lock

Accesorios

HM-Fresa de puntear
1,0
REF 330 0081 5
1,4
REF 330 0066 0



Diatit-Multidrill
1,0
REF 330 0061 0
1,4
REF 330 0079 0
1,8
REF 330 0080 0

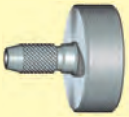
Destornillador corto
1 pieza
REF 330 0069 0

Aceite de fresado y de perforación
REF 550 0000 8

Security-Lock-Cerámica

Accesorios

Pieza auxiliar para modelar 1,4
REF 360 0116 9



Soporte de rueda para macho de terraja
REF 330 0115 3

Destornillador corto
1 pieza
REF 330 0069 0

Diatit-Multidrill
1,4 x 6 mm
REF 330 0079 0

Macho de terraja medio HM
REF 460 0010 M

Eliminador de cerámica
REF 460 0010 6

Aceite de fresado y de perforación
REF 550 0000 8

HM-Fresa de puntear 1,4
REF 330 0066 0

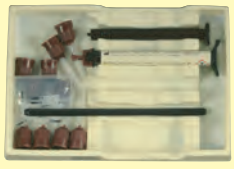
Macho de terraja secundaria HM HM
REF 460 0010 F

Security-Lock-Rosca para pegar

Accesorios

Pieza auxiliar para modelar 1,4
REF 360 0116 9

Destornillador corto
1 pieza
REF 330 0069 0



Conjunto para usar adhesivo DTK
1 x 8 g Cartucho doble para mezcla adhesivo DTK
10 x Cánulas para mezcla
1 x Émbolo de jeringa
1 x Soporte para pincel de un único uso
10 x Pinceles de un único uso
REF 540 0118 5

HM-Fresa de puntear 1,4
REF 330 0066 0

Aceite de fresado y de perforación
REF 550 0000 8

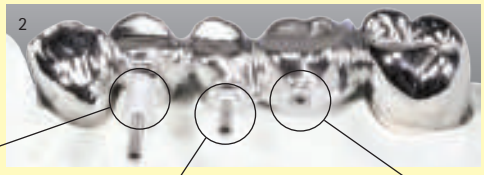
Diatit-Multidrill
1,4 x 6 mm
REF 330 0079 0

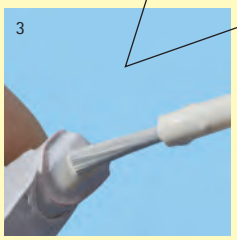
Separador FGP
REF 540 0102 7

Splint Fricción FS1

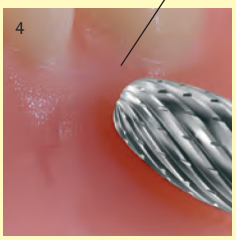
Elemento de fijación para supra-estructuras

- **de colocación sencilla en boca**
- **unión por tornillos defectuosos se podrán reestablecer de nuevo por medio del FS1**
- **FS1 se puede liberar de nuevo**
- **ahorro de tiempo ya que no hay que realizar una rosca**
- **de colocación variable para cualquier indicación**
- **se puede acortar individualmente**
- **no se afloja por causas de extensión**

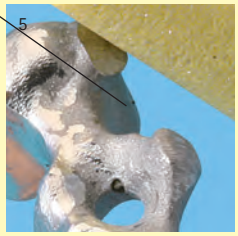




La vaina FS1 se introducirá en la estructura primaria y secundaria que esté a ras del agujero Splint e introducido anteriormente el tornillo del Splint.



Una vez se ha introducido la vaina...



...se introduce el tronillo del Splint.

No hace falta cortar ninguna rosca.

Las roscas defectuosas...

...se pueden reconstruir por medio del FS1.

Friction Splint FS1

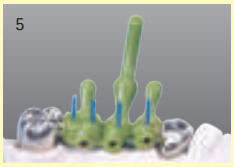
Wax-Up con llave de silicona.

Se retira el modelado. En el aditamento se perforará con la fresa Diatit-Multidrill Ø 2,0 mm el agujero para el Splint.

Se rebaja el modelado. Se incorpora el eje de modelar en el modelado. Se realizará un agujero con un diámetro de 2,0mm en la posición donde vaya a ir al tornillo

Se fresa el atache. Con ayuda de la silicona creada anteriormente se comprueba la posición correcta de los agujeros del Splint. Para una mayor seguridad de reproducir correctamente el agujero del Splint se podrá utilizar el matenedor de cerámica.

Una vez se haya incorporado el eje de modelar...



...se modelará la parte secundaria y preparado para colar.

Vaina...

...y tornillo Splint se acortará ambos juntos como se necesite.

En las coronas de circonio se tendrá que tener en cuenta,....

...que la perforación después del sinterizado y la cocción de cerámica...

...tengan un diámetro de Ø 2,0 mm. Solo así se podrá ebitar cualquier tipo de tensiones.

El tornillo Splint enroscado a mitad en la vaina se posiciona con ayuda de una pinza en el agujero....

...y se inserta con presión. Es ahora cuando se termina de enroscar el tornillo Splint.

Al desenroscar el tornillo con el destornillador SW 0,9, se podrá sacar el Splint.

Una vez se ha enroscado el tornillo de fijación se retira la vaina.

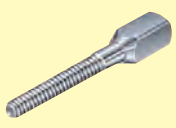
La vaina retirada se podrá, en un tiempo de ser llevada, (siempre que no esté dañada) reponer.

Accesorios

Pieza auxiliar para modelar
Ø 2,0 mm
2 piezas REF 450 0008 3
10 piezas REF 450 0008 7

Espaciador
Ø 2,0 mm
2 piezas REF 450 0008 2
10 piezas REF 450 0008 6

Diatit-Multidrill Fresa helicoidal 2,0
1 pieza REF 330 0072 0



Tornillo de fijación
2 piezas REF 360 0103 0

Destornillador corto
1 pieza REF 330 0069 0

Aceite de fresado y perforación
REF 550 0000 8

Lista de productos - Atache de partición de puente oc / individual

Imagen 1:1

Tornillo de titanio
1 pieza REF 330 0070 0
10 piezas REF 330 0071 0

Imagen 1:1

Anilla de cierre
2 piezas REF 430 0730 4

Pivote preformado de partición
2 piezas REF 430 0730 3

Atache de partición de puente individual
8 piezas REF 430 0735 0

Sistema de tornillo parcial

Imagen 1:1

Tornillo de titanio
1 pieza REF 330 0070 0
10 piezas REF 330 0071 0

Imagen 1:1

Anilla de cierre
2 piezas REF 430 0730 4

Vaina con rosca
HL sobrecolable
2 piezas REF 330 0081 1

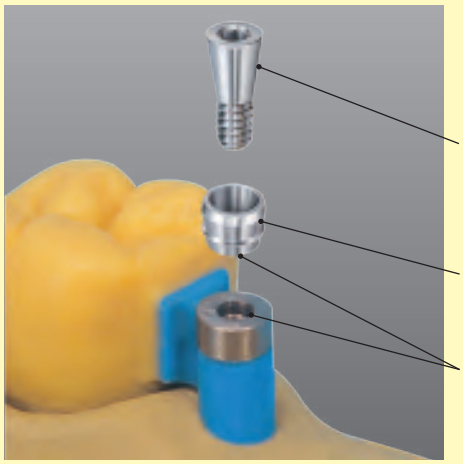
Lista de productos - Conjunto de terrajas para la creación de roscas individuales

Imagen 1:1

	Tornillo de titanio M 1,4 x 0,3 longitud de la cabeza del tornillo 2,5 mm	**Tornillo de titanio** M 1,6 x 0,35 longitud de la cabeza del tornillo 2,5 mm
1 piezas	REF 330 0070 0	REF 330 0116 0
10 piezas	REF 330 0071 0	REF 330 0116 1

	Tornillo de titanio Cabeza más larga M 1,4 x 0,3 longitud de la cabeza del tornillo 3,5 mm	**Tornillo de titanio Cabeza más larga** M 1,6 x 0,35 longitud de la cabeza del tornillo 3,5 mm
	REF 330 0K70 0	REF 330 K116 0
	REF 330 0K71 0	REF 330 K116 1

Atache de partición de puente oc

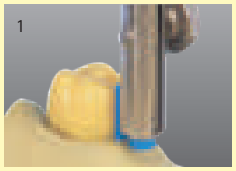


Los tres tamaños de destornillador, ajustados a los distintos tornillos, facilitan el trabajo en la clínica y en el laboratorio.

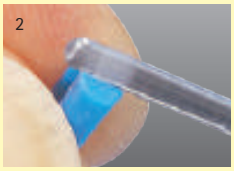
El tornillo de titanio está provisto de un interior hexágono, facilitando el atornillar y desatornillar.

La retención circular de la anilla de cierre marca el límite de acortamiento.

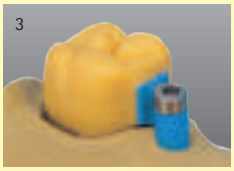
De una aleación para sobrecolar.



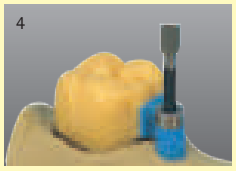
La guía de paralelómetro garantiza la correcta colocación de la pieza preformada.



Gracias a su forma y la pequeña dimensión de la rosca en el atache de partición, se facilita el ajuste a la papila.



La vaina para sobrecolar se puede utilizar con cualquier aleación reducida o de oro.



El tornillo de fijación pincelado con grafito coloidal asegura la correcta posición de la vaina en el revestimiento.

El radio de paso del atache de partición de puente es de 0,5mm y se puede refresar con una fresa de 1,0mm.

La retención circular de la anilla de cierre marca el límite por donde se puede cortar el tornillo y la anilla.

La parte secundaria se tendrá que modelar con Pi-Ku-Plast para asegurar la correcta posición de la anilla.

La forma exterior de la anilla asegura la fijación de la resina. La anilla es de una aleación de oro para sobrecolar.

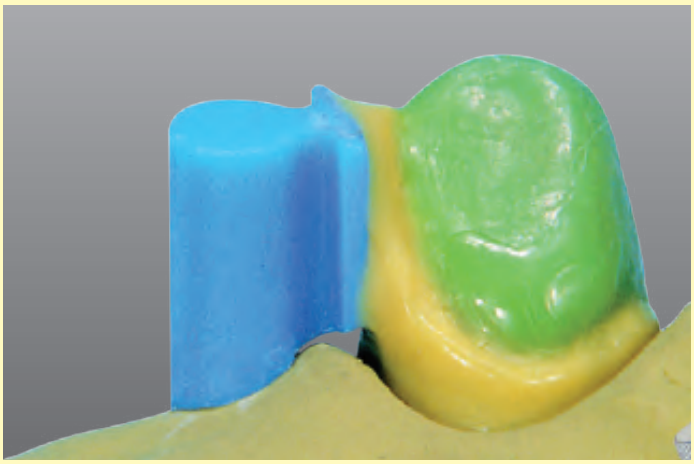
Alrededor de la pieza secundaria de resina, se modela el correspondiente puente.

El tornillo de titanio se podrá rebajar posteriormente sobre la superficie oclusal.

Conjunto

6 piezas
Tornillo de titanio
Anilla de cierre
Pivote preformado de partición
Tornillo de fijación
Guía de paralelómetro
Destornillador corto
REF 430 0730 2

Atache de partición de puente individual



El trabajo seguro con el completo set de tornillería para la creación de puentes partidos de todo tipo.

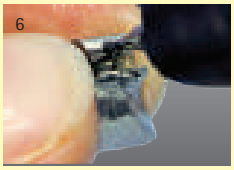
El pivote preformado se posiciona con la ayuda de la guía de paralelómetro según la posición individualmente elegida.

La pieza de resina se ajustará individualmente protegiendo la encía según la posición.

El paso entre la corona y el atache de partición es de 0,5 mm y se puede repasar con una fresa paralela de fresado de metal (Tamaño 010).

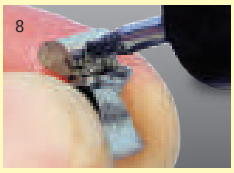
La entrada de perforación se fijará con la fresa de puntear.

Para la perforación se debe utilizar aceite de fresado y perforación de bredent. Todos los otros aceites etéricos no son adecuados y no facilitan la perforación.

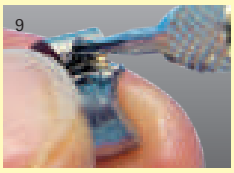


Con la fresa Multidrill de taladrar (1,2 x 5) del Conjunto de tornillería, se perfora unos 2,0 mm. El uso en excesivo de aceite de fresar y perforación evita el calentamiento de la fresa de taladrar.

Con la fresa de perforar con tope (1,2 x 2) se perforará la profundidad necesaria con precisión. Gracias al aceite de fresado y perforación se consigue un agujero con una superficie lisa y limpia.



Con la fresa de avellanar se perforará al diámetro necesario de 1,4 y el alojamiento para la cabeza del tornillo.



Con el macho de terraja primario se creará la base de la rosca. El macho de terraja secundario creará la rosca precisa y definitiva. El aceite de fresado y perforación asegura que no se queden retenidas virutas en el agujero.

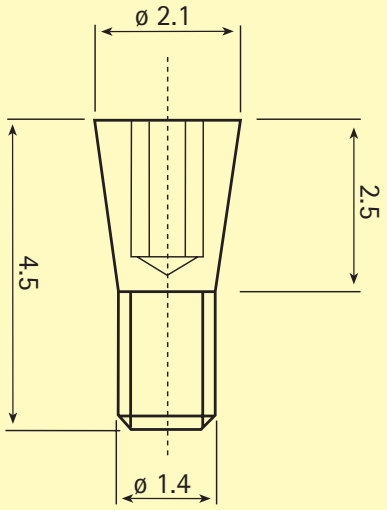
La cabeza cónica del tornillo queda 3/10 mm en la parte primaria. Si hubiese fuerzas cortantes se creará una mayor estabilidad (155 kg) que en sistemas convencionales.

Se envuelve el tornillo con Pi-Ku-Plast y se modela la estructura. Se aconseja realizar el acortamiento del tornillo después del colado.

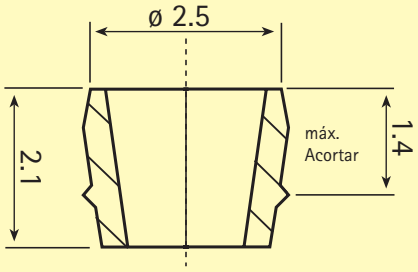
Por su pequeño tamaño se garantiza una solución estética en cualquier trabajo con tornillo.

Sistema de tornillo parcial

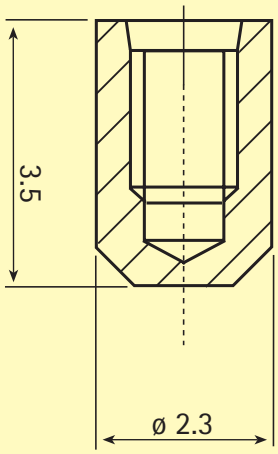
Para atornillados oclusales y horizontales



Tornillo de titanio
M 1,4 x 0,3



Anilla
de cierre

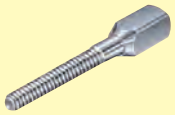


Vaina
con rosca

Tornillo de titanio
1 pieza
REF 330 0070 0
10 piezas
REF 330 0071 0

Anilla de cierre
2 piezas
REF 430 0730 4

Vaina con rosca
HL sobrecolable
2 piezas
REF 330 0081 1



Tornillo de fijación
2 piezas
REF 360 0103 0

Destornillador corto
1 pieza
REF 330 0069 0

Conjunto

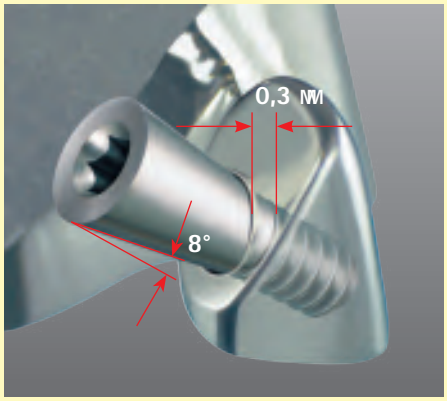
5 piezas
Tornillo de titanio
Anilla de cierre
Vaina con rosca
Tornillo de fijación M 1,4
Destornillador corto

REF 430 0735 1

Conjunto de terrajas para la creación de roscas individuales 1,4 / 1,6

Roscas rápidas, económicas y sin tensiones.

Para cualquier situación y posibilidad en el sector dental en tornillería.



La cabeza del tornillo está insertada en la parte primaria 0,3 mm. Esto da un alta estabilidad a la rotura y asegura que no se afloje el tornillo por culpa de las fuerzas.
La cabeza cónica del tornillo produce un reacción de quilla. Un aflojamiento del tornillo no se producirá. Tornillos individuales se podrán realizar en cualquier aleación dental que contenga oro, en cualquier posición que lo necesite el trabajo. Dándose nuevas posibilidades de uso en el sector dental.

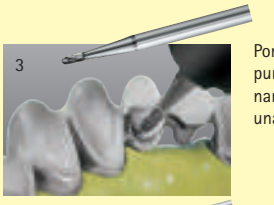
Ideal para realizar puentes en dos tramos y trabajos condicionados por su situación.

Dos posibilidades de trabajo para obtener una rosca

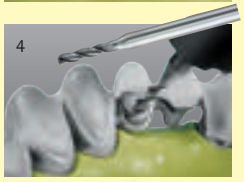
La rosca rápida sin fresadora, solo con la pieza de mano.

El macho del atache de partición de puentes deberá tener el mismo eje de entrada que los pilares restantes.

Modelar la segunda parte del puente, colar y repasar.



Por medio de la fresa de puntear HM se posicionará la rosca y se creará una hendidura pequeña.



Por medio de la fresa Diatit-Multidrill se creará un agujero en la parte secundaria.

Retirar la parte secundaria y perforar con la fresa Diatit-Multidrill con tope en la parte primaria hasta llegar al tope.

Colocar la parte secundaria sobre la primaria y con la fresa de avellanar HM perforar hasta llegar al final.

Introducir el macho de terraja primaria y luego con la secundaria y crear la rosca.

Recolocar la parte secundaria sobre la primaria y fijar el tornillo.

Repasar la cabeza del tornillo hasta que se una con la parte secundaria y luego pulirla.

Utilización de una pieza auxiliar

El método seguro, cuando la dirección del tornillo esté fijada.

Crear en el macho una pequeña hendidura con la fresa de puntear.

La fresa Diatit-Multidrill con tope perfora una profundidad de agujero exacto.

Fijar en el modelado la pieza auxiliar con resina de pincelar Pi-Ku-Plast.

Terminar el modelado de la estructura con cera.

Girar con una pinza la pieza auxiliar y sacarla del modelado.

Después de colado, recolocar las partes del puente. Por medio de la fresa de avellanar crear el lecho en las partes para el tornillo. Los pasos siguientes están descritos en la foto 7.

Se puede obtener en dos tamaños de rosca.

Conjunto

10 piezas

Conjunto de terrajas para la creación de roscas individuales M 1,4

REF 330 0060 0

Conjunto

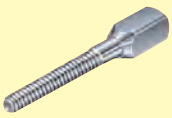
10 piezas

Conjunto de terrajas para la creación de roscas individuales M 1,6

REF 330 0001 6

Atache de partición de puente oc

Accesorios



Tornillo de fijación
2 piezas REF 360 0103 0

Destornillador corto
1 pieza REF 330 0069 0

Guía de paralelómetro
para atache de partición de puente oc
e individual
1 pieza REF 360 0115 7

Atache de partición de puente individual

Accesorios

Conjunto de tornillería M 1,4
10 piezas REF 330 0060 0

Aceite de fresado y de perforación
REF 550 0000 8

Guía de paralelómetro
para atache de partición de puente oc
e individual
1 pieza REF 360 0115 7

Conjunto de terrajas para la creación de roscas individuales

Accesorios

HM-Fresa de puntear Ø 1,4
para M 1,4 y M 1,6
1 REF 330 0066 0

Diatit-Multidrill
M 1,4 REF 330 0063 0
M 1,6 REF 330 0115 7

Diatit-Multidrill con tope
M 1,4 REF 330 0075 0
M 1,6 REF 330 0115 8

HM-Fresa de avellanado
M 1,4 REF 330 0065 0
M 1,6 REF 330 0115 9

Soporte del macho de terraja
REF 330 0068 0

Macho de terraja primaria
M 1,4 REF 330 0067 1
M 1,6 REF 330 0116 V

Macho de terraja secundaria
M 1,4 REF 330 0067 0
M 1,6 REF 330 0116 F

Pieza auxiliar para modelar
M 1,4 REF 330 0115 6
M 1,6 REF 330 0116 3

Destornillador corto
1 Piezas REF 330 0069 0

Aceite de fresado y de perforación
REF 550 0000 8

Herramientas

Destornillador largo
1 pieza
REF 330 0081 2

Por medio del destornillador largo se podrá ver mejor la dirección horizontal del tornillo en el laboratorio. Es por ello que se facilita al odontólogo el enroscado en boca. Para tornillos con interior hexagonal de 0,9 mm.

Destornillador corto
1 pieza
REF 330 0069 0

Ideal para la clínica y laboratorio. Gracias al mango rugoso se facilita el enroscado del tornillo, ya que se obtiene una mejor sujeción.
Para tonillos con interior hexagonal de 0,9 mm.

Destornillador contraángulo
1 pieza
REF 330 0081 3

Para el enroscado mecánico de tornillos con interior hexagonal de 0,9 mm. Control de la fuerza a la hora de enroscar es posible por medio de motores especiales.

Destornillador-Set

Conjunto
3 piezas
1 x Destornillador largo
1 x Destornillador corto
1 x Destornillador contraángulo
REF 330 0081 0

Destornillador is
contraángulo
1 pieza
REF 460 0001 0

Destornillador is
Mano/corto
1 pieza
REF 460 0001 1

Destornillador especial para los aditamentos vks-oc rs. Como destornillador de mano y para Contra-ángulo, pudiendo controlar la fuerza de cierre por medio de un motor especial.

Destornillador cabeza de bola con rosca
1 pieza
REF 330 0116 4

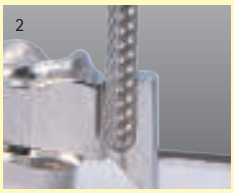
Destornillador para cabeza de bola con rosca vks-oc/sg 1,7 bola intercambiable.

Accesorios

Aceite de fresado y de perforación
20 ml
REF 550 0000 8

Especialmente creado para la técnica de fresado y perforación.
Este aceite de fresado y perforación contiene materiales adicionales etéricos. Es por ello que se eleva la temperatura de evaporación, evitando así un endurecimiento del aceite. Debido a los particulares materiales y su especial consistencia, se crea entre el metal y la fresa de fresado una fina película, facilitando así que las virutas de metal se deslicen por el hueco de la fresa y se retire el material más rápidamente, agilizando el fresado. El rendimiento de corte de la fresa y su durabilidad se elevan. Con este aceite de fresado y perforación se retira más material sin tener que presionar tanto, dejando la superficie lisa. El aceite creado especialmente para la técnica de fresado en la prótesis reduce la creación de calor, evitando que se sobrecalienten las fresas de fresado y de perforación.

Durante la creación de una rosca utilizar siempre abundante aceite de fresado y perforación. Esto facilita poder enroscar más fácilmente el macho de terraja.



Por medio de la utilización del aceite se obtiene una superficie más lisa.

Este aceite de fresado y perforación evita que se sobrecaliente la fresa de fresado y perforación, alargando la vida de corte a la fresa.

Utilización:
Durante el punteado, perforación, fresado y creando una rosca utilizar siempre abundante aceite de fresado y perforación.

Conjunto universal de destornilladores

El surtido se puede esterilizar

Conjunto universal de destornilladores para el 98% de los tornillos que existen en el mercado. Se puede utilizar con la carraca dinamométrica, ajustable desde 10 hasta 40 Ncm. Consiguiendo así un correcto y seguro enroscado del tornillo.

Conjunto universal de destornilladores, montado
REF 310 0001 2

Conjunto universal de destornilladores, desmontado
REF 310 0001 1

El lateral de la tapa contiene información importante para encontrar rápidamente el destornillador requerido.

Para enroscar o desenroscar cualquier tornillo de cualquier tipo de aditamento de implantes.

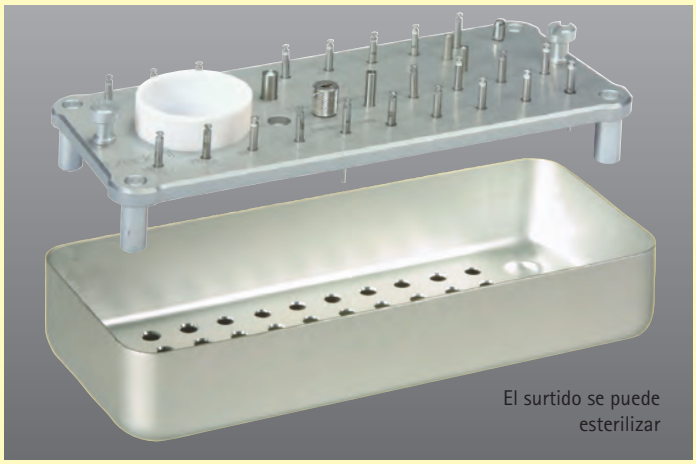
Destornillador largo

6	Destornillador	1	Torx 6	**REF 310 0010 1**
	Destornillador	2	Ranura 1,6	**REF 310 0010 2**
	Destornillador	3	Ranura 2	**REF 310 0010 3**
	Destornillador	4	0,03 "	solo en versión corta
0,05"	Destornillador	5	Llave 0,05"	**REF 310 0010 5**
0,9	Destornillador	6	Llave 0,9	**REF 310 0010 6**
1	Destornillador	7	Llave 1,0	**REF 310 0010 7**
1,2	Destornillador	8	Llave 1,2	**REF 310 0010 8**
1,8	Destornillador	9	Llave 1,8	**REF 310 0010 9**
2,5	Destornillador	10	Llave 2,5	**REF 310 0011 0**
1,3	Destornillador	11	Cuatro cantos 1,3	**REF 310 0101 1**
5,5	Destornillador	12	Torx 5,5	**REF 310 0101 2**

Destornillador corto

6	Destornillador	1	corto	Torx 6	**REF 310 00K0 1**
	Destornillador	2	corto	Ranura 1,6	**REF 310 00K0 2**
	Destornillador	3	corto	Ranura 2	**REF 310 00K0 3**
0,03"	Destornillador	4	corto	Llave 0,03"	**REF 310 00K0 4**
0,05"	Destornillador	5	corto	Llave 0,05"	**REF 310 00K0 5**
0,9	Destornillador	6	corto	Llave 0,9	**REF 310 00K0 6**
1	Destornillador	7	corto	Llave 1,0	**REF 310 00K0 7**
1,2	Destornillador	8	corto	Llave 1,2	**REF 310 00K0 8**
1,8	Destornillador	9	corto	Llave 1,8	**REF 310 00K0 9**
	Destornillador	10		Llave 2,5	solo en versión largo
1,3	Destornillador	11	corto	Cuatro cantos 1,3	**REF 310 00K1 1**
5,5	Destornillador	12	corto	Torx 5,5	**REF 310 00K1 2**

Conjunto universal de destornilladores contraángulo


El surtido se puede esterilizar

El destornillador para contraángulo. Facilita la entrada del tornillo, gracias a su momento de giro incorporado para el motor especial. Por medio del adaptador puede utilizar el destornillador con una carraca dinamométrica.

Conjunto universal de destornilladores contraángulo, montado
REF 310 W001 2

Conjunto universal de destornilladores contra-ángulo, desmontado
REF 310 W001 1

Destornillador largo

6	Destornillador	1	Torx 6	**REF 310 W010 1**
	Destornillador	2	Ranura 1,6	**REF 310 W010 2**
	Destornillador	3	Ranura 2	**REF 310 W010 3**
	Destornillador	4	0,03"	solo en versión corta
0,05"	Destornillador	5	Llave 0,05"	**REF 310 W010 5**
0,9	Destornillador	6	Llave 0,9	**REF 310 W010 6**
1	Destornillador	7	Llave 1,0	**REF 310 W010 7**
1,2	Destornillador	8	Llave 1,2	**REF 310 W010 8**
1,8	Destornillador	9	Llave 1,8	**REF 310 W010 9**
2,5	Destornillador	10	Llave 2,5	**REF 310 W011 0**
1,3	Destornillador	11	Cuatro cantos 1,3	**REF 310 W101 1**
5,5	Destornillador	12	Torx 5,5	**REF 310 W101 2**

Destornillador corto

6	Destornillador	1	corto	Torx 6	**REF 310 W0K0 1**
	Destornillador	2	corto	Ranura 1,6	**REF 310 W0K0 2**
	Destornillador	3	corto	Ranura 2	**REF 310 W0K0 3**
0,03"	Destornillador	4	corto	Llave 0,03"	**REF 310 W0K0 4**
0,05"	Destornillador	5	corto	Llave 0,05"	**REF 310 W0K0 5**
0,9	Destornillador	6	corto	Llave 0,9	**REF 310 W0K0 6**
1	Destornillador	7	corto	Llave 1,0	**REF 310 W0K0 7**
1,2	Destornillador	8	corto	Llave 1,2	**REF 310 W0K0 8**
1,8	Destornillador	9	corto	Llave 1,8	**REF 310 W0K0 9**
	Destornillador	10		Llave 2,5	solo en versión largo
1,3	Destornillador	11	corto	Cuatro cantos 1,3	**REF 310 W0K1 1**
5,5	Destornillador	12	corto	Torx 5,5	**REF 310 W0K1 2**

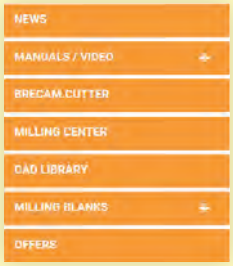
Accesorios

Carraca dinamométrica
Momento de giro ajustable desde 10 a 40 Ncm.
REF 330 0115 5

Adaptador de carraca
REF 580 0116 8

Caelo

Caelo es la gama de elementos de fijación y construcción de bredent group para el flujo de trabajo digital. Le ofrecemos asesoramiento en el ámbito de CAD/CAM. Para obtener más información sobre nuestras soluciones protésicas visite la web **www.caelo-dental.net**.



- ➞ Novedades de productos, ferias y eventos
- ➞ Información sobre el producto / Vídeos explicativos de las aplicaciones
- ➞ Tienda en línea / Fresas para sistemas CNC
- ➞ Empresas externas que prestan servicos de fresado de productos bredent
- ➞ Zona de descargas / Diferentes registros para la construcción con CAD
- ➞ Tienda en línea / Blanks para fresar
- ➞ Ofertas y campañas especiales

Biblioteca CAD

bredent le ofrece poder descargarse de forma gratuita la biblioteca CAD de los elementos de fijación y contrucción. Puede descargarse directamente el archivo "**Bredent Library attachments_abutments.zip**" e introducirlo en los programas CAD mencionados más adelante.

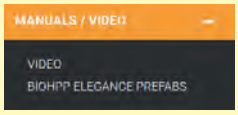
Las bibliotecas disponibles pueden usarse con 3Shape | exocad | DentalWings a partir de la V 1.6.

Nuestra biblioteca CAD incluye los siguientes elementos para la construcción:

- Vario-Soft 3 / Vario-Soft 3 mini sv
- vks 1,7 / vks 2,2
- SKY uni.fit para la construcción de un aditamento personalizado (base adherida de titanio)
- SKY fast & fixed
- SKY uni.cone
- Vario-Soft 3 sv
- Vario-Soft 3 sv circonio
- Vario-Soft 3 mini sv circonio
- Vario Bola Snap sg 1,7
- Vario Bola Snap sg 2,2
- Unión por adhesión en doble T 90° A
- Unión por adhesión en doble T 120° A
- SKY elegance prefab (BioHPP)
- SKY prefab Titanio

Para integrar la biblioteca CAD que se requiera es necesario registrarse una única vez en el sistema CAELO. Obtendrá a continuación un correo electrónico de confirmación del registro con un enlace de activación para finalizar el proceso de registro.

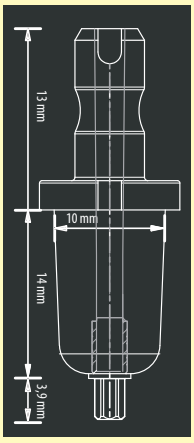
En el apartado manuales/vídeo encontrará varios vídeos sobre productos y procesamientos realizables a partir de nuestros blanks para fresado. En ellos hay ejemplos de aplicaciones así como instrucciones para el procesamiento seguro y eficiente de estos productos.

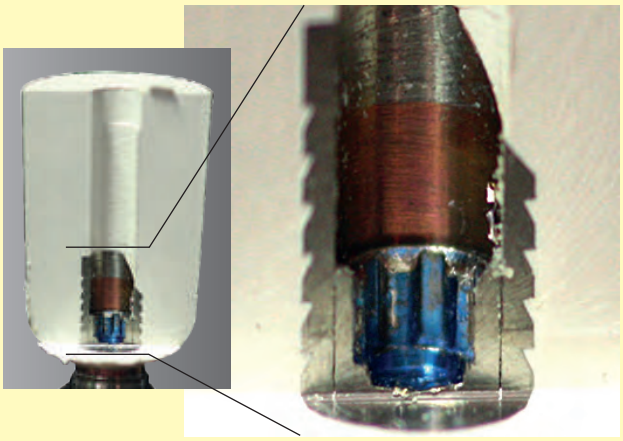


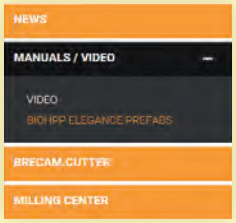
BioHPP® elegance prefab

El primer aditamento híbrido fisiológico sin espacios intermedios a nivel mundial

- Angulación hasta máximo 20°
- Personalizable al máximo
- Comodidad insuperable en el procesamiento
- Puede fresarse como la dentina, también intraoralmente
- Sin espacio intermedio de adhesión
- Protección de los antagonistas
- Osteointegración optimizada
- Gestión óptima de la encía
- Larga vida útil de la restauración
- Sensación de naturalidad en boca y al masticar
- Estética natural
- Permite la restauración inmediata
- Permite aplicar la terapia one time







Obtenga más información en

www.caelo-dental.net

Puede procesarse con equipos de nuestros socios en el sistema.

Medidas de los ataches de bola

Interlock

Artículo	Piezas	REF	Ø mm	Ancho	Altura
Interlocks 0°	8	430 0736 9	0,9	2,2	6,0
Interlocks 2°	8	430 0736 8	1,4	1,0/1,4	6,0

Vario-Kugel-Snap vks-oc

Cajas de hembra y hembras

Artículo	Piezas	REF	Ø mm	Altura mm
Cajas de hembra metálicas mmg vks-oc 1,7	2	430 0697 0	3,5	2,3
Cajas de hembra metálicas mmg vks-oc 1,7	8	430 0661 0	3,5	2,3
Cajas de hembra metálicas mmg vks-oc 2,2	2	430 0696 0	4,3	3,1
Cajas de hembra metálicas mmg vks-oc 2,2	8	430 0547 0	4,3	3,1
Cajas de hembra de titanio tmg vks-oc 1,7	2	430 0699 0	3,5	2,3
Cajas de hembra de titanio tmg vks-oc 2,2	2	430 0698 0	4,3	3,1
Cajas de hembra de titanio para adhesión vks-oc rs 2,2	2	440 0020 2	4,0	3,2
Cajas de hembra de titanio para montaje de resina vks-oc rs 2,2	8	440 0030 8	4,2	3,2
Hembras de duplicar vks-oc rs 2,2	8	440 0110 8	4,4	3,4
Hembras vks-oc 1,7, verde	8	430 0655 0	2,7	2,0
Hembras vks-oc 2,2, verde	8	430 0544 0	3,3	2,7
Hembras vks-oc 1,7, amarillo	8	430 0659 0	2,7	2,0
Hembras vks-oc 2,2, amarillo	8	430 0545 0	3,3	2,7
Hembras vks-oc 1,7, rojo	8	430 0656 0	2,7	2,0
Hembras vks-oc 2,2, rojo	8	430 0546 0	3,3	2,7
Hembras vks-oc rs 2,2, verde	8	440 0070 8	3,3	3,0
Hembras vks-oc rs 2,2, amarillo	8	440 0080 8	3,3	3,0
Hembras vks-oc rs 2,2 rojo	8	440 0090 8	3,3	3,0
Discos de aliviar vks-oc 1,7	8	430 0652 0	2,8	0,4
Discos de aliviar vks-oc 2,2	12	430 0540 0	3,5	0,4
Discos de aliviar vks-oc rs 2,2	8	440 0010 8	4,4	0,75

Machos

vks-oc uni

Artículo	Piezas	REF	Ø mm	Altura mm
Machos vks-oc/sg uni 1,7	8	430 0676 0	1,7 Bola	2,2
Machos vks-oc/sg uni 2,2	8	430 0538 0	2,2 Bola	3,2
Machos vks-oc uni 1,7 HL-macho sobrecolable	2	430 0701 0	1,7 Bola	2,2
Machos vks-oc uni 2,2 HL-macho sobrecolable	2	430 0700 0	2,2 Bola	3,2

vks-oc

Artículo	Piezas	REF	Ø mm	Longitud mm	Altura mm
Machos vks-oc 1,7	8	430 0734 5	1,7 Bola	5,8	3,9
Machos vks-oc 1,7	8	430 0734 7	1,7 Bola	6,6	6,6
Machos vks-oc 2,2	8	430 0539 0	1,7 Bola	6,7	7,5

Vario-Kugel-Snap vks-oc

Machos

Bola intercambiable vks-oc

Artículo	Piezas	REF	Ø mm	Rosca mm	Altura mm
Tornillo de bola vks-oc/sg 1,7 titanio	1	450 0005 6	1,7 Bola	M 1,6 x 0,2	2,9
Tornillo de bola vks-oc/sg 2,2 titanio	1	450 0004 7	2,2 Bola	M 2 x 0,25	3,5

Casquillo roscado vks-oc 1,7 HL	1	450 0005 4	3,4		1,7
Casquillo roscado vks-oc 1,7 platino-iridio	1	450 0005 5	3,4		1,7
Casquillo roscado vks-oc 2,2 HL	1	450 0004 6	3,4		1,7
Casquillo roscado vks-oc 2,2 platino-iridio	1	450 0005 3	3,4		1,7

Pieza auxiliar para modelar 1,7	1	450 0007 3			
Pieza auxiliar para modelar 2,2	1	450 0007 5			
Casquillos roscado titanio 1,7	2	450 0007 4		M 1,6 x 0,2	1,9
Casquillos roscado titanio 2,2	2	450 0007 6		M 2 x 0,25	1,9

Vario-Kugel-Snap vks-sg

Cajas de hembras y hembras

Artículo	Piezas	REF	Ø mm	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm
Cajas de hembra vks-sg 1,7	8	430 0670 8		4,1	3,5	10,5
Cajas de hembra vks-sg 2,2	8	430 0680 8		5,1	4,5	11

Hembras Snap fricción vks-sg 1,7, verde	8	430 0668 0	1,7	3,2	3,1	2,3
Hembras Snap fricción vks-sg 1,7, amarillo	8	430 0666 0	1,7	3,2	3,1	2,3
Hembras Snap fricción vks-sg 1,7, rojo	8	430 0664 0	1,7	3,2	3,1	2,3

Hembras Snap fricción vks-sg 2,2, verde	8	430 0541 0	2,2	4,2	4,1	2,85
Hembras Snap fricción vks-sg 2,2, amarillo	8	430 0542 0	2,2	4,2	4,1	2,85
Hembras Snap fricción vks-sg 2,2, rojo	8	430 0543 0	2,2	4,2	4,1	2,85

Machos

vks-sg

Artículo	Piezas	REF	Ø mm	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm
Machos vks-oc/sg uni 1,7	8	430 0676 0	1,7 Bola		2,2	
Machos vks-oc/sg uni 2,2	8	430 0538 0	2,2 Bola		3,2	
Machos vks-oc uni/HL 1,7 sobrecolable	2	430 0701 0	1,7 Bola		2,2	
Machos vks-oc uni/HL 2,2 sobrecolable	2	430 0700 0	2,2 Bola		3,2	
Machos vks-sg 1,7	8	430 0670 0	1,7 Bola	3,0	4,1	2,2
Machos vks-sg 2,2	8	430 0537 0	2,2 Bola	3,8	5,4	3,5
Vario-Bola-Snap vks-sg/sv 1,7	8	430 0735 3	1,7 Bola	3,5	4,5/5,5	4,3

Bola intercambiable vks-sg

Artículo	Piezas	REF	Ø mm	Rosca mm	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm
Tornillo de bola vks-oc/sg 1,7 titanio	1	450 0005 6	1,7 Bola	M 1,6 x 0,2		2,9	
Tornillo de bola vks-oc/sg 2,2 titanio	1	450 0004 7	2,2 Bola	M 2 x 0,25		3,5	
Casquillo roscado vks-sg 1,7	1	450 0005 9			3,0	4,0	1,7
Casquillo roscado vks-sg 1,7 platino-iridio	1	450 0006 0			3,0	4,0	1,7
Casquillo roscado vks-sg 2,2	1	450 0005 1			3,9	5,1	1,7
Casquillo roscado vks-sg 2,2 platino-iridio	1	450 0005 2			3,9	5,1	1,7

Barra: vks-sg Barra macho

Artículo	Piezas	REF
vks-sg Barras macho 1,7 incl. Tornillo de bola	8	430 0800 8
vks-sg Barras macho 2,2 incl. Tornillo de bola	8	430 0810 8

Vario-Soft 3

Cajas de hembra y hembras

Vario-Soft 3 Cajas de hembra

Artículo	Piezas	REF	Ø mm	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Acortamiento máx.
Cajas de hembra	8	430 0737 6		1,8 / 4,7	5,0 /7,6		individual

Hembras vs 3, verde	8	430 0519 0		3,2	7,0	3,6	3,0
Hembras vs 3, amarillo	8	430 0518 0		3,2	7,0	3,6	3,0
Hembras vs 3, rojo	8	430 0517 0		3,2	7,0	3,6	3,0

Hembra de duplicar	8	430 0737 2					

Vario-Soft 3 sv

Artículo	Piezas	REF	Ø mm	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	máx. acortar mm
Hembras vs 3 sv, verde	8	430 0565 0		3,2	7,0	3,6	3,0
Hembras vs 3 sv, amarillo	8	430 0564 0		3,2	7,0	3,6	3,0
Hembras vs 3 sv, rojo	8	430 0563 0		3,2	7,0	3,6	3,0

Machos

Vario-Soft 3

Artículo	Piezas	REF	Ø mm	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	máx. acortar mm
Machos vs 3 con guía de paralelómetro	8	430 0520 0	1,8	3,0	6,0/7,0	3,1	3,0
Machos vs 3 sin guía de paralelómetro	8	430 0737 0					

Vario-Soft 3 sv

Artículo	Piezas	REF	Ø mm	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	máx. acortar mm
Machos vs 3 sv	8	430 0737 4	8	3,5	6,0/7,0	5,3	3,0

Vario-Soft 3 mini / Vario-Soft 3 mini sv

Hembras

Vario-Soft 3 mini

Artículo	Piezas	REF	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	máx. acortar mm
Hembras vs 3 mini, verde	8	430 0731 7	3,0	6,0	2,0	3,0
Hembras vs 3 mini, amarillo	8	430 0731 5	3,0	6,0	2,0	3,0
Hembras vs 3 mini, rojo	8	430 0731 3	3,0	6,0	2,0	3,0

Vario-Soft 3mini sv

Artículo	Piezas	REF	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	máx. acortar mm
Hembras vs 3 mini sv, verde	8	430 0733 5	2,6	6,0	2,0	2,8
Hembras vs 3 mini sv, amarillo	8	430 0733 3	2,6	6,0	2,0	2,8
Hembras vs 3 mini sv, rojo	8	430 0733 1	2,6	6,0	2,0	2,8

Machos

Vario-Soft 3 mini

Artículo	Piezas	REF	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	máx. acortar mm
Machos vs 3 mini	8	430 0732 5	3,1	6,0	2,3	3,0

Vario-Soft 3 mini sv

Artículo	Piezas	REF	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	máx. acortar mm
Machos vs 3 mini sv	8	430 0734 3	3,5	5,8	4,1	2,8

Inverto Plus

Artículo	Piezas	REF	Ø mm	Profundidad mm	Longitud mm	Ancho mm	Altura mm
Hembra HL-sobrecolable	1	450 0004 0		1,55		2,4	5,4
Hembra Resina	2	450 0004 1		1,55		2,4	5,4
Macho 45°	1	450 00P4 5		5,1		2,5	5,0 x 3,1
Macho 90°	1	450 00P90		5,1		2,5	5,0 x 3,1
Casquillo adherente	1	450 0005 0	2,5			3,1	
Tornillo basal	1	450 0004 4	2,0		0,8		
Tornillo de activación 45°	1	450 00A4 5	1,0		1,7		
Tornillo de activación 90°	1	450 00A9 0	1,0		4,0		
Piezas auxiliares de duplicar	4	450 0004 2	2,9				3,2

Barras perfiladas Vario-Sof vsp

Hembras

vsp-f - Friktion

Artículo	Piezas	REF	Longitud mm	Ancho mm	Altura mm
Hembras fricción vsp-f, verde	8	430 0639 0	6,5	3,0	4,5
Hembras fricción vsp-f, amarillo	8	430 0641 0	6,5	3,0	4,5
Hembras fricción vsp-f, rojo	8	430 0643 0	6,5	3,0	4,5

vsp-gs - Gelenk-Snap

Artículo	Piezas	REF	Longitud mm	Ancho mm	Altura mm
Hembras con Snap articulado vsp-gs, verde	8	430 0627 0	5,7	2,7	4,5
Hembras con Snap articulado vsp-gs, amarillo	8	430 0629 0	5,7	2,7	4,5
Hembras con Snap articulado vsp-gs, rojo	8	430 0631 0	5,7	2,7	4,5

vsp-fs - Friktion-Snap

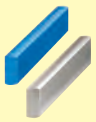
Artículo	Piezas	REF	Longitud mm	Ancho mm	Altura mm
Hembras Snap fricción vsp-fs, verde	8	430 0632 0	5,6	2,7	2,3
Hembras Snap fricción vsp-fs, amarillo	8	430 0635 0	5,6	2,7	2,3
Hembras Snap fricción vsp-fs, rojo	8	430 0637 0	5,6	2,7	2,3

vss

Artículo	Piezas	REF	Longitud mm	Ancho mm	Altura mm
Hembras vss verde	8	430 0527 0	6,7	3,4	8,0
Hembras vss amarillo	8	430 0526 0	6,7	3,4	8,0
Hembras vss rojo	8	430 0525 0	6,7	3,4	8,0

Barras

vsp-f

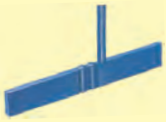


Artículo	Piezas	REF	Longitud mm	Ancho mm	Altura mm
Barras de resina vsp-f	4	430 0647 0	50	1,5	3,5
Barra de titanio vsp-f	1	560 0001 0	50	1,5	3,5

vsp-gs / vsp-fs

Artículo	Piezas	REF	Longitud mm	Ancho mm	Altura mm
Barras de resina vsp-fs / vsp-gs	4	430 0694 0	50	1,5	3,5
Barra de titanio vsp-fs / vsp-gs	1	560 0002 0	50	1,5	3,5

vss



Artículo	Piezas	REF	Longitud mm	Ancho mm	Altura mm
Barras vss	8	430 0524 0	48	2,2 / 2°	7,1

Pasadores oscilante sr

Artículo	Piezas	REF	Longitud mm	Ancho mm	Altura mm	Ø mm
Anclajes de pasador	4	430 0735 9	4,0	2,9	4,3	
Pasadores oscilante	4	430 0735 7	5,8	3,8	2,9	
Cajas de pasador	2	430 0735 6	6,2	5,0	2,9	
Cajas para contorno fresado izquierda	4	430 0730 9	6,4	5,9	4,8	
Cajas para contorno fresado derecha	4	430 0731 0	6,4	5,9	4,8	
Lápices de acero	20	430 0293 0	10,0			1,0

Pasador oscilante src

Artículo	Piezas	REF	Longitud mm	Ancho mm	Altura mm	Ø mm
Anclajes de pasador	4	430 0735 9	4,0	2,9	4,3	
Pasadores oscilante titanio	2	430 T735 7	5,8	3,8	2,9	
Lápices de acero	20	430 0293 0	10,0			1,0

Pasador bs 1

Artículo	Piezas	REF	Ø mm Rosca	Longitud mm	Acortamiento máx.
Ejes de pasador	2	450 0006 4	2,0	15,0	individual
Tornillos con émbolo	2	450 0006 5	M 1,6 x 0,35	4,4	

Pasador Snap / Pasador Easy-Snap

Artículo	Piezas	REF	Ø mm Eje	Ø mm Cabeza	Longitud mm	Ø mm
Pasador Snap	1	440 0065 8	1,5	3,5	3,6/6,25	2,8

Pasadores activables

Artículo	Piezas	REF	Ø mm Eje	Ø mm Cabeza	Longitud mm	Ancho mm	Altura mm
Pasadores activables	2	430 0459 0	1,5	2,9			
Pasadores activables mini	2	430 0500 0	1,5	2,9			
Pasadores activables	4	430 0458 0			5,6	2,5	4,1
Pasadores activables mini	4	430 0490 0			4,6	1,9	3,6
Pasadores activables	4	430 0458 0			5,4	3,7/1,2	3,4
Pasadores activables mini	4	430 0490 0			4,3	3,7/0,9	2,8

Cilindro de fricción activable

Artículo	Piezas	REF	Rosca	Profundidad mm	Ancho mm	Altura mm
Cilindros de fricción	2	440 0068 0		2,4	2,4	3,2
Tornillos de titanio	2		M 1,4 x 0,3			2,6

Atache cilíndrico zg

Artículo	Piezas	REF	Ø mm	Altura mm
Cajas de hembra metálicas K	2	440 0230 2	4,8	4,2
Cajas de hembra de titanio M	2	440 0240 2	4,3	4,2
Hembras Fricción	8	440 0150 8	3,75	3,8
Hembras Fricción	8	440 0140 8	3,75	3,8
Hembras Fricción	8	440 0130 8	3,75	3,8
Hembras Snap	8	440 0180 8	3,75	3,8
Hembras Snap	8	440 0170 8	3,75	3,8
Hembras Snap	8	440 0160 8	3,75	3,8

Fijador de bola

Artículo	REF	Longitud mm	Ø mm
Fijador de bola	440 0265 1	3,7	2,2

Security-Lock

Artículo	Piezas	REF	Ø mm	Longitud mm	Rosca mm	Longitud/ Lápiz mm	máx. acortar mm
Tornillos titanio 1,0	2	430 0729 3	Lápiz 1,0	8,5	M 2 x 0,4	3,5	2,3
Tornillos titanio 1,4	2	430 0729 4	Lápiz 1,4	8,5	M 2 x 0,4	3,5	2,3
Tornillos titanio 1,8	2	430 0729 5	Lápiz 1,8	8,5	M 2,5 x 0,45	3,5	2,3
Vaina con rosca HL 1,0	2	430 0729 6	2,8	5,3			2,3
Vaina con rosca HL 1,4	2	430 0729 7	2,8	5,3			2,3
Vaina con rosca HL 1,8	2	430 0729 8	3,2	5,3			2,3

Security-Lock-Cerámica

Artículo	Piezas	REF	Ø mm	Longitud mm	Rosca mm	Longitud/ Lápiz mm	máx. acortar mm
Tornillos titanio 1,4	2	430 0729 3	Lápiz 1,4	8,5	M 2 x 0,4	3,5	2,3

Security-Lock-Rosca para pegar

Artículo	Piezas	REF	Ø mm	Longitud mm	Rosca mm	Longitud/ Lápiz mm	máx. acortar mm
Tornillos titanio 1,4	2	430 0729 4	Lápiz 1,4	8,5	M 2 x 0,4	Lápiz 3,5	2,3
Vaina con rosca titanio 1,4	2	430 0739 7	2,8	5,3			2,3

Conjunto de terrajas para la creación de roscas 1,4 und 1,6

Artículo	Piezas	REF	Ø mm	Longitud mm	Rosca mm	Longitud/ Cabeza mm	máx. acortar mm
Tornillo de titanio M 1,4	1	330 0070 0	2,1	4,5	M 1,4 x 0,3	2,5	1,2
Tornillo de titanio M 1,4 / 3,5	1	330 0K70 0	2,3	5,5	M 1,4 x 0,3	3,5	1,8
Tornillo de titanio M 1,6	1	330 0116 0	2,3	5,2	M 1,6 x 0,35	2,5	1,2
Tornillo de titanio M 1,6 / 3,5	1	330 K116 0	2,6	6,2	M 1,6 x 0,35	3,5	2,0

Ataches de partición de puente oc

Artículo	Piezas	REF	Ø mm	Longitud mm	Rosca mm	Longitud/ Cabeza mm	máx. acortar mm
Tornillo de titanio M 1,4	1	330 0070 0	2,1	4,5	M 1,4 x 0,3	2,5	1,4
Anillas de cierre HL	2	430 0730 4	2,5	2,1			1,4
Pivotes preformados de partición oc	2	430 0730 3	3,0	6,9	M 1,4 x 0,3		3,3

Ataches de partición de puente individual

Artículo	Piezas	REF	Ø mm	Longitud mm	Rosca mm	Longitud/ Cabeza mm	máx. acortar mm
Ataches de partición de puente individual	8	430 0735 0	3,0	7,0			individual

Sistema de tornillo parcial

Artículo	Piezas	REF	Ø mm	Longitud mm	Rosca mm	Longitud/ Cabeza mm	máx. acortar mm
Tornillo de titanio 1,4	1	330 0070 0	2,1	4,5	M 1,4 x 0,3	2,5	1,4
Anillas de cierre HL	2	430 0730 4	2,5	2,1			1,4
Vainas con rosca HL	2	330 0081 1	2,3	3,5			

Elementos constructivos

Sujeción segura toda una vida

Otras ofertas que le pueden interesar:

REF 000 753 0E

REF 000 531 0E

bredent

bredent group Spain SL · Asesoramiento técnico: Isabel Garcia Thierfeldt · T: 961310561 / 607320666 · @: bredentgroup@bredent.es
bredent GmbH & Co. KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany
T: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 56 · F: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44 · www.bredent.com · @: info@bredent.com

Salvo error y modificaciones 0005700E-20170911