

Resinas para modelos

• Exakto-Form

Exakto-Form



Resinas de modelos para una exacta reproducción y máxima estabilidad de cantos disponible en cinco diferentes colores. La manipulación del Exakto-Form no precisa de ningún cambio de la marcha habitual.



A-Componente amarillo
1 x 50 gr
N°de Ref. 520 0017 8



A-Componente gris
1 x 50 gr
N°de Ref. 520 0017 5



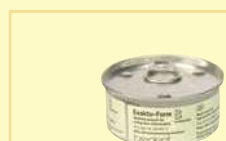
A-Componente marfil
1 x 50 gr
N°de Ref. 520 0017 6



A-Componente azul señal
1 x 50 gr
N°de Ref. 520 0017 7



A-Componente verde oliva
1 x 50 gr
N°de Ref. 520 0017 4



B-Componente
1 x 50 gr
N°de Ref. 520 0017 3

Surtido con cada 240 g

6 x 20 gr A amarillo
6 x 20 gr B N°de Ref. 520 2028 4

6 x 20 gr A marfil claro
6 x 20 gr B N°de Ref. 520 2028 2

6 x 20 gr A verde oliva
6 x 20 gr B N°de Ref. 520 2028 0

Surtido con cada 600 g

6 x 50 gr A amarillo
6 x 50 gr B N°de Ref. 520 0028 4

6 x 50 gr A marfil claro
6 x 50 gr B N°de Ref. 520 0028 2

6 x 50 gr A verde oliva
6 x 50 gr B N°de Ref. 520 0028 0

6 x 50 gr A gris
6 x 50 gr B N°de Ref. 520 0028 3

6 x 50 gr A azul señal
6 x 50 gr B N°de Ref. 520 0028 1

Accesorio:



Espátulas de mezcla
250 mm largo, 100 piezas
N°de Ref. 390 0031 0

Tazón de mezcla
120 ml, 100 piezas
N°de Ref. 390 0030 0



Jeringuillas de dosificación
20 ml, 50 piezas
N°de Ref. 390 0036 0



Exakto-Form Separador
125 ml
N°de Ref. 520 0021 0



Mezclar cada componente por separado, para garantizar una mezcla homogénea. Remover bien el fondo de las latas.



Verter el componente B en el componente A, vaciar las latas por completo.



Mezclar durante 30 seg. el Exakto-Form hasta conseguir un color homogéneo.



Con dos latas de Exakto-Form (100 gr) se consigue vaciar de 2 a 3 hemiarcadas.



Después de 30 min. se podrá retirar de la impresión. A los 90 min. se consigue la dureza completa del material y apartir de ese momento se podrá reparar el material.



Si se zocala el modelo con Exakto-Form se deberá espolverizar antes separador Exakto-Form sobre la base.



Gracias al Exakto-Form se consigue una estabilidad de cantos, ideal para conseguir un ajuste perfecto en puentes y coronas.



Los modelos de Exakto-Form se podrán seguetear con cualquier sistema que exista en el mercado. No será necesario cambiar de hábito de trabajo.



En pequeñas cantidades, se rellenará una jeringuilla por separado de cada componente A y B, con el material necesario.



Verter la misma cantidad de Exakto-Form en un tazón de silicona (para un muñon aprox 2 ml) y removerlo hasta conseguir un color homogéneo. A tener en cuenta: el material en las.



Verter el Exakto-Form en la impresión. Por su buena fluidez garantiza un vaciado sin burbujas, aún teniendo zonas finas en la impresión.



La resina endurecida se podrá reparar y perforar. La estabilidad del material evita deformaciones y asegura modelos precisos.

- Transblock
- Litebloc UV
- Cera de aliviar muñones

Transblock



El transparente material de aliviar para trabajar directo y rápido. La estabilidad de Transblock ofrece al adaptar una capa homogénea y si es necesario permite una adaptación individual a través de raspar.



Transblock se puede cortar con un instrumento o con tijeras al tamaño o forma deseado.



Su alta flexibilidad y su leve recuperación facilitan su colocación sobre el modelo.



Por su estabilidad se adapta con un grosor regular sobre la zona. Si se desea un grosor menor se puede obtener mediante el raspado con un instrumento.



La transparencia del material facilita el control del material colocado. Así se consigue modelos preparados precisos para la realización de cubetas individuales.

Transblock
250 gr
N°de Ref. 540 0114 9

Litebloc UV



Resina fotopolimerizable para aliviar cavidades y montar muñones.



El tubo con rosca permite coger la cantidad necesaria.



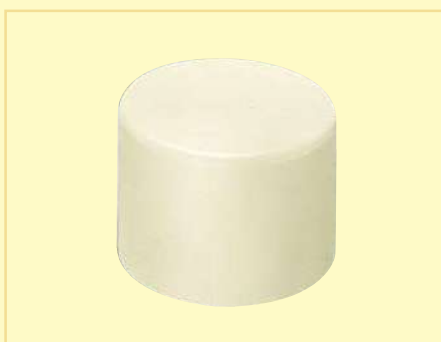
Su alta estabilidad permite el perfecto rellenado de la cavidad.



Después de un corto tiempo de fotopolimerización se puede pincelar sobre el Litebloc un espaciador de muñones.

Litebloc UV
4 gr
N°de Ref. 520 0098 0

Cera de aliviar muñones



Aliviar zonas retentivas concretas de cualquier muñón. La cera de aliviar tiene un punto de fusión muy elevado y por eso está predestinado para aliviar cavidades. No se fusiona con la cera de sumersión.



Por su alta adherencia nos ofrece una perfecta sujeción en cualquier cavidad.



Su facilidad de raspado y su pequeña contracción facilita el aliviar de la zona.



La temperatura de fusión de la cera permite poder realizar cofias de cera con la cera de inmersión encima sin problemas.

Cera de aliviar muñones
25 gr
N°de Ref. 510 0048 0

Encías falsas

- Multisil-Mask blando
- Multisil-Mask duro

Multisil-Mask blando



Exacta reconstrucción de la encía.
El rápido y económico manejo a través del sistema de cartucho y la propiedad de la silicona permiten una aplicación directa en la impresión o en la llave. El color natural de la encía falsa ayuda el coloramiento de los frentes estéticos. Sobremodelaciones al modelar los cuellos se aprecian inmediatamente.

Multisil-Mask blando
50 ml cartuchos
N°de Ref. 540 0104 7



1 La situación de la encía sobre el modelo sin sequear.



2 ...se toma impresión con Exaktosil silicona de masar y a continuación se sequea la arcada.



3 Untar los cortes con cera.



Estética



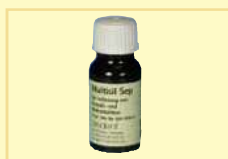
Canulas de mezcla
Tamaño 1 / azul
N°de Ref. 320 0045 0



4 Se perfora la llave con la fresa perforadora de llave para abrir una entrada y salida y untar separador Multi-Sep.



Información



Multisil-Sep
10 ml Botella
N°de Ref. 520 0100 3



5 Se colocará la cánula de la pistola con el cartucho de silicona en el orificio de la llave de silicona. Antes del proceso de rellenado, se habrá fijado antes la llave de silicona al modelo,

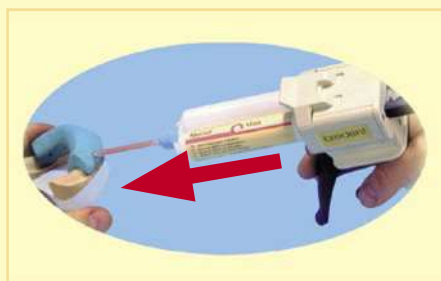


Dosificación

Surtido
2 x 50 ml Multisil-Mask blando
24 Canulas de mezcla
10 ml Multisil-Sep
N°de Ref. 540 0104 1



6 para garantizar la correcta posición de la encía falsa sobre el modelo.



Accesorio::



Pistola de dosificación
1 pieza
N°de Ref. 320 0044 0

- Multisil-Mask blando
- **Multisil-Mask duro**

Multisil-Mask duro



Resina especial para la creación de falsa encía dura, consistencia estable y características de trabajo perfectas.

La dureza garantiza una posición estable y evita torsiones sobre el modelo. La fijación se obtendrá por medio del sistema de Bola Vario Snap vks-oc. Implantes con divergencia se compensarán con el sistema desarrollado por bredent para implantes a través del cono de compensación.



Multisil-Mask duro
50 ml cartuchos
1 pieza
N°de Ref. 540 0105 5

Canulas de mezcla, azul
12 piezas
N°de Ref. 320 0045 0



Conos de compensación para implantes
Ø 3,5 mm, 12 piezas
N°de Ref. 430 0703 5
Ø 4,0 mm, 12 piezas
N°de Ref. 430 0704 0



Hembras vks-oc 1,7 mm
8 piezas
N°de Ref. 430 0659 0

Surtido
Conos de compensación para implantes
20 piezas, 4 piezas de cada
3,5; 4,0; 4,5; 5,0; 5,5;
N°de Ref. 430 0739 2



Machos de transferencia metálicos 1,7 mm
8 piezas
N°de Ref. 430 0662 0

Accesorio:



Epaciadores fotopolimerizables transparente
20 ml
N°de Ref. 540 0100 6



Pistola de dosificación
1 pieza
N°de Ref. 320 0044 0



1 La terminación del montaje individual hacia el implante se puede controlar en cualquier momento.



2 Por medio del Multisil-Mask duro se podrá ajustar trabajos de ataches individuales y estructuras de esqueléticos.



3 Se podrá realizar un raspado exacto en el modelo de la pieza pónica por medio del Multisil-Mask duro.

Manipulación



1 Posición de los implantes en el trabajo con los análogos de laboratorio.



2 Los conos de compensación para implantes se colocarán sobre los análogos de laboratorio, de tal manera que la parte ancha este en la zona angulada.



3 Inyectar el Multisil-Mask duro a la misma altura que los conos de compensación sobre los análogos de laboratorio.



4 Aplicar en la resina todavía blanda las hembras de fricción vks-oc con ayuda de una pinza.



5 Repasar la parte de abajo de la falsa encía, para conseguir un borde recto.



6 Aislar con vaselina el Multisil-Mask duro de la escayola.



7 Posicionar la caja metálica sobre las hembras de fricción.



8 Vaciar la impresión con Thixo-Rock y a continuación...



9 ... zocalarlo con el sistema de modelos Master-Split.



10 Levantar con cuidado con un instrumento la falsa encía, después de haber eliminado los conos de compensación.



11 La falsa encía se mantiene fija gracias a las hembras de fricción vks-oc, garantizando una correcta posición sobre el modelo.



12 La falsa encía terminada. Para proteger y mejorar la resistencia de la falsa encía, pintarla con laca transparente fotopolimerizable.

Recuperación de fricción

• Sistema de fricción FGP

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 un 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 utilización 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 sistema 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 difícil 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.

18 años de experiencia con el sistema FGP

Descubra personalmente las ventajas que le ofrece el sistema:

- ➔ Ahorro de tiempo al trabajar rápido y sin complicación
- ➔ Reducir gastos al reconstruir 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 evita la 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 fricción 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

Sistema de fricción FGP

Realización de nuevas coronas telescópicas



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



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



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



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



5 Una vez después de colado, con cualquier aleación,



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



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



8 El modelo se aislará antes de empezar a trabajar.



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



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



11 Los dos componentes del FGP se mezclarán 1:1



12 y será introducido sin crear burbujas en la corona secundaria.



13 Con una presión uniforme se colocará sobre el modelo.



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



15 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.

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.



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.



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, todavía tiene un 75 %.

Recuperación de fricción

• Sistema de fricción FGP

Sistema de fricción FGP

Reconstrucción de pérdida de fricción



Trabajo de telescópicas después de haber sido llevado un tiempo.



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



Las coronas primarias de las telescópicas en posición.



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



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



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



Alrededor de las coronas primarias se colocará hilo retractor.



A continuación se aislará las coronas primarias con vaselina líquida.



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



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



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



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



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.



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



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

FGP en implantología

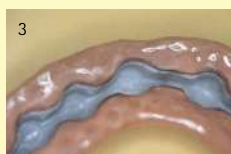
Ajuste sin tensiones.



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



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



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.



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

Surtido

Reconstrucción de pérdida de fricción

Nº de 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 Pincel
- 1 Soporte de pincel
- 1 Bloc de mezcla



Reposiciones:

- FGP Componente A resina de fricción
- FGP Componente B resina de fricción
- FGP Adhesivo
- FGP Aislante

- Nº de Ref. 540 0108 A
- Nº de Ref. 540 0108 B
- Nº de Ref. 540 0102 6
- Nº de Ref. 540 0102 7

Accesorios:

- 1 Bloc de mezcla
35 x 50 x 10 mm
- Pincel
- Espátula
- Soporte de pincel
- Cánulas de aplicación, negras

- 10 piezas
- 100 piezas
- 100 piezas
- 12 piezas
- 25 piezas
- Nº de Ref. 330 0114 4
- Nº de Ref. 330 0114 2
- Nº de Ref. 330 0114 3
- Nº de Ref. 330 0114 1
- Nº de Ref. 580 0001 8