

Przygotowywanie pracy i wykonywanie modeli

- ◆ Paraskop® M - frezarka protetyczna
- ◆ Parameter - przyrząd do pomiaru głębokości podcieni
- ◆ Paraflex - precyzyjny paralelometr
- ◆ Instrumenty pomiarowe
- ◆ Foremki na podstawy modeli
- ◆ Frezy z węglików spiekanych
- ◆ BegoStone plus - supertwardy gips IV klasy
- ◆ BegoForm® - ogniotrwały materiał na słupki
- ◆ Dysza wydmuchowa
- ◆ Brzeszczoty do piły ręcznej
- ◆ ISO 8 - środek izolujący

Przygotowywanie pracy i wykonywanie modeli



Paraskop® M

Wielofunkcyjna frezarka protetyczna

Zwarta, precyzyjna i uniwersalna

- magnetyczna blokada ramienia
- ramię frezarki jest ramieniem wielofunkcyjnym
- dźwignia do opuszczania mikrosilnika
- sterownik silnika frezarki wbudowany w korpus
- wrzeciono frezarki dla prędkości obrotowych do 30.000 obr./min z zaciskiem szybkoocucującym
- śruba mikrometryczna pozwalająca ograniczyć głębokość wiercenia do 1/100 mm
- możliwość przełączania na obroty prawo-lewobieżne
- idealny do frezowania i wiercenia w wosku
- bardzo solidny, precyzyjny stół modelowy
- precyzyjne ramię klamrografu, które w przypadku, gdy nie jest użytkowane, może być zamocowane na ramieniu frezarskim.
- elektromagnetyczne blokowanie stołu
- bogate wyposażenie podstawowe

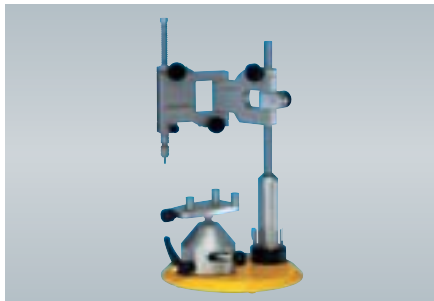
Dane techniczne

Paraskop® M	
Dane techniczne	
Wysokość	ok. 480-570 mm
Szerokość	290 mm
Głębokość	310 mm
Napięcie znamionowe	200-240 V, 50/60 Hz
Napięcia specjalne	100-120 V, 50/60 Hz (na żądanie)
Moc znamionowa wrzeciona frezarki	120 W
Prędkość obrotowa	ok. 500-30.000 obr./min.
Ciężar	17,5 kg

Zakres dostawy	Ilość	Nr zam.:
Paraskop® M		
Urządzenie podstawowe z silnikiem frezarki, ramieniem klamrografu, stolikiem i lampą halogenową.		26060
Wyposażenie dodatkowe:		
Zestaw do wypełniania woskiem z pięcioma podgrzewanymi instrumentami \varnothing 1,3 mm, \varnothing 2,0 mm i nachyleniami 2/4/6)	1 zestaw	26065
Zestaw frezów 2,35 mm	1 zestaw	43439
Tuleja zaciskowa 2,35 mm ogranicznikami głębokości	1 szt.	31722
Tuleja zaciskowa 3,00 mm ogranicznikami głębokości	1 szt.	31721
Pokrowiec	1 szt.	32746
Uchwyt do grafitu	1 kpl.	22163
Grafity	1 op.	22150
Zestaw pomiarowy	1 szt.	22160

Zapraszamy na naszą stronę internetową:
www.dental.pl

Przygotowywanie pracy i wykonywanie modeli



Paraflex

Precyzyjny paralelometr z dołączanym stolikiem

- precyzyjne łożyska na wszystkich łączeniach
- dwa łączenia poziome (ramię na podwójnych zawiasach)
- podwójna regulacja ustawienia pionowego
- solidna podstawa zapewniająca stabilność w 360°
- odłączany stolik ze specjalnym zabezpieczeniem
- stolik na model można obrócić o 360°
- stolik utrzymuje model w pozycji 0
- możliwość użycia drugiego stolika
- bogate wyposażenie podstawowe optymalny stosunek ceny do efektywności

Dane techniczne:

Wysokość: 315 mm
Szerokość: 195 mm
Głębokość: 195 mm
Waga: 3,25 kg

Zakres dostawy:

Paraflex

Podstawowe urządzenie wraz ze stolikiem do modelowania, uchwyt 2,35mm, uchwyt ϕ 3mm, zestaw narzędzi wraz z systemem pomiarowym Ney

22220

Wyposażenie dodatkowe:

Stolik do modelowania, 1 sztuka
Zestaw narzędzi (trzcienie 3 mm) oraz 10 zapasowych grafitów
Zapasowe grafity, 1 opakowanie = 10 sztuk

15606

22160

22150

Prospekt

81733

Zapraszamy na naszą stronę internetową:
www.dental.pl



Parameter

Instrument do pomiarów podcięć

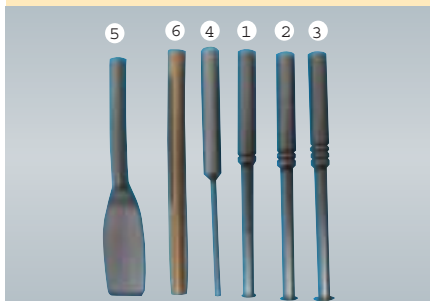
- parameter może być używany z paralelometrami takimi jak Paraflex
- grubość trzcienia około 3mm
- płynny pomiar podcięć
- precyzyjny wskaźnik pomiarów wartości: zaplanowane obciążenie klamer zostanie zachowane
- zaokrąglona końcówka sondy mierniczej: ułatwia pracę oraz nie niszczy powierzchni modelu

Formy dostawy

Parameter

Nr zam.

22210



Zestaw pomiarowy

Przeznaczony do analizy modelu, mierzenia podcieni oraz oznaczania największych wypukłości.

Formy dostawy

Zestaw narzędzi, trzcienie o ϕ 3mm; 1 zestaw składający się z instrumentów do mierzenia podcieni:
1 skrobak do wosku, 1 sztuka
2 uchwyt do grafitu, 1 sztuka
3 analizator, 1 sztuka
4 0.25 mm, 1 sztuka
5 0.50 mm, 1 sztuka
6 0.75 mm, 1 sztuka

Nr zam.

22160

22149

22163

22148

22145

22146

22147

Zapasowe grafity, 1 opakowanie

22150



Foremki

na podstawy modeli

Bez konieczności oszlifowywania powstają czyste, gładkie podstawy modeli. Występują w dwóch wielkościach zarówno dla szczęki jak i żuchwy.

Formy dostawy:

U1, 1 zestaw = 5 szt.

U2, 1 zestaw = 5 szt.

O1, 1 zestaw = 5 szt.

O2, 1 zestaw = 5 szt.

sortowane, 1 opak.= 1 szt.

Nr zam.

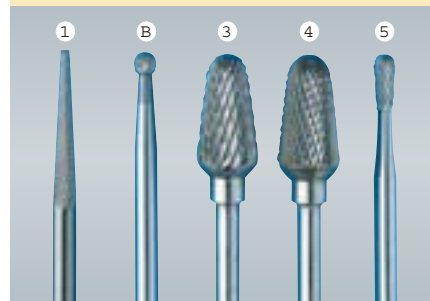
52641

52642

52661

52671

52630



Frezy z węglików spiekanych

Jakość materiału i geometria skrawania umożliwiają znaczną głębokość obróbki i długą żywotność.

Frezy odpowiadają normie ISO i nadają się zarówno do tworzyw sztucznych jak i do metali.

Formy dostawy:

(1) 1 szt.

(2) 1 szt.

(3) 1 szt.

(4) 1 szt.

(5) 1 szt.

Nr zam.

43458

43459

43460

43461

43462

Przygotowywanie pracy i wykonywanie modeli



BegoStone plus

Gips supertwardy

- Supertwardy gips klasy IV do wykonywania modeli do wkładów, koron, mostów i protez szkieletowych.
- Znakomita płynność umożliwia odlewanie bez pęcherzyków powietrza
- Bardzo dobre właściwości zapywania już przy lekkich wibracjach
- Najwyższa dokładność odtwarzania przy zastosowaniu wszystkich dostępnych mas wyciskowych
- Bardzo duża wytrzymałość na zginanie: wysoka odporność na złamania zębów i słupków
- Duża odporność na ścieranie dzięki wysokiej twardości
- Idealna ekspansja liniowa 0,09%
- Bardzo gładkie powierzchnie modelu
- Korzystny czas przygotowywania ok. 5 min.
- Zastosowanie odpowiedniego barwnika (kość słoniowa 35) pozwala na łatwe rozpoznawanie granic preparacji i innych szczegółów

Dane fizyczne:

Kolor:	kość słoniowa 35
Czas nawilżania:	15 sek.
Czas wiązania w temp. 20°C:	ok. 5 min.
Czas krzepnięcia (test Vicat):	ok. 10 min.
Wytrzymałość na ściskanie po upływie 1 godz. [Mpa]:	60
Rozciąganie przy zginaniu po upływie 24 godz. [Mpa]:	12
Ekspansja liniowa podczas wiązania:	0,09%
Czas twardnienia:	ok. 30 min.
Twardość po 1 godz.:	ok. 22

Formy dostawy:

1 pojemnik = 4,5 kg.	Nr zam. 56045
1 wiaderko = 18 kg.	56046

Prospekt	81359
----------	-------

Zapraszamy na naszą stronę internetową:
www.dental.pl

DIN ISO 6873



BegoForm®

Ogniotrwały materiał na słupki do wkładów, licówek i nakładów

Słupki o dużej wytrzymałości krawędzi, gładkie i precyzyjne. Można do nich stosować specjalne masy ceramiczne znanych producentów.

Formy dostawy:

zestaw:
40 torebek 30 g = 1,2 kg z 1 strzykawką dozującą, 250 ml płynu do rozrabiania.

Nr zam.
52785

Materiały dodatkowe:

BegoForm - Płyn do rozrabiania
1 butelka = 250 ml

52786

Prospekt

82377



Dysza wydmuchowa

Dysza BEGO z twardej gumy stanowi wypróbowane od lat dodatkowe wyposażenie stanowiska pracy.

Formy dostawy:

Dysza wydmuchowa

Nr zam.
21700



Iso 8

Środek izolacyjny używany do tworzyw sztucznych

Niezawodnie izoluje gips od tworzywa sztucznego, umożliwia czyste i łatwe oddzielenie.

Formy dostawy:

1 butelka = 1 litr

Nr zam.

52700



Brzeszczoty do piły ręcznej

Brzeszczoty do piły ręcznej przeznaczone do szerokiego uchwytu: długość 130 mm, szerokość cięcia 0,4 mm

Formy dostawy:

Brzeszczoty do piły ręcznej
1 op. = 12 szt.

Nr zam.

52580

Powielanie i utwardzanie

- ◆ Gelovit 200 - urządzenie do topienia agaru
- ◆ Castogel® - masa do powielania
- ◆ Wirodoble® - masa do powielania
- ◆ Wirogel M® - masa do powielania
- ◆ Puszka do powielania kombi
- ◆ Puszka do powielania z aluminium
- ◆ Durol - preparat do utwardzania
- ◆ Durol E - preparat do utwardzania
- ◆ Dipfix - preparat do utwardzania
- ◆ Durofluid - preparat do utwardzania modeli w spray'u
- ◆ Wirosil® - silikonowy zestaw do powielania
- ◆ Wirosil® - komplet puszek do powielania
- ◆ Wirosil® - silikon do powielania

Powielanie i utwardzanie



Gelovit 200

Sterowane mikroprocesorem urządzenie do powielania w agarze

- cały proces pracy kontrolowany jest przez oprogramowanie, opracowane specjalnie na potrzeby techników dentystycznych. EPROM zapamiętuje raz wprowadzone wartości optymalnej temperatury pracy oraz cykli topienia
- moment osiągnięcia gotowości może być łatwo zaprogramowany. Czas topienia wynosi 4 godziny, po których agar jest natychmiast gotowy do zastosowania
- przejrzyste zaprojektowany wyświetlacz zapewnia dobrą jakość pracy i łatwy dostęp do informacji na temat wszelkich istotnych parametrów
- topienie agaru możliwe do zaprogramowania i włączenia zegarem
- bardzo czułe sensory stale monitorują temperaturę
- ilość pożądanego cykli topienia może być wprowadzana indywidualnie, aby zapewnić powtarzalną jakość rezultatów
- trzeci poziom nastawienia z krótkoczasowo obniżoną temperaturą prowadzi do idealnego dopasowania
- mocny i wydajny silnik
- nowa ergonomiczna obudowa posiada dodatkowo wyświetlacz cyfrowy

Gelovit 200	
Dane techniczne	
Wysokość	565 mm
Szerokość	310 mm
Głębokość	355 mm
Napięcie	200-230V, 50/60 Hz
Specjalne napięcie	100-240 V, 50/60 Hz
Moc przy napięciu 230V	900 W
Pojemność	3-6 kg
Waga	20 kg

Zakres dostawy	Ilość	Waga	Nr zam.
Gelovit 200, 230 V, 50/60 Hz			26175
Wyposażenie dodatkowe			
WiroGel M agar do powielania przeznaczony do wosku, mas osłaniających oraz techniki odlewów akrylowych	1 wiaderko	6 kg	54351
Castogel, agar do powielania przeznaczony do mas osłaniających oraz techniki odlewów akrylowych	1 wiaderko	6 kg	52052
Wirodouble, agar do powielania przeznaczony do mas osłaniających	1 wiaderko	6 kg	52050
Puszka do powielania Kombi, (akrylowa)	1 sztuka		52090
Aluminiowa puszka do powielania	1 sztuka		52080
Prospekt			81318

Zapraszamy na naszą stronę internetową:
www.dental.pl

Powelianie i utwardzanie



Wirogel® M

Naturalna masa do powielania na bazie agaru, przeznaczona do mas osłaniających, gipsu oraz techniki odlewów akrylowych

- Obszar zastosowania: wszystkie fosfatowe masy osłaniające, każdy gips typu 4 oraz różne zastosowania w połączeniu z techniką odlewów akrylowych
- Bardzo wysoka dokładność odwzorowania; gładka powierzchnia modelu daje rezultaty spełniające najwyższe oczekiwania w zakresie precyzji
- 15 cykli topienia, bardzo dobry stosunek ceny do efektywności
- Cena powielania przy pomocy **WiroGel® M** jest ponad pięciokrotnie mniejsza niż przy użyciu silikonu; koszt urządzenia jest w tej kalkulacji uwzględniony.
- Przygotowany w kontrastowym kolorze dla optymalnej pewności procesu

Formy dostawy	Nr zam.
1 wiaderko = 6 kg	54351

Wyposażenie dodatkowe	
Puszka do powielania Kombi	52090
Aluminiowa puszka do powielania	52080
Prospekt	81365



Durol E

Ekologiczny utwardzacz

Ekologiczny utwardzacz Durol E jest wolny od rozpuszczalników i dlatego kompletnie nieszkodliwy z biologicznego punktu widzenia. Efekt utwardzający jest porównywalny z możliwościami konwencjonalnych utwardzaczy. Durol E ma konsystencję płynu, wnika szybko i łatwo, nie posiada zapachu. Można go łatwo usunąć przy pomocy wody.

Formy dostawy	Nr zam.
1 butelka = 1 litr	52148

Zapraszamy na naszą stronę internetową:
www.dental.pl



Castogel® / Wirodouble®

Agarowe masy do powielania

- **Castogel®**: specjalna masa do powielania przeznaczona do wykonywania precyzyjnych protez szkieletowych i prac kombinowanych
- Wysoka dokładność odwzorowania nawet najmniejszych szczegółów.
- Wytrzymała na rozerwanie forma do powielania
- Wyjątkowa elastyczność: nawet modele z dużymi podcieniami dają się bez trudu wyjmować z formy do powielania.
- Bardzo wysoka trwałość: przy jednorazowym w ciągu dnia podgrzewaniu nadaje się do użytku przez około cztery tygodnie.
- **Wirodouble®**: sprawdzona, cenowo korzystniejsza alternatywa o nieco mniejszej twardości.

Formy dostawy	Nr zam.
Castogel®	
1 wiaderko = 6 kg	52052
Wirodouble®	
1 wiaderko = 6 kg	52050



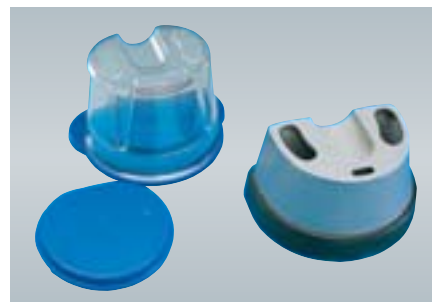
Durol/Dipfix

Preparat do utwardzania modeli

Durol/Dipfix nie zawierające rozpuszczalnika, stosowane są na zimno i przy utwardzaniu; wnika bardzo dobrze w powierzchnię modeli powielanych; stają się one twarde i gładkie. 25% oszczędności czasu i energii, gdyż wystarcza 150°C temperatury podgrzewania wstępnego.

Formy dostawy	Nr zam.
Durol, 1 butelka = 1 litr	52111
Dipfix, 1 butelka = 1 litr	52135

Zapraszamy na naszą stronę internetową:
www.dental.pl



Puszki do powielania modeli wzorcowych i kontrolnych

Puszka do powielania Kombi wykonana z tworzywa sztucznego.

Niska przewodność cieplna zapewnia beznaprężeniowe schładzanie masy do powielania. Dwa kliny wbudowane w kaptur puszki służą jako ochrona przed skręcaniem i zapewniają powrotne wprowadzenie formy do puszki.

Puszka do powielania wykonana z aluminium.

Ryflowany cokół gumowy zapewnia modelowi tyle oparcia, że nie musi on być zamocowany.

Formy dostawy	Nr zam.
Puszka do powielania Kombi	52090
Puszka do powielania z aluminium	52080



Durofluid

Spray do utwardzania modeli

Durofluid utwardza suche modele powielone. Zapewnia wymodelowanej pracy lepsze oparcie.

Formy dostawy	Nr zam.
1 butelka w spray = 100 ml	52008

Powielanie i utwardzanie



Wirosil®

Silikon do powielania

Wirosil® jest silikonem dwuskładnikowym, który dzięki swej wysokiej stabilności wymiarowej bardzo precyzyjnie odtwarza modele wzorcowe. Z puszką oszczędnościową i wkładem stabilizującym umożliwi łatwą i niezawodną pracę przy niewielkim nakładzie materiałowym. Idealny do odtwarzania powierzchni frezowanych. Stosunek mieszania 1:1.

Dane fizyczne:

Czas rozrabiania	ok. 5 minut
Czas wiązania (22°C)	30 - 40 minut
Twardość A wg Shore'a (1 godz.)	17
Wydłużenie przy zerwaniu	250%
Skurcz (kontrakcja DIN 139 13)	0,03%

Formy dostawy:

po 1 butelce składnika 1 i 2	
1 kubek do pomiaru i mieszania	
1 łopatka	
1 puszka do powielania mała	
1 puszka do powielania duża	
1 butelka rozpylająca Aurofilm 100 ml	
1 butelka rozpylająca Durofluid 100 ml	
1 instrukcja robocza	52000

Materiały dodatkowe:

Opakowanie pojedyncze po 1 butelce	
Wirosil® 1+2 a' 1 kg	52001
Opakowanie zbiorcze po 1 kanistrze	
Wirosil® 1+2 a' 10 kg	51995
Pompy dozujące do opak. zbiorczego	
1 zestaw = 2 szt.	51999
Wirosil® zestaw do mieszania	52004
Aurofilm środek powierzchniowo czynny	
1 butelka rozpyl = 100 ml	52019
Durofluid Modellspray	
1 butelka rozpyl = 100 ml	52008



Wirosil®

Komplet puszek do powielania

Precyzyjne odtwarzanie, oszczędność materiału, stabilność kształtu i łatwość zastosowania są cechami wyróżniającymi system puszek do powielania Wirosil®

Skład zestawu:

1. Podstawka obejmująca model
2. Obudowa dopasowana do modeli zuchwy (UK) i szczęki (OK.)
3. Wkład stabilizujący, który zapewnia precyzję po uwolnieniu modelu głównego
4. Trzy wymienne elementy kształtujące podniebienie, które znacznie wspomagają dokładność odtwarzania oraz redukują ilość zużytego silikonu.

Formy dostawy:

Wirosil® - system puszek do powielania	
mały, 1 zestaw	52072
duży, 1 zestaw	52083

Wyposażenie dodatkowe:

Pierścień stabilizujący z 3 wkładami	
- dla małej puszek do powielania	52079
- dla dużej puszek do powielania	52084

Modelowanie

- ◆ Zestaw do modelowania
- ◆ Nożyk do modelowania Rapidi
- ◆ Wosk do modelowania
- ◆ Rapid Wax System
- ◆ Wosk podkładowy
- ◆ Zestaw BellaForm™ Potnic
- ◆ Wosk do blokowania podcieni
- ◆ Gładki i fakturowy wosk do odlewów
- ◆ Zestaw profili woskowych
- ◆ Profile woskowe
- ◆ Woskowe listwy zamykające
- ◆ Woskowe taśmy zamykające
- ◆ Retencje woskowe
- ◆ Łuki podjęzykowe
- ◆ Woskowe profile klamer
- ◆ Woskowe siatki retencyjne
- ◆ Zestaw startowy wosków do modelowania
- ◆ Szablony woskowe
- ◆ Druk woskowy
- ◆ Wosk okluzyjny
- ◆ Wosk koronowy
- ◆ Wosk do frezowania
- ◆ Wosk przyszyjkowy
- ◆ Ceradip - urządzenie do topienia wosku
- ◆ Wosk na maczanki
- ◆ Kanały odlewnicze z tworzywa sztucznego
- ◆ Perełki retencyjne
- ◆ Adapta - zestaw do formowania czapeczek
- ◆ Aurofilm - środek do zmniejszania napięcia powierzchniowego
- ◆ Izocera - środek izolujący

Modelowanie



Zestaw do modelowania

Zestaw ten zawiera najważniejsze narzędzia dla technika dentystycznego. Idealny do szkolenia.

Narzędzia te są dostępne również pojedynczo.

Formy dostawy: **Nr zam.**
1 Etui ze sztucznej skóry, kpl. 52145

Nóż do modelowania Rapidi 1 szt. 52270

Brzeszczoły zapasowe
1 zestaw = 40 szt. 52280

Pędzelek do modelowania 1 szt. 52205

Gumka do modelowania 1 szt. 52190



Wosk do modelowania

(różowy)

Posiada certyfikat CE

Różowe płytki woskowe do modelowania płyt protez i siodeł utrzymujących zęby, jak również do ustalania wysokości zwarcia. Daje się łatwo formować, jest stabilny podczas przymiarki ustawiania zębów.

Formy dostawy: **Nr zam.**
kolor różowy, grubość 1,5 mm 40001
1 op. = 500 g 40007
1 op. = 2,5 kg



Rapid - Wax - System

- oszczędność czasu w porównaniu z techniką tradycyjną
- kompatybilny z system Rapidi-Ringless
- prawidłowy kształt i wymiar
- właściwe rozmiary kanałów
- bezreszkowe spalanie elementów

Formy dostawy: **Nr zam.**

Kanały odlewnicze ze zbiorniczkiem 1 op = 250 szt. 40654

∅ 2,0 mm 40655

∅ 2,5 mm 40656

∅ 3,2 mm

Kanały odlewnicze z belką ∅ 4,0 mm 40650

1 op = 100 szt. 40651

Kanały odlewnicze z belką ∅ 5,0 mm 40652

1 op = 100 szt. 40653

1 op = 250 szt. 40653

Guzik z wosku zamykający lej 40657

1 op = 100 szt. 40657



Wosk podkładowy (czerwony)

do wykonywania protez szkieletowych

Wosk podkładowy do siodeł, doskonale dopasowuje się i adaptuje do modeli.

Formy dostawy: **Nr zam.**
1 op = 15 płytek kolor czerwony, wielkość płytki 17,5 x 8 cm, 40036
0,5 mm 40037
0,6 mm 40038
0,7 mm



BellaForm™ Pontics praktyczne woskowe przęsła do szybkiego modelowania

Ukształtowane anatomicznie w 15 różnych kształtach

- idealne ułatwienie modelowania
- oszczędność czasu
- anatomiczny kształt przęsła ułatwia i przyspiesza modelowanie
- dają się indywidualnie dopasowywać
- dobra estetyka
- optymalna twardość wosku zapewnia wysoką stabilność
- praktyczny, dający się uzupełniać zestaw początkowy

Formy dostawy: **Nr zam.**

BellaForm™ Pontic-System z akcesoriami 1 op. = 300 szt. 54080

Opakowania uzupełniające: 1 op. = 50 szt.

Zęby 11-21 54081

Zęby 11-12 54082

Zęby 21-22 54083

Zęby 11/21 54084

Zęby 12/22 54085

Zęby 13/23 54086

Zęby 4/5 54087

Zęby 16/26 54088

Zęby 25-26/45-46 54089

Zęby 15-16/35-36 54090

Zęby 32-42 54091

Zęby 31-41 54092

Zęby 31/41 54083

Zęby 34-35/44-45 54094

Zęby 36/46 54095

Wosk mocujący 45 g 54096

Wosk modelowy 45 g 54097

Modelowanie



Wosk do blokowania podcieni

stosowany do protez szkieletowych (różowy)

Wosk ten opracowany został do blokowania podcieni, do zakładania stopni kłamrowych i do odciążania krytycznych obszarów modeli. Daje się dobrze skrobać i ścinać. Wosk ten przylega silnie do modelu i nie traci swego kształtu nawet przy płukaniu w wodzie i powielaniu w temp. do 54°C. Temperatura topienia od 90°C. Temperatura krzepnięcia ok. 68°C.

Formy dostawy: **Nr zam.**
1 pudełko = 70 g, kolor różowy **40032**



Fakturowy wosk odlewowy - morka (zielony)

Sprawdzony wosk do modelowania płyt protez szkieletowych szczęki: faktura wosku nadaje płycie protezy bardziej anatomiczną powierzchnię, dobrze się adaptuje i dokładnie przylega do modelu.

Formy dostawy:
Wielkość płytki 15 x 7,5 cm, kolor zielony
1 op. = 15 płytek

	Nr zam.		
	wyraźne żyłkowanie (grob)	średnie żyłkowanie (mittel)	delikatne żyłkowanie (fein)
0,35 mm	40160	40192	40210
0,4 mm	40170	40193	40220
0,5 mm	40180	40194	40230
0,6 mm	40190	40195	40240



Gładki wosk odlewowy (zielony)

Dobrze adaptowalny, silnie przylega i spala się bezszkawkowo.

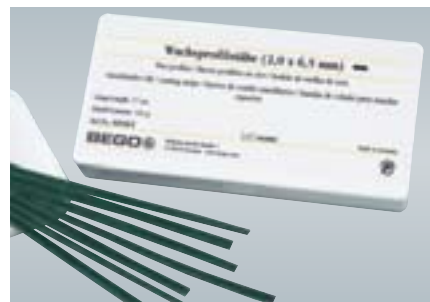
Formy dostawy: **Nr zam.**
Wielkość płytki 17,5 x 8 cm, kolor zielony
1 op. = 15 płytek
0,25 mm **40091**
0,3 mm **40092**
0,4 mm **40093**
0,5 mm **40094**
0,6 mm **40095**
0,8 mm **40096**



Zestaw profili woskowych (zielony)

W jednym praktycznym pudełku, zestawiono najczęściej niezbędne do modelowania kształty. Twardość wosku: średnia.

Formy dostawy: **Nr zam.**
Kolor zielony, długość 17 cm
Opakowanie zawiera: **40250**
Drut 0,8 mm = 6 g
Kanały odlewowe 1,35 mm = 10 g
Łuk językowy 2,0 x 4,0 mm = 17 g
Taśmy odlewnicze szczęki 2,0 x 6,5 mm = 2 x 25 g
Klamry 1,15 x 1,75 mm
Klamry ciągłe = 10 g



Profile woskowe w pałeczkach (zielone)

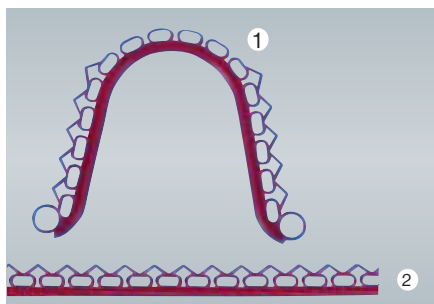
Łatwy w przygotowaniu, solidna kleistość. Wypróbowane i przetestowane kształty do wielu zastosowań.

Formy dostawy: **Nr zam.**
Kolor zielony, długość 17 cm
Drut zamykający 0,8 mm
1 op. = 30 g **40261**
Drut zamykający 0,9 mm
1 op. = 35 g **40262**
Drut zamykający 1,0 mm
1 op. = 40 g **40263**
Drut zamykający 1,1 mm
1 op. = 45 g **40281**
Kanały wlewowe 1,35 mm
1 op. = 50 g **40301**
Klamry ciągłe 1,2 x 2,0 mm
1 op. = 50 g **40381**
Łuk żuchwy 1,6 x 4,0 mm
1 op. = 75 g **40421**
Łuk żuchwy 2,0 x 4,0 mm
1 op. = 85 g **40422**
Kanały odlewowe szczęki, płaskie 2,0 x 4,5 mm (małe podstawy)
1 op. = 90 g **40462**
Kanały odlewowe szczęki, płaskie 2,0 x 6,5 mm
1 op. = 125 g **40461**
Klamry 1,15 x 1,75 mm
1 op. = 125 g **40441**
Klamry ciągłe
1 op. = 50 g

Przykład z praktyki: zastosowanie profilu woskowego 2,0 x 6,5 mm do łuku dla modelu górnej szczęki

Rozmieszczenie i wymiary kanałów odlewniczych są równie ważny jak modelowanie. W przypadku poprzecznych słupków oraz dużych protez w kształcie podkowy, te płaskie odlewnicze profile okazują się szczególnie przydatne.

Modelowanie



- 1 Woskowe listwy zamykające
2 Woskowe taśmy zamykające z retencjami

Oszczędność czasu przy modelowaniu szkieletów szczęki z dużymi siodłami. Jest rzeczą bardzo korzystną, że listwa zamykająca może być łatwo dopasowana do każdego kształtu szczęki, dzięki zróżnicowaniu wielkości poprzez cięcie czubków retencji. Wosk jest tak elastyczny, że może zostać łatwo i pewnie doprowadzony dożądanego kształtu na modelu powielonym.

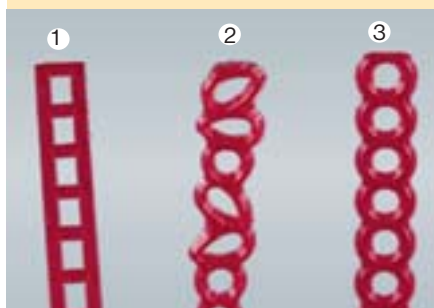
Formy dostawy:

Kolor czerwony, długość 17 cm.

- 1 1 op. = 25 szt.
2 1 op. = 15 szt.
2 1 op. laboratoryjne = 150 szt.

Nr zam.

- 40025
40027
40028



Retencje woskowe

(czerwone)

Do niezawodnego zamocowywania siodeł z tworzywa sztucznego w protezach dolnych

Formy dostawy:

Kolor czerwony, długość 17 cm

- 1 **Drabinkowe retencje woskowe** (wystarczające na 45 protez przy podwójnych brakach skrzydłowych)
1 op. = 15 szt.
1 op. laboratoryjne = 150 szt.

Nr zam.

- 40040
40050

- 2 **Retencje woskowe nieregularne**

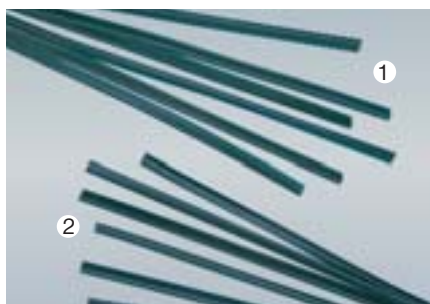
- 1 op. = 15 szt.
1 op. laboratoryjne = 150 szt.

- 40620
40630

- 3 **Retencje woskowe regularne**

- 1 op. = 15 szt.
1 op. laboratoryjne = 150 szt.

- 40051
40052



- 1 Anatomiczny profil woskowy łuku podjęzykowego
2 Profile woskowe łuku podjęzykowego wg. prof. dr Marxkorsa

- 1 Kształt spadającej kropli profilu łuku podjęzykowego, zapewnia dobrą akceptację u pacjentów.
2 Dla profilaktyki parodontalnej należy w przypadku dolnych protez utrzymać odstęp 4 mm między obrzeżem dziąsła, a górną krawędzią łuku

Formy dostawy:

- 1 1 op. = 15 szt. długość 17 cm, kolor zielony
2 1 op. = 15 szt. długość 17 cm, kolor zielony

Nr zam.

- 40075
40026



Woskowe profile klamer

na zęby trzonowe i przedtrzonowe - średniotwarde, utrzymujące kształt (zielone)

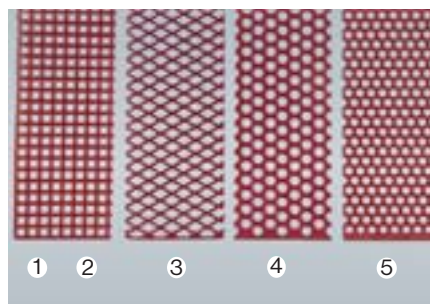
Na zębach trzonowych i przedtrzonowych, półkropelkowy przekrój zapobiega osadzeniu się resztek pokarmu i wzmacnia stabilność na całej długości klamer, nadając jej bardzo smukły kształt. Bardzo dobra akceptacja u pacjentów.

Formy dostawy:

- 1 op. = 10 tabliczek = 280 klamer pojedyn. kolor zielony.

Nr zam.

- 40020



Woskowe siatki retencyjne

(czerwone)

- 1 Przy zastosowaniu woskowych siatek retencyjnych można łatwo i efektywnie kształtować retencje do całkowitych i częściowych protez. Zapewniają one dużą pewność połączenia tworzywa z płytą protezy. Wielkowymiarowe siatki retencyjne umożliwiają pracę przy dużej oszczędności materiału.

- 2 Retencje woskowe są takie jak (1) ale posiadają większą płytę.

- 3 Diagonalne retencje woskowe do kształtowania retencji w protezach częściowych. Kształt diagonalny zapewnia szczególnie wysoką niezawodność łączenia tworzywa sztucznego z protezą.

- 4 + 5 Woskowe retencje z okrągłymi otworami znajdują zastosowanie przy wykonywaniu górnych protez szkieletowych lub jako wzmocnienie przy całkowitych protezach z tworzywa.

Formy dostawy:

Kolor: czerwony

- 1 1 op. = 25 szt. 60 x 42 mm
2 1 op. = 10 szt. 75 x 150 mm
3 1 op. = 10 szt. 100 x 100 mm
4 dla odlewów częściowych protez szkieletowych 1 op. = 20 szt. 70 x 70 mm
5 Dla górnych protez szkieletowych 1 op. = 20 szt. 70 x 70 mm

Nr zam.

- 40060
40061
40062
40066
40039



Zestaw startowy

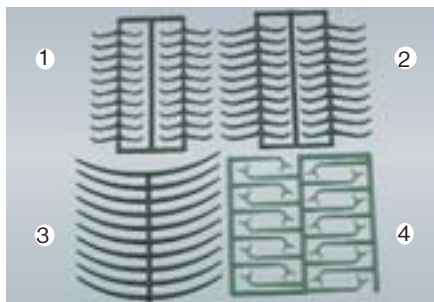
Formy dostawy:

- 1 zestaw

Nr zam.

- 40251

Modelowanie



Szablony woskowe (zielone)

Te wstępnie ukształtowane profile klamer, upraszczają modelowanie i przyczyniają się do oszczędności czasowych. Forma profili pozwala na ich szerokie zastosowanie dzięki możliwości indywidualnej modyfikacji.

Formy dostawy:

Kolor: zielony

1 op. = 10 tabliczek = 200 klamer pojedyn.

1 dla zębów przedtrzonowych	40021
2 dla zębów trzonowych	40022
3 dla klamer okrężnych	40023
4 dla klamer Bonyhard	40024

Nr zam.



Szablony woskowe - profil klamer pierścieniowych, proste (zielone)

Delikatne standardowe profile klamer do zębów trzonowych.

Formy dostawy

1 op. = 10 tabliczek,
kolor: zielony
przekrój 1:1

40029



Drut woskowy do kanałów odlewniczych (zielony)

Łatwy do formowania, nie odgina się i spala bezresztkowo. Wysoka odporność na odkształcanie i ściskanie podczas formowania. Łatwe przechowywanie i korzystna cena.

Formy dostawy:

1 rolka = 250 g średnio twardy, kolor zielony

Ø 2,5 mm, ok. 50 m	40085
Ø 3,0 mm, ok. 36 m	40086
Ø 3,5 mm, ok. 28 m	40087
Ø 4,0 mm, ok. 21 m	40088
Ø 5,0 mm, ok. 17 m	40089

Nr zam.



Wosk okluzyjny (różne kolory)

Idealny do racjonalnego i estetycznego modelowania powierzchni żujących. Ten nieprzejrysty wosk daje się dobrze nanosić, kontury odznaczają się wyraźnie już w stanie nagrzanym. Woski okluzyjne BEGO nie zabarwiają i nie kleją; spalają się bezresztkowo.

Formy dostawy:

1 pudełko = 70 g

kolor: szary	40114
kolor: kukurydziano żółty	40116
kolor: miętowo zielony	40117
kolor: dentynowy	40118

Nr zam.



Wosk koronowy

Wysokiej jakości twardy i średniotwardy wosk do modelowania w technice wykonywania koron i mostów. Idealne właściwości w zakresie skrobania, szybkie krzepnięcie po naniesieniu; daje się dobrze kształtować.

Formy dostawy:

Twardy:

1 pudełko = 70 g

kolor: niebieski

Nr zam.

40111

Średnio twardy:

1 pudełko = 70 g

kolor: ciemnoniebieski

40115



Wosk do frezowania

(zielony)

Ten wysokiej jakości średniotwardy wosk stosowany jest do modelowania w technice wykonywania koron i mostów. Wosk ten daje się dobrze frezować. Nie rozsmazuje się i bardzo dobrze zachowuje nadany mu kształt. Jest to idealny wosk do wszelkich prac kombinowanych.

Formy dostawy:

1 pudełko = 70 g

kolor zielony

Nr zam.

40113

Modelowanie



Wosk przyszyjkowy

(kolor oberżyny)

Elastyczny, wolny od naprężeń, miękki i niekurczliwy wosk specjalny do modelowania szyjkowych krawędzi koron, części precyzyjnych i wkładów.

Formy dostawy:

kolor: oberżyny
1 pudełko = 70 g

Nr zam.

40112



Wosk do topienia (zielony)

Do wykonywania czapeczek woskowych dla techniki koron i mostów.

Formy dostawy:

kolor zielony
1 op. = 150 g

Nr zam.

40009

Ceradip

urządzenie do topienia wosku

Ceradip nastawiany w zakresie ok. 60 -110°C.

Konsystencja wosku może być optymalnie dostosowywana do indywidualnych wymogów.

Tolerancja temperatury: ± 2°C.

Czas topnienia: ok. 6 minut.

Dane techniczne:

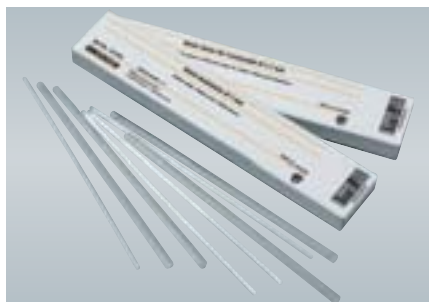
Wysokość	65 mm
Szerokość	85 mm
Głębokość	100 mm
Napięcie znamionowe	220-240 V, 50/60 Hz
Napięcia specjalne	na żądanie
Moc przy napięciu znamionowym	230V /80 W
Temperatura	maks. 110°C
Pojemność	28 ml
Ciężar	450 g

Formy dostawy:

Ceradip

Nr zam.

25394



Kanały odlewnicze z tworzywa sztucznego pełne i wydrążone

Stabilizują one pracę wymodelowaną w wosku, szczególnie w technice metali szlachetnych, dają się łatwo formować nad płomieniem i spalają się bezresztkowo. Kanały wydrążone, stosowane są w metaloceramice do stopów z metali nieszlachetnych i stopów o zredukowanym udziale metali szlachetnych.

Formy dostawy:

Kanały pełne
1 opakowanie = 40 szt.
długość 17 cm, ϕ 2,5 mm

Nr zam.

52590

Kanały wydrążone
1 opakowanie = 12 szt.
długość 16,5 cm, ϕ 5 mm

52595



Perełki retencyjne

Zastosowanie do licowania koron tworzywem sztucznym oraz do wykonywania protez szkieletowych. W przypadku niedoboru miejsca zamiast retencji nacinanych.

Formy dostawy:

Perełki retencyjne,
1 op. = 15 g perełek ϕ ok. 0,4 mm
10 ml kleju

Nr zam.

52600

Perełki do uzupełniania,

1 op. = 15 g

52603

Klej 1 butelka = 10 ml

52601

Rozcieńczalnik do kleju

52602

1 butelka = 10 ml



Adapta

Zestaw do formowania czapeczek

Łatwe i szybkie formowanie czapeczek koron. Korzystny cenowo. System sprawdzony od lat.

Formy dostawy:

Zestaw do formowania czapeczek
Adapta

Nr zam.

20500

Zestaw wprowadzający Adapty:

zawartość: 1 kieliszek z moldyną z kitem Adapta, 1 uchwyt do folii, 50 folii Adapta 0,6 mm, 20 folii 0,1 mm

Wyposażenie dodatkowe

Kieliszek z kitem Adapta 1 szt.

Nr zam.

20504

Uchwyt folii 1 szt.

20510

Folia Adapta 0,6 mm;

1op. = 100 szt.

20501

Folia dystansowa Adapta, 1op. = 200 szt.

0,1 mm czerwona

20502

0,1 mm przezroczysta

20517

Adapta Kit

(opakowanie uzupełniające)

20503

Modelowanie



Aurofilm

Środek zmniejszający napięcie powierzchniowe

Niezawodny środek przygotowawczy, eliminuje hydrofobowe działanie przyczyniając się tym samym do powstawania gładkich powierzchni odlewu. Nadaje się do wykonywania koron, mostów, protez szkieletowych. Zastosowanie tego środka jest proste: Aurofilm natryskiwany jest równomiernie i cienko. Po spryskaniu należy powierzchnie zawsze wysuszyć. Mokre miejsca na powierzchni mogą powodować powstawanie szorstkich powierzchni odlewu.

Formy dostawy:	Nr zam.
1 butelka = 1 litr	52015
1 butelka spray = 100 ml	52019



Isocera

Środek izolujący stosowany przy modelowaniu koron i mostów

Środek ten izoluje bardzo dobrze gips od wosku i metali. Sprawdza się szczególnie przy izolacji słupków, gdy wykonywane są czapeczki woskowe w procesie zanurzeniowym.

Formy dostawy:	Nr zam.
1 butelka = 200 ml	52705

Oślanianie

- ◆ Motova 100 - mieszadło próżniowe
- ◆ Motova 300 - mieszadło próżniowe
- ◆ Masy osłaniające:
 - Wirofine
 - Wirovest®
 - Wiroplus® S
 - Wiroplus® N
 - Wiroplus®
- ◆ Wiropaint plus
masa do pokrywania
wymodelowanych
w wosku elementów
- ◆ Masy osłaniające do koron i mostów:
 - Bellastar
 - Bellastar XL
 - Bellavest® SH
 - Bellavest® T
 - Bellasun
- ◆ BellaCer
masa osłaniająca do ceramiki prasowanej
- ◆ Płyny do rozrabiania mas:
 - Begosol®
 - Begosol® HE
 - Begosol® K
- ◆ Bellatherm®
masa osłaniająca do lutowania
- ◆ BEGO-Press
system do osłaniania
- ◆ Pierścienie do zatapiania szkieletów
- ◆ Lejki odlewnicze
- ◆ Podstawki do pierścieni
- ◆ Pierścienie do koron i mostów
- ◆ Taśma do wyścielania pierścieni
- ◆ Rapidi-Ringless System
(pierścienie silikonowe)

Ostanie



Motova stojak stołowy

Motova 100

Nowe mieszadło próżniowe

- do mieszania mas ostaniających, gipsu, materiałów na słupki oraz silikonu
- próżnia 100 mbar zapewnia wyparcie pęcherzyków powietrza wewnątrz mieszanego materiału oraz zapobiega powstawaniu pęcherzyków przy podgrzewaniu
- próżniowe pojemniki mieszające są połączone złączem próżniowym, co eliminuje niewygodne połączenie z mechanicznym urządzeniem podtrzymującym próżnię
- przezroczyste pojemniki mieszające o pojemności od 250 do 1200 ml
- elektroniczny czasomierz odmierza czas mieszania z dokładnością 1 sekundy, zintegrowany z przednim panelem manometr wskazuje aktualny stan próżni
- łopatką i pojemnik mieszający, zostały zaprojektowane z myślą o pracy z masami ostaniającymi oraz silikonem
- dostępny jest praktyczny stojak, pozwalający ustawić urządzenie na stole

Motova 100	
Dane techniczne:	
Wysokość	310 mm
Szerokość	210 mm
Głębokość	330 mm
Napięcie	230V, 50/60 Hz
Specjalne napięcie	110V, 50/60 Hz
Moc przy napięciu 230V	180W
Pompa próżniowa: wydajność	20 l/min.
Próżnia	około 100 mbar.
Ilość programów miksujących	1
Ilość sekcji na program miksujący	1
Czas na sekcję	0 do 255 sek.
Prędkość mieszania	330 min.-1
Waga	10 kg

Zakres dostawy	Nr zam.
Motova 100, 230V, 50/60 Hz wraz z 550 ml pojemnikiem mieszającym i szybkozłączką, uchwyt mocowany do ściany	26280
Wyposażenie dodatkowe	
Stojak stołowy	16270
Próżniowe pojemniki mieszające:	
M 250 ml (do mas ostaniających i gipsu)	16271
M 550 ml (do mas ostaniających i gipsu)	16272
M 835 ml (do mas ostaniających i gipsu)	16273
M 1200 ml (do mas ostaniających i gipsu)	16274
MS 835 ml (do silikonu)	16276
MS 1200 ml (do silikonu)	16277
Prospekt	82755



Zapraszamy na naszą stronę internetową:
www.dental.pl

Ostanie



MOTOVA stojak stołowy

Motova 300

Automatyczne mieszadło próżniowe

- automatyczny mieszalnik do mas ostaniających, gipsu, materiałów na słupki oraz silikonu
- miksowanie kontrolowane jest przez wprowadzone wcześniej programy
- próżniowe pojemniki mieszające są połączone złączem próżniowym, co ułatwia pracę
- zapamiętane programy mieszania uwzględniają chemiczne i fizyczne właściwości materiału
- program zawiera parametry wstępnej pracy: prędkość obrotów, kierunek oraz czas
- automatyczne mieszanie zapobiega powstawaniu potencjalnych błędów i zapewnia dobry rezultat, masy, gipsy i silikon BEGO są już zaprogramowane
- całe urządzenie jest obsługiwane przy pomocy zaledwie trzech przycisków
- dwuliniowy wyświetlacz pokazuje wszystkie parametry programu, włącznie z wprowadzonymi ręcznie oraz wyświetla nazwę materiału
- łopatką i pojemnik mieszający, zostały zaprojektowane z myślą o pracy z masami ostaniającymi oraz silikonem
- dostępny jest praktyczny stojak, pozwalający ustawić urządzenie na stole

Motova 300	
Dane techniczne:	
Wysokość	310 mm
Szerokość	210 mm
Głębokość	330 mm
Napięcie	230V, 50/60 Hz
Specjalne napięcie	110V, 50/60 Hz
Moc przy napięciu 230V	560W
Pompa próżniowa: wydajność	20 l/min
Próżnia	około 100 mbar
Ilość programów miksujących	50
Ilość sekcji na program miksujący	10
Czas na sekcję	0 do 255 sek.
Prędkość mieszania	100 do 600 min.-1
Waga	14,5 kg

Zakres dostawy:	Nr zam.
Motova 300, 230V, 50/60 Hz wraz z 550 ml pojemnikiem mieszającym oraz szybkim złączem, na ścianę	26270
Wyposażenie dodatkowe:	
Stojak stołowy	16270
Próżniowe pojemniki mieszające:	
M 250 ml (do mas ostaniających i gipsu)	16271
M 550 ml (do mas ostaniających i gipsu)	16272
M 835 ml (do mas ostaniających i gipsu)	16273
M 1200 ml (do mas ostaniających i gipsu)	16274
MS 835 ml (do silikonu)	16276
MS 1200 ml (do silikonu)	16277
Prospekt	82759

Zapraszamy na naszą stronę internetową:
www.dental.pl

Ostanie



WiroFine

Uniwersalna, szybka masa ostaniająca do wszelkich zastosowań w protezach szkieletowych i pracach kombinowanych, do powielania w agarze i silikonie

- podgrzewanie konwencjonalne lub szybkie do 1050°C z idealną rozszerzalnością
- szybkie wygrzewanie do 1000°C:
temperatura wkładania = temperatura końcowa
- dodatkowa oszczędność czasu do 20-30% w porównaniu z materiałami, które trzeba podgrzewać od 600°C
- dokładne powierzchnie modelu, nawet przy powielaniu agarem; przy powielaniu silikonem nie jest wymagane utwardzanie
- idealne właściwości zapytywowe zapewniają pracę bez komplikacji
- doskonale się dopasowuje, duża wytrzymałość krawędzi, idealny w pracach kombinowanych
- do użycia ze wszystkimi formami i kształtami modeli
- minimalna interakcja między masami ostaniającymi a stopem

WiroFine

Dane fizyczne:

Płyn mieszający	BegoSol® K/BegoSol®*
Czas przetwarzania przy 20°C	ok. 3 min 30 sek
Okres przydatności do użycia	2 lata

Właściwości materiału zgodnie z DIN EN ISO 9694:

Początek krzepnięcia	6 min
Wytrzymałość na zgniatanie [MPa]	11
Linijowa rozszerzalność termiczna [%]	0.8

Formy dostawy i akcesoria	Waga	Ilość	Nr zam.
WiroFine			
1 karton	6 kg	30 torebek/200g	54348
1 karton	6 kg	15 torebek/400g	54344
1 karton	18 kg	45 torebek/400g	54345
opakowanie nie zawiera żadnego płynu do rozrabiania masy			
Materiały dodatkowe:			
BegoSol® K płyn do rozrabiania masy		litry	
1 butelka		1 l	51120
1 kanister		5 l	51121
BegoSol® K jest wrażliwy na mróz.			
Alternatywnie:			
BegoSol® (z ochroną przed zamarzaniem)			
tylko do konwencjonalnego podgrzewania:			
BegoSol® płyn do rozrabiania masy			
1 butelka		1 l	51090
1 kanister		5 l	51091
Prospekt			81383

Zapraszamy na naszą stronę internetową:
www.dental.pl

*BegoSol® (optymalizacja przeciw zamarzaniu do -10°C)

Oślanianie



Wirovest®

Masa oślaniająca do protez zkieletowych

Związana fosforanami masa oślaniająca. Bardzo wysoka ekspansja i twardość modeli uzyskiwane są dzięki zastosowaniu płynu do rozrabiania BegoSol®. Rozrobienie masy Wirovest® z wodą wpływa niekorzystnie na twardość po związaniu.

Termin ważności masy w zamkniętym opakowaniu wynosi 2 lata

Dane fizyczne:

Czas przygotowania w temperaturze 20°C ok. 3 minut
Ekspansja całkowita ok. 2,3 %

Parametry materiału (40% BegoSol®)

wg. DIN EN ISO 9694:
Początek krzepnięcia (czas Vicat) 5 minut
Wytrzymałość na ściskanie 15 [MPa]
Ekspansja termiczna 1,15%

Formy dostawy:

1 karton 6 kg = 15 szt. torebek 400 g	Nr zam. 51057
1 karton 18 kg = 45 szt. torebek 400 g	51046
1 karton	
18 kg = 4 szt. torebek 4,5 kg	51048

Opakowania nie zawierają płynu do rozrabiania.

Materiały dodatkowe:

BegoSol® płyn do rozrabiania	Nr zam.
1 butelka = 1 l	51090
1 kanister = 5 l	51091

DIN EN ISO 9694



Wiroplus® S

Precyzyjna masa oślaniająca do wykonania protez szkieletowych.

Specjalna masa oślaniająca dla techniki powielania silikonem. Wysoka precyzja modeli powielanych, optymalna dokładność pasowania. Długi czas rozrabiania. Bardzo gładkie powierzchnie odlewów, duża wytrzymałość krawędzi i łatwość uwalniania.

Termin ważności masy w zamkniętym opakowaniu wynosi 2 lata

Dane fizyczne:

Czas przygotowania masy w temp. 20°C ok. 4 min.
Ekspansja całkowita przy zastosowaniu 80% płynu do rozrabiania-BegoSol® ok. 2,3%

Parametry materiału

wg. DIN EN ISO 9694:
Początek krzepnięcia (czas Vicat) 5,5 min
Wytrzymałość na ściskanie 18 [MPa]
Liniowa ekspansja termiczna 1,2 %

Formy dostawy:

1 karton	Nr zam.
6 kg = 30 szt. 200g torebek	54353
1 karton	
18 kg = 45 szt. 400g torebek	50248

Opakowania nie zawierają płynu do rozrabiania

Materiały dodatkowe:

BegoSol® płyn do rozrabiania	Nr zam.
1 butelka = 1 l	51090
1 kanister = 5 l	51091

Zapraszamy na naszą stronę internetową:
www.dental.pl

DIN EN ISO 9694



Wiroplus® N

Precyzyjna masa oślaniająca do protez szkieletowych.

Stosowana uniwersalnie do powielania masami agarowymi lub silikonem, również do technik specjalnych. Wysoka precyzja modeli powielanych, optymalna dokładność pasowania. Długi czas rozrabiania.

Bardzo gładkie powierzchnie odlewów, duża wytrzymałość krawędzi i łatwość uwalniania.

Termin ważności masy w zamkniętym opakowaniu wynosi 2 lata

Dane fizyczne:

Czas przygotowania masy w temp. 20°C ok. 3 min.

Całkowita ekspansja przy zastosowaniu 80% płynu do rozrabiania BegoSol® ok. 2,3%

Parametry materiału

wg. DIN EN ISO 9694:
Początek krzepnięcia (czas Vicat) 5 min
Wytrzymałość na ściskanie 18 [MPa]
Liniowa ekspansja termiczna 1,25 %

Formy dostawy:

1 karton	Nr zam.
6 kg. = 15 szt. 400g. torebek	51025
1 karton	
18 kg. = 45 szt. 400g. torebek	51026
1 karton	
18 kg. = 4 szt. 4,5kg torebek	51027

Opakowania nie zawierają płynu do rozrabiania

Materiały dodatkowe:

BegoSol® płyn do rozrabiania	Nr zam.
1 butelka = 1 l	51090
1 kanister = 5 l	51091

Zapraszamy na naszą stronę internetową:
www.dental.pl

DIN EN ISO 9694

Ostanie



Wiroplus®

Masa ostaniająca do protez zkieletowych

Związana fosforanami masa ostaniająca, która dzięki zastosowaniu płynu do rozrabiania BegoSol® osiąga bardzo wysoką ekspansję i twardość modelu. Nadaje się również do prac kombinowanych.

Termin ważności masy w zamkniętym opakowaniu wynosi 2 lata

Dane fizyczne:

Czas przygotowania masy
w temp. 20°C 3 min
Całkowita ekspansja przy zastosowaniu
80% płynu do rozrabiania BegoSol® 2,3%

Parametry materiału

wg. DIN EN ISO 9694:

Początek krzepnięcia (czas Vicat) 5 min
Wytrzymałość na ściskanie 20 [MPa]
Liniowa ekspansja termiczna 1,3%

Formy dostawy:

	Nr zam.
1 karton	
6 kg = 15 szt. 400g torebek	50996
1 karton	
18 kg = 45 szt. 400g torebek	51008
1 karton	
18 kg = 4 szt. 4,5kg torebek	50998

Opakowania nie zawierają płynu do rozrabiania

Materiały dodatkowe:

BegoSol® płyn do rozrabiania

	Nr zam.
1 butelka = 1 l	51090
1 kanister = 5 l	51091

DIN EN ISO 9694



Wiropaint plus

Masa do wygładzania wymodelowanych w wosku protez szkieletowych

Umożliwia ona uzyskiwanie bardzo gładkiej powierzchni odlewu i znacznie skraca czas obróbki wtórnej. Wiropaint plus nie tworzy osadu i występuje w formie do bezpośredniego użycia.

Formy dostawy:

1 butelka = 200 ml

Nr zam.

51100

Oślanianie



BellaStar XL

Najwyższej jakości masa oślaniająca do koron mostów

Wszechstronna, uniwersalne wygrzewanie, daje niezwykle precyzyjne rezultaty odlewu

- niezwykle drobnoziarnista, daje doskonałe rezultaty dopasowania
- idealna do szlachetnych stopów metali, nadaje się również do metali półszlachetnych
- możliwa do uzyskania konsystencja pozwala na idealne zapływanie
- dokładna kontrola rozszerzalności przy pomocy BegoSol® K
- niezwykle łatwe uwalnianie z formy, idealnie gładkie powierzchnie odlewu
- przy szybkiej pracy ustawiona temperatura może być temperaturą końcową, można pracować z lub bez pierścienia, w dowolnych rozmiarach form

BellaStar XL		
Dane fizyczne:		
Płyn do rozrabiania	BegoSol® K	
Proporcja mieszania	25ml/100g	
Czas przetwarzania przy 20°C/23°C	3 min. 30 sek./3 min.	
Stężenie roztworu dla szlachetnych metali	ok. 65-80%	
Stężenie roztworu dla innych metali	80-100%	
System formy odlewniczej	z pierścieniem lub bez	
Twardość przy uwalnianiu	mała przez średnią do dużej	
Wstępne wygrzewanie	konwencjonalne lub szybkie z końcową temperaturą	
Okres przydatności	2 lata	
Właściwości materiału zgodnie z DIN EN ISO 9694:		
	70% BegoSol® K	100% BegoSol® K
Czas utwardzania	7 min 30 sec.	7 min.
Wytrzymałość na zgniatanie [Mpa]	5.5	6
Liniowa ekspansja termiczna [%]	0.9	1.1

Formy dostawy	Waga	Ilość	Nr zam.
BellaStar XL			
1 karton	4,5 kg	75 torebek 60g	54360
1 karton	4,8 kg	30 torebek 160g	54361
1 karton	12,8 kg.	80 torebek 160g	54362
Paczka nie zawiera płynu do rozrabiania.			
Materiały dodatkowe:			
BegoSol® K płyn do rozrabiania	litry		
1 butelka	1 l		51120
1 kanister	5 l		51121
BegoSol® K jest wrażliwy na mróz.			
Prospekt			81701

Zapraszamy na naszą stronę internetową:
www.dental.pl

Ostanie



BellaStar

Masa osłaniająca do precyzyjnego odlewania koron i mostów

Wielostronna, uniwersalna, zapewniająca nadzwyczaj precyzyjne wyniki procesu odlewania.

- masa osłaniająca, nadzwyczaj drobnoziarnista
- uniwersalna masa o doskonałym przyleganiu możliwa do uzyskania konsystencja pozwala na idealne zapływanie
- przeznaczona zarówno do stopów metali szlachetnych jak i nieszlachetnych
- niezawodne sterowanie ekspansją przy zastosowaniu BegoSol® K
- wyjątkowo łatwe uwalnianie, bardzo gładkie powierzchnie odlewów
- szybko i konwencjonalnie wygrzewana, temperatura nastawiona może być temperaturą końcową
- masa ta może być rozrabiana przy zastosowaniu pierścienia lub bez niego, wielkości pierścieni dowolne

BellaStar	
Dane fizyczne:	
Płyn do rozrabiania	BegoSol® K
Proporcja mieszania	24ml/100g
Czas rozrabiania przy 20°C/23°C	ok. 3,5 min/ok. 3 min
Stężenie roztworu dla metalu szlachetnego	około 55%
Stężenie roztworu dla metalu nieszlachetnego	ok. 100%
System mufli odlewniczych	z pierścieniem lub bez
Twardość przy uwalnianiu	mięka do średnio twardej
Wygrzewanie wstępne	konwencjonalne lub szybkie z temperaturą końcową
Okres przydatności	2 lata
Właściwości materiału zgodnie z DIN EN ISO 9694:	
	55% BegoSol® K
	100% BegoSol® K
Początek krzepnięcia (czas Vicat)	7 min. 30 sec.
Wytrzymałość na ściskanie [MPa]	3,8
Liniowa ekspansja termiczna [%]	88
	1.10

Formy dostawy:	Waga	Ilość	Nr zam.
BellaStar			
1 karton	3,0 kg	50 torebek 60g	14685
1 karton	3,2 kg	20 torebek 160g	14686
1 karton	12,8 kg	80 torebek 160g	14692
Paczka, nie zawiera żadnego płynu do rozrabiania.			
Materiały dodatkowe:			
BegoSol® K płyn do rozrabiania			litry
1 butelka		1 l	51120
1 kanister		5 l	51121
BegoSol® K jest wrażliwy na mróz.			
Zapraszamy na naszą stronę internetową: www.dental.pl			

Oślanianie



Bellavest® SH

Szybko lub tradycyjnie wygrzewana masa oślaniająca do precyzyjnego odlewania koron i mostów. Również dla ceramiki prasowanej, metali szlachetnych i nieszlachetnych

Bellavest® SH może być stosowany do wielu stopów dentystycznych poza tytanem. Wspianiałe efekty odlewania stopów nieszlachetnych np. Wirobond C, ale przeznaczona również do stopów szlachetnych i ceramiki prasowanej. Daje się łatwo rozrabiać przy zastosowaniu płynu BegoSol® HE. Nie zawiera grafitu, związana fosforanami. Czas rozrabiania 5 minut. Bardzo gładkie powierzchnie odlewnicze. Utwardza się przy znacznej wytrzymałości krawędzi, daje się łatwo uwalniać.

Dane fizyczne:

	BegoSol®HE	BegoSol®HE
	50 %	80 %
Czas rozrabiania w temp. 20°C	ok. 5 min	ok. 4,5 min
Ekspansja całkowita w pierścieniu	1,7 %	2,2 %
Początek krzepnięcia (Vicat)	10,5 min	10 min
Wytrzymałość na ściskanie po 2 godz. [MPa]	4,2	5,1
Liniowa ekspansja termiczna [%]	0,8	0,9
Okres przydatności w zamkniętym opakowaniu		2 lata

Formy dostawy:

	Nr zam.
1 karton	
4,5 kg = 75 szt. 60 g torebek	54248
1 karton	
4,8 kg = 30 szt. 160 g torebek	54247
1 karton	
12,8 kg = 80 szt. 160 g torebek	54252

Materiały dodatkowe:

	Nr zam.
BegoSol® HE płyn do rozrabiania	
1 butelka = 1 l	51095
1 kanister = 5 l	51096

Zapraszamy na naszą stronę internetową:
www.dental.pl

DIN EN ISO 9694



Bellavest® T

Nie zawierająca grafitu masa oślaniająca do precyzyjnego odlewania koron i mostów dla metali szlachetnych i nieszlachetnych

Sprawdzona w zakresie dokładności przylegania i rozrabiania. Duża wytrzymałość krawędzi i łatwość uwalniania. Może być wygrzewana tylko tradycyjnie.

Dane fizyczne:

	BegoSol® lub BegoSol®HE
Płyn do rozrabiania	
Czas rozrabiania: w temp. 20°C	ok. 5 min.
w temp. 27°C	ok. 3 min.
Ekspansja całkowita przy zastosowaniu 100% BegoSol®	ok. 3 %
Okres przydatności w zamkniętym opakowaniu:	2 lata

Parametry materiału wg. DIN EN ISO 9694:

	90 %	50 %
BegoSol®	90 %	50 %
woda destylowana	10 %	50 %
Początek krzepnięcia (czas Vicat)	9,5 min.	9,5 min.
Wytrzymałość na ściskanie [MPa]	10	7
Liniowa ekspansja termiczna [%]	1,2	1,05

Formy dostawy:

	Nr zam.
1 karton	
4,5 kg = 75 szt. 60 g torebek	54209
1 karton	
4,8 kg = 30 szt. 160 g torebek	54201
1 karton	
4,05 kg = 45 szt. 90 g torebek	54214
1 karton	
12,8 kg = 80 szt. 160 g torebek	54202

Materiały dodatkowe:

	Nr zam.
BegoSol® płyn do rozrabiania	
1 butelka = 1 l	51090
1 kanister = 5 l	51091

Alternatywa:

	Nr zam.
BegoSol® HE płyn do rozrabiania	
1 butelka = 1 l	51095
1 kanister = 5 l	51096

DIN EN ISO 9694



Bellasun

Masa oślaniająca na korony i mosty o szczególnie długim czasie rozrabiania, również przy wysokich temperaturach otoczenia

Bellasun oznacza się niezawodnością przygotowywania, dokładnością pasowania i bardzo długim czasem rozrabiania: przy temp. otoczenia 30°C czas wiązania wynosi co najmniej 3 minuty. Bardzo dobry przebieg zatapiania. Możliwość zastosowania do wszelkich koron i mostów. Bardzo dobre pasowanie w przypadku stopów szlachetnych i stopów nieszlachetnych, sterowanie ekspansją przy zastosowaniu płynu BegoSol®, niska twardość w czasie uwalniania. Nadaje się do wszelkich rodzajów i wielkości pierścieni.

Dane fizyczne:

	BegoSol®
Płyn do rozrabiania	
Czas rozrabiania w temp. 20°C	ok. 7 min.
w temp. 30°C	ok. 4 min.
temperatura zamarzania poniżej	-10°C
Okres przydatności w zamkniętym opakowaniu:	2 lata

Parametry materiału wg. DIN EN ISO 9694:

	50%	80%
BegoSol®	50%	80%
Początek krzepnięcia (czas Vicat)	14 min.	13 min.
Wytrzymałość na ściskanie [MPa]	7	7,5
Liniowa ekspansja termiczna [%]	1,32	1,36%

Formy dostawy:

	Nr zam.
1 karton	
4,8 kg = 30 szt. 160 g torebek	54269
1 karton	
12,8 kg = 80 szt. 160 g torebek	54270

Materiały dodatkowe:

	Nr zam.
BegoSol® płyn do rozrabiania	
1 butelka = 1 l	51090
1 kanister = 5 l	51091

Prospekt

81704

DIN EN ISO 9694

Oślanianie



BellaCer

Specjalna masa oślaniająca do stosowania w systemie wykonywania ceramiki prasowanej

Wyjątkowo ekonomiczna. Ponieważ masa BellaCer może być stosowana zarówno do techniki warstwowej, jak i techniki malowania: jedna masa dla dwóch technik. Szerokie zastosowanie: wkłady, korony, mosty. Konsystencja pozwalająca na zatapianie cienkim strumieniem, bardzo drobnoziarnista, dostosowana do szczególnych wymagań wykonywania ceramiki prasowanej. Końcowa temperatura wygrzewania, tj. 850°C może być temperaturą wkładania formy. Może być również wygrzewana metodą konwencjonalną. Łatwa w uwalnianiu, oszczędzająca czas pracy. Bardzo dokładne pasowanie we wszystkich typach prac. Niezawodne sterowanie ekspansją przy zastosowaniu płynu BegoSol® K.

Dane fizyczne:

BellaCer	
płyn	BegoSol® K
Proporcje mieszania	27 ml/100 g
Czas przygotowania w temp. 20°C	ok. 4 min.
Wygrzewanie wstępne	tradycyjnie i szybko z temp. końcową 850°C
Całkowita ekspansja z roztworem zawierającym 50% BegoSol® K	1,8%
Termin ważności w zamkniętym op.	2 lata

Parametry materiału wg. DIN EN ISO 9694:

	50% BegoSol® K
Początek krzepnięcia (czas Vicat)	11 min. 30 sek.
Wytrzymałość na ściskanie	5,6 [MPa]
Ekspansja termiczna	1,30 %
Płynność (min. 90 mm)	140 mm

Formy dostawy:

	Nr zam.
1 karton	
5 kg = 50 szt. torebek 100 g	54321
Opakowania te nie zawierają płynu do rozrabiania.	

Materiały dodatkowe:

	Nr zam.
BegoSol® K płyn do rozrabiania	
1 butelka = 1 l	51120
1 kanister = 5 l	51121

DIN EN ISO 9694

Prospekt	81722
----------	-------



BegoSol®

Płyny przeznaczone do rozrabiania mas oślaniających BEGO

W zależności od stopu i dziedziny zastosowania mogą one być rozcieńczane wodą destylowaną lub wodą zdeminiarizowaną. Im wyższe jest stężenie BegoSol®, HE, lub K tym większa jest ekspansja masy oślaniającej.

Formy dostawy:

Nr zam.

BegoSol®

Uwaga: (temp. zamarzania poniżej -10°C) płyn do rozrabiania mas: Wiroplus® N, Wiroplus®, Wiroplus®S, Wirovest®, Bellavest® T i Bellasun.

1 butelka = 1 l	51090
1 kanister = 5 l	51091

BegoSol® HE

specjalny płyn do rozrabiania mas (wrażliwy na działanie mrozu): Bellavest® SH i Bellavest® T

1 butelka = 1 l	51095
1 kanister = 5 l	51096

BegoSol® K

specjalny płyn do rozrabiania mas (wrażliwy na działanie mrozu): WiroFine i BellaStar XL i BellaCer

1 butelka = 1 l	51120
1 kanister = 5 l	51121



Bellatherm®

Związana fosforanami masa oślaniająca do lutowania

Charakteryzuje się ona stabilnością kształtu, nie rozplywa się i nadaje się do lutowania w wysokich temperaturach. Bellatherm® posiada bardzo dużą wytrzymałość krawędzi, umożliwia bardzo dobrą dokładność przylegania i daje się usuwać z lutowanego obiektu za pomocą wody bieżącej.

Formy dostawy:

1 pojemnik = 4,5 kg

Nr zam.

51105

Ostanie



BEGO-Press System ostania

- łatwy w czyszczeniu
- wytrzymały pierścien z silikonu
- doskonały do wszystkich mas ostaniających dla systemów ceramiki prasowanej

Formy dostawy:

BEGO-Press system ostania
1 zestaw składa się z podstawy silikonowej, obręczy oraz pokrywy formy na 100 g
na 200 g

Nr zam.

52668
52669



BEGO - Plastikowy pierścien do zatapiaania szkieletów

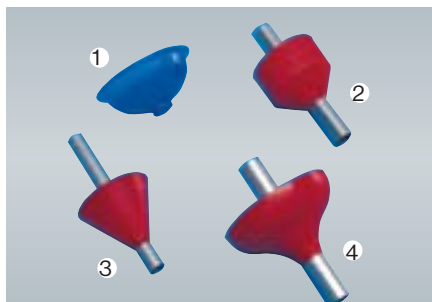
Przy zastosowaniu puszk do powielania BEGO-Kombi, model z masy ostaniającej nie musi być obcinany i przyklejany woskiem. Obydwa elementy formujące muflę mogą być stosowane również w przypadku wszystkich pozostałych systemów powielania.

Formy dostawy:

mały, czerwony, 1 zestaw = 4 szt.
duży, niebieski, 1 zestaw = 4 szt.

Nr zam.

52390
52400



Element formujący leje przy technikach odlewania protez szkieletowych

1. Uniwersalny element formujący leje

Dostosowany do wszystkich systemów odlewniczych BEGO.

2. Element formujący leje z rezerwuarem

Dla tygla odlewniczego Kombi.

3. Element formujący leje, wykonanie normalne

Jest stosowany wtedy, gdy ilość miejsca przemawia przeciwko wykorzystaniu innych lejków.

4. Element formujący leje do Nautilus-a® i innych systemów odlewniczych.

Formy dostawy:

(1) 1 op. = 100 szt.
(2) 1 op. = 10 szt.
(3) 1 op. = 10 szt.
(4) 1 op. = 10 szt.

Nr zam.

52068
52075
52060
52066



Podstawki pod pierścienie metalowe

Do technik wykonywania koron i mostów

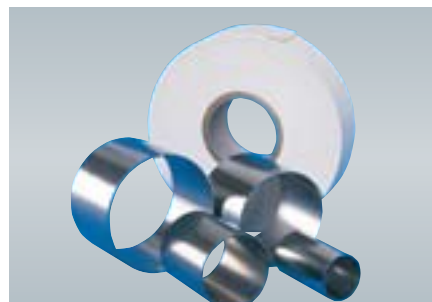
Stosuje się z pierścieniami metalowymi.

Formy dostawy:

Wielkość 3, 1 Zestaw = 4 szt.
Wielkość 6, 1 Zestaw = 4 szt.
Wielkość 9, 1 Zestaw = 4 szt.

Nr zam.

52627
52628
52629



Pierścienie metalowe do techniki odlewania koron i mostów.

Taśma do wyścielania pierścieni

Pierścienie metalowe - długa żywotność dzięki zastosowaniu specjalnej stali. Nadają się do wszystkich mas ostaniających BEGO, przeznaczonych do koron i mostów.

Taśma do wyścielania pierścieni nie zawiera azbestu. Wypala się bezreszkowo i zapewnia miejsce dla ekspandującej masy ostaniającej.

Formy dostawy:

Pierścienie metalowe. 1 op. = 4 szt.

Wielkość 1 - dla 60 g masy osł. 52419
Wielkość 3 - dla 180 g masy osł. 52422
Wielkość 6 - dla 360 g masy osł. 52423
Wielkość 9 - dla 540 g masy osł. 52424
Taśma do pierścieni metalowych 1 op. = 3 x 30 m,
40 mm 52409
45 mm 52408

Nr zam.



Rapid - Ringless - System

(system pierścieni silikonowych)

- oszczędność czasu w porównaniu z systemami mankietów, pierścieni metalowych itp.
- kompatybilny z systemem Repid - Wax
- mało zużywający się, przez to oszczędniejszy w porównaniu z innymi systemami.
- możliwy do stosowania przy różnych systemach odlewania.
- łatwe uwalnianie formy z pierścienia.
- do wszystkich mas ostaniających BEGO przeznaczonych do koron i mostów.

Formy dostawy:

Pierścienie z podstawkami
Wielkość 1 ϕ 37 mm / 1 1/4" 52665
Wielkość 3 ϕ 55 mm / 2" 52666
Wielkość 6 ϕ 72 mm / 2 1/2" 52667

Nr zam.

Stopy

- ◆ Stopy Co - Cr do napalania ceramiki
 - Wirobond® 280
 - Wirobond® C
 - Wirobond® SG
 - Wirobond® LFC
- ◆ Stop Ni - Cr do napalania ceramiki
 - Wiron® 99
 - Wirocer plus
 - Wiroloy® - do licowania tworzywami sztucznymi
- ◆ Talmi - dentystyczny materiał trenigowy
- ◆ Stopy Co - Cr do odlewania protez szkieletowych
 - Wironium® plus
 - Wironium®
 - Wironium® extrahart
 - Wironit® LA
 - Wironit®
 - Wironit® extrahart
- ◆ Wironit® - drut na klamry
- ◆ Wirotom® - drut na klamry

Stopy

Wirobond® 280

Nieszlachetny najwyższej jakości stop do pracy w metaloceramice lub licowania akrylem, nie zawiera niklu i berylu

Nowy standard

- wyjątkowo odporny na korozję, dzięki optymalnej interakcji dwóch podstawowych pierwiastków: chromu i molibdenu
- biokompatybilność potwierdzona przez niezależne instytuty
- niskie przewodzenie ciepła
- duża wytrzymałość w szerokim zakresie zastosowań
- łatwy w obróbce dzięki obniżonej twardości do 280 HV10
- nie wymaga długiego schładzania
- dobrze łączy się z ceramiką
- pewna obróbka w przypadku stosowania technologii BEGO



Wirobond® 280		
Charakterystyka stopu:	wartości	
Kolor	srebrny	
Gęstość [g/cm ³]	8.5	
Przedział topienia [°C]	1360-1400	
Temperatura odlewania[°C]	około 1500	
Współczynnik rozszerzalności [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	25-500 °C	14.0
	25-600 °C	14.2
Wytrzymałość na zerwanie (A5) [%]	14	
Granica elastyczności (Rp 0.2) [MPa]	540	
Wydłużanie po zerwaniu (Rm) [MPa]	680	
Współczynnik elastyczności [GPa]	około 220	
Twardość Vickersa (HV10) po napaleniu	280	
Skład procentowy w masie:		
Co 60.2, Cr 25, W 6.2, Mo 4.8, Ga 2.9, Si, Mn < 2		

Formy dostawy:	Jedn.	Ilość	Nr zam.
Wirobond® 280	1 op.	1000g	50134
	1 op.	250g	50135
Materiały dodatkowe:			
Wiroweld Co-Cr drut do spawania laserem, nie zawiera węgla			
∅ 0.5 mm	1 op.	1.5 m	50005
∅ 0.35 mm	1 op.	2 m	50003
Wirobond pałeczki ze stopem lutowniczym			
1 op.	5 g		52622
WGL stop lutowniczy	1 op.	5g	61079
Prospekt			82734
Certyfikat			82738

Zapraszamy na naszą stronę internetową:
www.dental.pl

Stopy



Wirobond® C

Chromo-kobaltowy stop do napalania ceramiki - nie zawiera niklu i berylu

Doceniani od ponad 12 lat na całym świecie

- biokompatybilny i wysoce odporny na korozję, dzięki silnie przylegającej warstwie pasywnej
- biokompatybilność potwierdzona przez niezależne instytuty
- nie wykazuje toksycznego oddziaływania na komórki i nie wywołuje podrażnień skóry lub reakcji alergicznych.
- moduł elastyczności dwukrotnie wyższy niż w przypadku metali szlachetnych
- doskonała przyczepność do ceramiki
- duża wytrzymałość cieplna
- niska przewodność cieplna
- optymalny do spawania laserowego
- bezproblemowa obróbka przy zastosowaniu systemu BEGO
- niezmiennie wysoka jakość dzięki systemowi ochrony jakości.

Charakterystyka stopu:	Wartość
Wirobond®C	
Kolor	srebrny
Gęstość [g/cm ³]	8.5
Przedział topienia [°C]	1370-1420
Temperatura odlewania[°C]	około 1500
Współczynnik rozszerzalności [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	
25-500°C	14.2
25-600°C	14.0
Wydłużenie przy zerwaniu (A5) [%]	6
Granica plastyczności (Rp 0.2) [Mpa]	480
Wytrzymałość na rozciąganie (Rm) [MPa]	680
Moduł elastyczności [GPa]	około 210
Twardość wg Vickersa (HV10) po napaleniu	310

Skład procentowy w masie: Wirobond®C

Co 61; Cr 26; Mo 6; W 5 Si, Fe, Ce < 0,02

Formy dostawy:	Ilość	Nr zam.
Wirobond®C		
1 op.	1000 g	50115
1 op.	250 g	50116
Wiroweld Co-Cr drut laserowy, nie zawierający węgla		
∅ 0.5mm 1 op.	1.5 m	50005
∅ 0.35mm, 1 op	2 m	50003
Wirobond-Lot-pałeczki do lutowania		
1 op.	5g	52622
WGL-Lot		
1op.	5g	61079
Prospekt		81346
Certyfikat		81610



Wirobond® SG

Kobaltowo-chromowy stop do pracy z ceramiką - nie zawiera niklu i berylu

- niewygórowana cena dzięki optymalnemu procesowi produkcji
- biokompatybilność potwierdzona przez niezależne instytuty
- dobrze łączy się z ceramiką
- duża wytrzymałość cieplna
- niskie przewodzenie ciepła

Charakterystyka stopu:

Charakterystyka stopu:	Wartość
Kolor	srebrny
Gęstość [g/cm ³]	8.5
Przedział topienia [°C]	1370-1420
Temperatura odlewania[°C]	około 1480
Współczynnik rozszerzalności [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	
25-500°C	14.1
25-600°C	14.3
Wydłużenie przy zerwaniu (A5) [%]	8
Granica elastyczności (Rp 0.2) [Mpa]	470
Wytrzymałość na rozciąganie (Rm) [MPa]	650
Współczynnik elastyczności [GPa]	około 200
Twardość Vickersa (Hv10) po napaleniu	310

Skład procentowy w masie:

Co 61,5, Cr 26, Mo 6, W 5, Si, Fe < 2

Formy dostawy:

Formy dostawy:	Nr zam.
Wirobond® SG	
1 pack = 1000 g	50128
1 pack = 250 g	50127
Wirobond SG	
1 op. = 1000 g	50128
1 op. = 250 g	50127

Materiały dodatkowe:

Wiroweld Co-Cr drut do spawania laserem, nie zawiera węgla		
∅ 0.5mm 1 op. = 1.5 m	50005	
∅ 0.35mm, 1 op. = 2 m	50003	
Wirobond pałeczki ze stopem lutowniczym		
1 op. = 5 g	52622	
WGL stop lutowniczy 1 op. = 5 g	61079	
Prospekt	82724	
Certyfikat	82721	



Wirobond® LFC

Opatentowany, chromo-kobaltowy stop do napalania, o szerokim zakresie wskazań - nie zawiera niklu i berylu

- przeznaczony do licowania ceramiką niskotopliwą, o dużej rozszerzalności, wysoce odporny na korozję
- biokompatybilność potwierdzona przez niezależne instytuty
- szeroki zakres zastosowa także na długie mosty
- zakres temperatur topienia 1280-1350°C, temperatura odlewania 1480°C, możliwość odlewania w różnych typach urządzeń
- współczynnik WAK 16,1 [10⁻⁶ x K⁻¹] nie jest wymagane wolne chłodzenie
- trwałość wiązania z ceramiką sprawdzona w oparciu o normę ISO9693

Charakterystyka stopu:

Charakterystyka stopu:	wartość
Wirobond®LFC	srebrny
Gęstość [g/cm ³]	8.2
Zakres temperatur topnienia [°C]	1280-1350
Temperatura odlewania [°C]	approx. 1450
Współczynnik rozszerzalności [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	
25 - 500°C	15.9
25 - 600°C	16.1
Wydłużenie przy zerwaniu (A5) [%]	11
Granica elastyczności (Rp 0.2) [MPa]	660
Wytrzymałość na rozciąganie (Rm) [MPa]	950
Moduł elastyczności [GPa]	approx. 200
Twardość wg.Vickers (HV10) po wykonaniu odlewu/napaleni	315

Skład procesowy w masie:

Co 33; Cr 30; Fe 29; Mo 5; Mn, Si, N, C each < 2

Formy dostawy:

Formy dostawy:	Ilość	Nr zam.
Wirobond® LFC		
1 op.	1000 g	50255
1 op.	250 g	50256
Wiroweld, Co-Cr drut laserowy, nie zawiera węgla:		
∅ 0.5 mm, 1 op.	1.5 m	50005
∅ 0.35 mm, 1 op.	2 m	50003
Wirobond® pałeczki do lutowania,		
1 op.	5 g	52622
Prospekt		81718
Certyfikat		82679
CE 0044		ISO 9693

Stopy

Wiron® 99

Opatentowany stop nieszlachetny do napalania ceramiki lub do licowania tworzywami sztucznymi, nie zawiera berylu

Biokompatybilny, sprawdzony na całym świecie i niezawodny od ponad 15 lat

- niezwykle odporny na korozję
- biokompatybilność przebadana przez niezależne instytucje
- niska przewodność cieplna.
- wysoki moduł elastyczności
- wysoka wytrzymałość przy każdej rozpiętości
- łatwa obróbka dzięki niskiej twardości 180 HV10
- długotrwałe schładzanie nie jest wymagane, niski współczynnik rozszerzalności
- niezawodne połączenie metalu z ceramiką
- wysoka wytrzymałość cieplna podczas napalania i lutowania
- niezawodna obróbka według sprawdzonego systemu Wiron®



Charakterystyka stopu: Wiron® 99	Wartości
Kolor	srebrny
Gęstość	8,2 g/cm ³
Zakres temperatur topienia	1250-1310°C
Temperatura odlewania	ok. 1450°C
Współczynnik rozszerzalności w [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	
25-600°C	14,0
25-500°C	13,8
Wydłużenie przy zerwaniu (A5)	25%
Granica plastyczności (Rp 0,2)	330 [MPa]
Wytrzymałość na rozciąganie (RM) [Mpa]	650
Moduł elastyczności	ok. 205
[GPa]Twardość wg Vickersa (HV10) po napaleniu	180

Skład procentowy w masie: Wiron®99			
Ni 65; Cr 22,5; Mo 9,5; Nb, Si, Fe, Ce < 0,02			
Formy dostawy	Jedn.	Ilość	Nr zam.
Wiron®99	1 op.	250 g	50226
	1 op.	1000 g	50225
Wiweld NC, Ni-Cr drut laserowy nie zawierający węgla	1 rol.	ok. 5,5 m	50006
Wiron-Lot pałeczki do lutowania	1 op.	5 g	52625
WGL-Lot	1 op.	5 g	61079
Prospekt			81370
Certyfikat			82529

Zapraszamy na naszą stronę internetową:
www.dental.pl

ISO 9693

Stopy



Wirocer plus

Chromowo-niklowy stop pod ceramikę - nie zawiera berylu

- niewygórowana cena dzięki optymalnemu procesowi produkcji
- łatwa obróbka dzięki umiarkowanej twardości
- nie wymaga czasochłonnego schładzania: niski współczynnik rozszerzalności
- biokompatybilność potwierdzona przez niezależne instytuty
- niskie przewodzenie ciepła
- dobrze łączy się z ceramiką

Charakterystyka stopu	Wartość
Kolor	srebrny
Gęstość [g/cm ³]	8.2
Przedział topienia [°C]	1320-1365
Temperatura odlewania [°C]	około 1450
Współczynnik rozszerzalności [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	
25-500 °C	13,8
25-6000 °C	14
Wydłużenie przy zerwaniu (A5) [%]	16
Granica elastyczności (Rp 0.2) [MPa]	340
Wytrzymałość na rozciąganie (Rm) [MPa]	620
Współczynnik elastyczności [GPa]	około 200
Twardość Vickersa (HV10) po napaleniu	190

Skład procentowy w masie:

Ni 65.2, Cr 22.5, Mo 9.5, Nb, Si, Fe, Mn <2

Formy dostawy:	Nr zam.
Wirocer plus	
1 op. = 1000g	50080

Materiały dodatkowe:

Wiroweld NC, Ni-Cr drut do spawania laserem, nie zawiera węgla	
0.35 mm, 1 op. = 5,5 m	50006
Wiron-Lot® - pałeczki ze stopem lutowniczym	
1 op. = 5 g	52625
WGL stop lutowniczy	
1 op. = 5 g	61079
Prospekt	82728
Certyfikat	82723

Zapraszamy na naszą stronę internetową:
www.dental.pl



Wirolloy®

Stop nieszlachetny do licowania tworzywem sztucznym - nie zawiera berylu

Cenowo korzystny stop Ni-Cr do koron całkowicie lanych i koron licowanych tworzywem sztucznym, testowany klinicznie i biologicznie.

Charakterystyka stopu:	Wartość
Kolor	srebrny
Gęstość	8,1 g/cm ³
Zakres temperatur topienia	1335-1370°C
Temperatura odlewania	1490°C
Wydłużenie przy zerwaniu (A5)(%)	5,8
Granica plastyczności (Rp 0,2)	355 [MPa]
Wytrzymałość na rozciąganie (RM) [Mpa]	490
Moduł elastyczności	212 [GPa]
Twardość wg. Vickersa (Hv10)	190

Skład procentowy w masie:

Ni 63,2, Cr 23, Fe 9, Mo 3, Si, Mn, C < 2

Formy dostawy:	Nr zam.
Wirolloy®, 1 op. 1000 g	50140
Wiroweld NC, Ni-Cr- drut laserowy	
1 rolka = ok. 5,5 m	50006
Wiron-Lot® - pałeczki do lutowania	
1 op. = 5 g	52625

ISO 16744



Talmi

Dentystyczny materiał treningowy

Talmi to złoty stop, który nie jest przeznaczony do prac protetycznych, lecz wykorzystywany do demonstracji i podczas kursów. Mechaniczne właściwości oraz sposób obróbki porównywalne są ze stopami złota typu III. Talmi można topić i odlewać w każdym urządzeniu.

Charakterystyka stopu:	Wartość
Gęstość [g/cm ³]	8.8
Przedział topienia [°C]	860-1010
Temperatura odlewania [°C]	około 1200
Wydłużanie przy zerwaniu (A5) [%]	50
Granica elastyczności (Rp 0.2) [MPa]	250
Współczynnik elastyczności [GPa]	95
Twardość Vickersa (HV10)	120
Temp. wstępnego wygrzewania [°C]	700
Delikatne wyżarzanie [°C]	750
10 min, potem hartować w wodzie przy 20°C	

Skład procentowy w masie:

Cu 87-Sn, 12-Co 1

Formy dostawy:	Nr zam.
Talmi 1 g	50220

Materiały dodatkowe:

Lutowie Talmi 700°C	
1 rolka = 3g	50221

Stopy



WIRONIUM® plus

Opatentowany chromowo-kobaltowy stop do odlewania protez szkieletowych

Protezy szkieletowe we wszystkich odmianach

- uniwersalny stop do prac kombinowanych i protez klamrowych
- konsekwentne rozwinięcie szczytowej jakości stopu WIRONIUM®
- zmodyfikowany, opatentowany skład
- zwiększona granica plastyczności i wytrzymałości na rozciąganie
- bardzo wysoka wartość wydłużenia przy zerwaniu
- podwyższona odporność na odkształcenia
- wysoka stabilność: bezproblemowa aktywacja klamer
- biokompatybilność potwierdzona przez niezależne instytuty

Charakterystyka stopu: WIRONIUM® plus	Wartość
Gęstość	8,4 g/cm ³
Zakres temperatur topienia	1310-1345°C
Temperatura odlewania	1440°C
Wydłużenie przy zerwaniu (A5)	10 %
Wytrzymałość na rozciąganie (Rm)	1000 [MPa]
Granica plastyczności (Rp 0,2)	700 [MPa]
Moduł elastyczności	ok. 220 [GPa]
Twardość wg. Vickersa (Hv10)	340

Skład procentowy w masie: WIRONIUM® plus			
Co 62,5; Cr 29,53; Mo 5; Si, Mn, Fe, Ta, N w sumie < 2; C max 0,17			
Formy dostawy:	Jedn.	Ilość	Nr zam.
WIRONIUM® plus (dostarczany tylko do laboratoriów I.W.C)			
	1 op.	1000 g	50190
Wiroweld Co-Cr drut laserowy nie zawiera węgla ϕ 0,5 mm	1 op.	1,5 m	50005
Wiroweld Co-Cr drut laserowy nie zawiera węgla ϕ 0,35 mm	1 op.	2,0 m	50003
Lutowie do stopu chromo-kobaltowego	1 op.	5 g	52520
Prospekt			81352
Certyfikat			82591

Stopy



WIRONIUM®

Chromo-kobaltowy stop do odlewania protez szkieletowych

Sprawdzony na całym świecie najwyższej jakości stop o wyższych niż przeciętne właściwościach mechanicznych: dzięki obniżonej zawartości węgla nadaje się szczególnie dobrze do spawania laserowego przy zastosowaniu Wiroweld.

<i>Charakterystyka stopu:</i>	<i>Wartość</i>
Gęstość	8,4 g/cm ³
Zakres temperatur topienia	1320-1340°C
Temperatura odlewania	1440°C
Wydłużenie przy zerwaniu (A5)	12%
Wytrzymałość na rozciąganie (Rm)	940 [MPa]
Granica plastyczności (Rp 0,2)	650 [MPa]
Moduł elastyczności	ok. 216 [GPa]
Twardość wg Vickersa (Hv10)	330

Skład procentowy w masie:

Co 63; Cr 29,53; Mo 5; Si, Mn, Fe, N < 2;
C max 0,17

Formy dostawy:

	<i>Nr zam.</i>
WIRONIUM®, 1 op. = 1000 g	50175
(dostarczany tylko do laboratoriów I.W.C)	
Wiroweld, Co-Cr - drut laserowy, bez węgla ∅ 0,5 mm 1 op. = 1,5 m	50005
∅ 0,35 mm 1 op. = 2,0 m	50003
Lutowie do stopu chromo-kobaltowego 1 op. = 5 g	52520
Certyfikat	82652

CE0044

ISO 6871-1



WIRONIUM® - extrahart

Chromo-kobaltowy stop do odlewania protez szkieletowych

Sensowna alternatywa w przypadku konieczności zastosowania stopu o wyższej wytrzymałości a jednocześnie słabszej odporności na rozciąganie. Dzięki obniżonej zawartości węgla nadaje się szczególnie dobrze do spawania laserowego przy zastosowaniu Wiroweld.

<i>Charakterystyka stopu:</i>	<i>Wartości</i>
Gęstość	8,4 g/cm ³
Zakres temperatur topienia	1330-1350°C
Temperatura odlewania	1450°C
Wydłużenie przy zerwaniu (A5)	7,5 %
Wytrzymałość na rozciąganie (Rm)	970 [MPa]
Granica elastyczności (Rp 0,2)	670 [MPa]
Moduł plastyczności	ok.220 [GPa]
Twardość wg Vickersa (Hv10)	350

Skład procentowy w masie:

Co 61; Cr 30; Mo 5; Mn 2; Si; Fe N < 2;
C max 0,17

Formy dostawy:

	<i>Nr zam.</i>
WIRONIUM® - extrahart	50175

Stopy

Wironit® LA

Jeszcze bardziej udoskonalony, opatentowany

Jakość mówi sama za siebie

- uniwersalne zastosowanie:
do protez klamrowych i prac kombinowanych
- doskonałe właściwości w zakresie spawania laserowego
do wytrzymałych połączeń, również w sytuacjach ekstremalnych
- bezproblemowa obróbka protez szkieletowych wykonywanych w systemie BEGO
- właściwości wykraczają wyraźnie poza wymagania normy ISO 6871-1
- posiada certyfikat dodatkowych biologicznych badań materiałowych wykonanych przez niezależne instytuty



Cechy stopu:	Wartości
Wironit® LA	
Gęstość	8,2 g/cm ³
Zakres temperatur topienia	1300-1340°C
Temperatura odlewania	1450°C
Wydłużenie przy zerwaniu (A5)	8,0 %
Wytrzymałość na rozciąganie (Rm)	940 [MPa]
Granica plastyczności (Rp 0,2)	640 [MPa]
Moduł elastyczności	220 [GPa]
Twardość wg Vickersa (Hv10)	360

Skład procentowy w masie:			
Wironit® LA			
Co 63,5; Cr 29,; Mo 5; Si, Mn, N, C, Fa < 2 C			
Formy dostawy:	Jedn.	Ilość	Nr zam.
Wironit® LA	1 op.	1000 g	50100
Materiały dodatkowe:			
Wiroweld, Co-Cr- drut laserowy, nie zawiera węgla			
∅ 0,5 mm	1 op.	1,5 m	50005
∅ 0,35 mm	1 op.	2,0 m	50003
Lutowie do stopu chromo-kobaltowego	1 op.	5 g	52520
Prospekt			81670
Certyfikat			82645

CE0044

ISO 6871-1

Zapraszamy na naszą stronę internetową:
www.dental.pl

Stopy



Wironit®

Klasyczny stop do protez szkieletowych

Sprawdzony na całym świecie od roku 1953. Odporny na odkształcenia klamer. Daje się dobrze aktywować.

Charakterystyka stopu:	Wartość
Gęstość	8,2 g/cm ³
Zakres temperatur topienia	1320-1350°C
Temperatura odlewania	1460°C
Wydłużenie przy zerwaniu (A5)	6,2 %
Wytrzymałość na rozciąganie (Rm)	880 [MPa]
Granica plastyczności (Rp 0,2)	600 [MPa]
Moduł elastyczności	211 [GPa]
Twardość wg. Vickersa (Hv10)	350

Skład procentowy w masie:
Co 64, Cr 28,65, Mo 5; Si, Mn, C <2

Formy dostawy:	Nr. zam.
Wironit®, 1 op. = 1000 g	50030

Materiały dodatkowe:

Wiroweld Co-Cr- drut laserowy, nie zawiera węgla	
∅ 0,5 mm. 1 op. = 1,5 m	50005
∅ 0,35 mm. 1 op. = 2,0 m	50003
Lutowie do stopu chromo-kobaltowego 1 op. = 5 g	52520
Certyfikat	82614



Wironit® extrahart

Idealny stop do odlewania elementów prac kombinowanych

Przy wyższej granicy plastyczności i wytrzymałości na rozciąganie, twardszy i nieco sztywniejszy niż Wironit®: idealny do prac kombinowanych.

Charakterystyka stopu:	Wartość
Gęstość	8,2 g/cm ³
Zakres temperatur topienia	1260-1305°C
Temperatura odlewania	1420°C
Wydłużenie przy zerwaniu (A5)	4,1 %
Wytrzymałość na rozciąganie (Rm)	910 [MPa]
Granica plastyczności (Rp 0,2)	625 [MPa]
Moduł elastyczności	225 [GPa]
Twardość wg. Vickersa (HV10)	375

Skład procentowy w masie:
Co 63; Cr 30; Mo 5; Si, Mn, C < 2

Formy dostawy:	Nr. zam.
Wironit® extrahart 1 op. = 1000 g	50060

Materiały dodatkowe:

Wiroweld Co-Cr- drut laserowy, nie zawiera węgla	
∅ 0,5 mm 1 op. = 1,5 m	50005
∅ 0,35 mm 1 op. = 2,0 m	50003
Lutowie do stopu chromo-kobaltowego 1 op. = 5 g	52520
Certyfikat	82593

CE 0044 ISO 6871-1



Wironit®

Mocno sprężynujący drut na klamry dla techniki tworzyw sztucznych

Skład procentowy w masie:
Fe 67, Cr 19, Ni 10, Mo 4

Formy dostawy:	Nr zam.
1 rolka, okrągły	
0,6 mm = 40 m	48220
0,7 mm = 30 m	48250
0,8 mm = 20 m	48280
0,9 mm = 10 m	48310
1,0 mm = 10 m	48340
1 rolka, półokrągły	
0,65 x 1,30 mm = 10 m	48430
0,75 x 1,50 mm = 10 m	48460

CE 0044



Wirotom

drut na klamry

Obróbka mechaniczna ulepsza ten półtwardy drut i nadaje mu doskonałą sprężystość.

Skład procentowy w masie:
Co 45; Ni 24; Cr 28,5; Si 1; Mn 1; Fe 0,5

Formy dostawy:	Nr zam.
1 rolka = 4 m., okrągły 1,2 mm.	48120

CE 0044

Wyrzewananie wstępne i odlewanie

- ◆ Miditherm 100 / 200 MP
piece do wygrzewania pierścieni
- ◆ Regulus
wyciąg do pieca
- ◆ Nautilus® CC plus
automatyczna odlewnia próżniowo-ciśnieniowa
- ◆ Nautilus® T
próżniowo-ciśnieniowe stołowe urządzenie
do odlewania
- ◆ Zbiornik sprężonego powietrza do urządzeń
Nautilus® T/cc plus
- ◆ Fornax® T
stołowa odlewnia indukcyjna
- ◆ Termico
agregat do obiegu wody chłodzącej
- ◆ Fundor T
stołowa wirówka odlewnicza
- ◆ Multiplex
przyrządy do lutowania i topienia na:
- propan/tlen
- gaz ziemny/tlen
- ◆ Tygle do topienia
- ◆ Topniki
Auromelt HF
Wiromelt

Wyrzwanie wstępne i odlewanie



Miditherm 100/200 MP

Sterowany mikroprocesorem piec do wygrzewania pierścieni

- sterowany mikroprocesorem regulator temperatury z cyfrowym wyświetlaczem
- pierścienie z zatopionymi koronami, mostami lub szkieletami mogą być wygrzewane do temperatury ok. 1100°C
- ładowność komory pieca
 - 100 MP: 12 form K+B po 180g lub 4 formy MG po 520g
 - 200 MP: 32 formy K+B po 180g lub 9 form MG po 520g
- możliwość zapamiętania 9 indywidualnych programów
- możliwość wprowadzania 4 poziomów temperatury
- programowane tempo przyrostu temperatury w zakresie 1-9°C/ min
- czas gotowości odlewania może zostać zaprogramowany, a koniec programu sygnalizowany jest wizualnie i akustycznie
- odporna na korozję obudowa ze stali szlachetnej
- możliwe zaprogramowanie czasu włączenia wyciągu oraz temperatury wyłączenia

Objaśnienie: K = korony B = mosty MG = protezy szkieletowe

Miditherm	100 MP	200 MP
Dane techniczne:		
Wysokość	480 mm	600 mm
Szerokość	350 mm	470 mm
Głębokość	420 mm	550 mm
Komora:		
Wysokość	95 mm	100 mm
Szerokość	150 mm	200 mm
Głębokość	180 mm	250 mm
Napięcie znamionowe	200-240V, 50/60Hz	
Napięcia specjalne	100-120V, 50/60Hz	
Moc przy napięciu znamion. 230V	1.600 W	2.700 W
Temperatura	maks. 1.100°C maks. 1.100°C	
Ciężar	ok. 28 kg	ok. 56 kg
Regulus		
Wysokość		570 mm
Szerokość		125 mm
Głębokość		110 mm
Napięcie znamionowe	220-240V, 50/60Hz	
Napięcie specjalne	100-120V, 50/60Hz	
Ciężar		2,8 kg

Zakres dostawy:	Jedn.	Szt.	Nr zam.
Miditherm 100 MP z płytą ceramiczną			26150
Miditherm 200 MP z płytą ceramiczną			26155
Wyposażenie dodatkowe:			
Ceramiczna płyta do Miditherm 100		1	34954
Ceramiczna płyta do Miditherm 200		1	13984
Termoelement do Miditherm 100/200	1 op.	2	14087
Rura wyciągowa do Miditherm 100/200, krótka		1	35544
Rura wyciągowa do Miditherm 100/200, długa		1	10356
Mufa grzewcza do Miditherm 100		1	34956
Mufa grzewcza do Miditherm 200		1	13985
Regulus - wyciąg do pieca			25750



Regulus wyciąg do pieca

Wyrzewanie wstępne i odlewanie



Komputer*



Kompresor



Termico

Nautilus® CC plus

Inteligentne odlewanie z zapisywaniem danych

- automatyczny proces odlewania dzięki połączeniu systemu kontroli z systemem sterowania urządzeniem
- zapisywanie danych, CastControl oraz NautiCard zabezpieczają jakość oraz ułatwiają serwisowanie
- Nautilus® CC plus zachowuje do 640 zapisów danych z odlewania, które można w całości przenieść na NautiCard
- rozpoznanie momentu odlewania odbywa się z uwzględnieniem informacji producenta stopu o parametrach jego odlewania
- czas odlewu może być kontrolowany manualnie przez podanie temperatury odlewania; wizjer pozwala na kontrolowanie przebiegu całego procesu
- specjalny tygiel Nautilus jako część próżniowego systemu odlewania BEGO zapewnia prawidłowe odlewanie obiektu przy najmniejszej możliwej temperaturze
- przy pomocy dodatkowego czytnika kart, dane odlewnicze mogą w przejrzysty sposób zostać opracowane na komputerze klasy PC*
- dzięki NautiCard, diagnozy odlewów zachowane w pamięci Nautilus CC plus mogą zostać wysłane przez e-mail na gorącą linię BEGO

Nautilus® CC plus	
Dane techniczne:	
Wysokość	420mm
Wysokość z przewodem optycznym	650mm
Szerokość	700mm
Głębokość	665mm
Napięcie	230V, 50/60Hz
Specjalne napięcie	200-240 V, 50/60 Hz
Moc przy napięciu 230V	14A
Złącze skompresowanego powietrza (gwint łącza 1/4")	min. 5 bar (0.5 [MPa])
Zużycie powietrza	około 180 l/min.
Źródło wody (gwint łącza 3/4")	min. 3 l/min.
Ujście wody	umywalka lub syfon
Waga	70kg
Termico Agregat wody chłodzącej	
Wysokość	450mm
Szerokość	390mm
Głębokość	490mm
Moc przy napięciu 230V, 50/60Hz	0.3 kW
Waga: pustego/z 30 l. wody	około 15 / 45 kg
*Komputer nie znajduje się w ofercie	

Zakres dostawy:	Jedn.	Ilość	Nr zam.
Nautilus® CC plus, 230 V, 50/60Hz			26220
NautiCard	1 op.	3	16265
Zewnętrzny czytnik kart	1 op.	1	16266
BEGO CastControl	1 op.	1 CD	16259
Ceramiczny tygiel	1 op.	4	52466
Plastikowe uchwyty do ceramicznych tygli	1 op.	2	52436
Ceramiczne uchwyty do ceramicznych tygli	1 op.	2	52467
Szklany cylinder węglowy	1 op.	6	52468
Pinceta		1	30002
Ceramiczna podstawa formy		1	30259
Ceramiczna podstawa formy rozm. 1 i 9		1	12257
Ceramiczna podstawa formy rozm. 3 i 6		1	13362
Siatka do podstawy formy do częściowych protez (25mm wysokości)		1	37618
Siatka do podstawy formy do częściowych protez (15mm wysokości)		1	10073
Auromelt HF proszek topiący	1 op.	65 g	52525
Oprawka do formowania podstaw rozmiary 3,6 i 9		1	
Lejek do protez częściowych		1	
Wyposażenie dodatkowe:			
Termico - agregat wody chłodzącej			26230
Zbiornik na spężone powietrze ze ściennym uchwytem			16260
Drukarka		1	16267
Szczypce do pierścieni 55 cm długości	1 op.	1	39754
Szklany cylinder węglowy	1 op.	4	52473
Oprawka do formowania podstaw			
rozmiar: 3	1 op.	4	52627
rozmiar: 6	1 op.	4	52628
rozmiar: 9	1 op.	4	52629
Lejek do protez częściowych	1 op.	10	52066
Proszek topiący Wiromelt (do metali nieszlachetnych)	1 op	80 g	52526
Specjalna stalowa półka do pierścieni	1 zestaw		52469
Prospekt			82745

Wyrzwanie wstępne i odlewanie



Kompresor



Termico

Nautilus® T

Stółowa odlewnia próżniowo-ciśnieniowa

Mała, zwarta, o ogromnej wydajności

- sprawdzona próżniowo-ciśnieniowa technika odlewnicza BEGO z nowoczesnym urządzeniem odlewniczym wysokiej częstotliwości
- technika tygli podnośnych dla zapewnienia niezawodnego wypływu stopu
- łatwość obsługi i bardzo dobra dostępność dzięki technice klap uchylnych
- ustalanie momentu wykonania odlewu przy pomocy sterownika czasowego i kodu
- wielofunkcyjny monitor zapewnienia łatwą obsługę
- bardzo oszczędny wsad stopu odlewniczego, szybkie i dostosowane do charakterystyki materiału topienie w temperaturach do 1550°
- obniżone o 50% zużycie sprężonego powietrza uzyskane poprzez nowe sterowanie procesem odlewania
- zabezpieczenie zaplanowanego przebiegu procesu uzyskane przez nowe oprogramowanie
- pewne odlewanie próżniowo-ciśnieniowe, nawet przy słabym ciśnieniu sprężonego powietrza w pracowni, dzięki możliwości podłączenia dodatkowego zbiornika na skompresowane powietrze

Nautilus® T	
Dane techniczne:	
Wysokość	420 mm
Wysokość z optyczną prowadnicą fal	520 mm
Szerokość	700 mm
Głębokość	553 mm
Napięcie	230V, 50/60Hz
Specjalne napięcie	200-240 V, 50/60 Hz
Moc przy napięciu 230V	14A
Złącze skompresowanego powietrza (gwint łącza 1/4")	min. 5 bar (0.5 [MPa])
Zużycie powietrza	około 180 l/min.
Źródło wody (gwint złącza 3/4")	min. 3l/min.
Ujście wody	umywalka lub syfon
Waga	70 kg
Termico - agregat wody chłodzącej	
Wysokość	450 mm
Szerokość	390 mm
Głębokość	490 mm
Moc przy napięciu 230V	50/60Hz 0.3 kW
Waga: pustego/z 30 l wody	około 15 / 45 kg
CE	

Zakres dostawy:	Jedn.	Ilość	Nr zam.
Nautilus® T, 230 V, 50/60Hz			26240
Ceramiczny tygiel (każdy 2 połowy)	1 op.	4	52466
Plastikowe uchwyty do ceramicznych tygli	1 op.	2	52436
Ceramiczne uchwyty do ceramicznych tygli	1 op.	2	52467
Cylinder grafitowy	1 op.	6	52468
Szklany cylinder węglowy	1 op.	4	52473
Pinceta		1	30002
Ceramiczna podstawa formy		1	30259
Ceramiczna podstawa formy rozm. 1 i 9		1	12257
Ceramiczna podstawa formy rozm. 3 i 6		1	13362
Siatka do podstawy formy do częściowych protez (25mm wysokości)		1	37618
Siatka do podstawy formy do częściowych protez (15mm wysokości)		1	10073
Auromelt HF topnik	1 op.	65 g	52525
Podstawka pod pierścienie, rozmiary 3,6 i 9 każdy		1 szt.	
Lejek do protez częściowych		1 szt.	
Wyposażenie dodatkowe:			
Termico - agregat wody chłodzącej			26230
Zbiornik na skompresowane powietrze ze ściennym uchwytem			16260
Szczypce do pierścieni 55cm długości	1op.	2	39754
Podstawka pod pierścienie			
rozmiar: 3	1 op.	4	52627
rozmiar: 6	1 op.	4	52628
rozmiar: 9	1 op.	4	52629
Lejek do protez częściowych	1 op.	10	52066
Proszek topiący Wiromelt (do metali nieszlachetnych)	1 op.	80 g	52526
Specjalna stalowa półka do pierścieni	1 zestaw		52469
Ulotka			81697

Wyrzwanie wstępne i odlewanie



Termico

Fornax® T

Kompaktowa odlewnia indukcyjna

Fornax® w wersji stołowej

- zwarta odlewnia indukcyjna z bardzo wydajnym ogrzewaniem indukcyjnym (generator półprzewodnikowy)
- duża rezerwa mocy przy zaledwie 16 A poborze prądu,
- temperatura odlewania do 1550°C, idealna do wszystkich stopów dentystycznych (oprócz tytanu)
- chłodzenie przy pomocy agregatu obiegowego BEGO, lub przez bezpośrednie podłączenie do ujęcia i odpływu wody
- przełącznik na topienie w tyglach ceramicznych i tyglach grafitowych
- krótki czas podgrzewania ustawiany pokrętkiem podczerwieni
- łatwe i szybkie przygotowanie odlewni do pracy dzięki nowatorskiemu rozwiązaniu technicznemu
- proste ręczne ustawianie przeciwwagi do różnych wielkości pierścieni

Fornax® T	
Dane techniczne:	
Wysokość	440 mm
Wysokość z otwartą pokrywą	965 mm
Szerokość	785 mm
Głębokość	625 mm
Głębokość przy otwartej pokrywie	650 mm
Napięcie znamionowe	230 V, 50/60 Hz
Napięcie specjalne	200-240V 50/60 Hz
Pobór prądu	ok. 16 A
Moc topienia indukcyjnego	3,6 kVA, 65 kHz
Dopływ i odpływ wody	ok. 2 l/min. 1/4"
Ciężar	80 kg
CE	
Prospekt	81714

Zakres dostawy:	Jedn.	Szt.	Nr zam.
Fornax® T 230V, 50/60 Hz			26140
Tygiel ceramiczny	1 op.	6	52475
Wkładki grafitowe	1 op.	6	52454
Wkładki ceramiczne do tygli ceramicznych	1 op.	6	52455
Podstawki pod pierścienie wielk. 3, 6, 9	po 1		
Auromelt HF topnik	1 op.	65 g	52525
Wyposażenie dodatkowe:			
Termico - agregat wody chłodzącej			26230
Podstawki pod pierścienie wielk. 3	1 op.	4	52627
Podstawki pod pierścienie wielk. 6	1 op.	4	52628
Podstawki pod pierścienie wielk. 9	1 op.	4	52629
Szczypce 64 cm		1	11599
Szczypce 55 cm		1	39754
Skrzynka serwisowa Fornax®		1	25337
Wiromelt topnik dla metali nieszlachetnych	1 op.=80 g	1	52526

Zapraszamy na naszą stronę internetową:
www.dental.pl

Wyrzwanie wstępne i odlewanie



Fundor T

Stołowa wirówka odlewnicza do topienia palnikiem

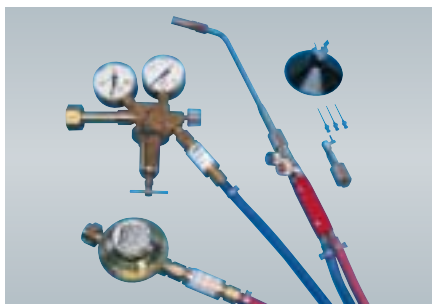
- odlewanie wszelkich stopów dentystycznych (z wyjątkiem tytanu)
- mocny, bezawaryjny silnik
- dwuprzegubowe ramię umożliwia zachowanie stałej, niezmiennej jakości odlewu
- bezstopniowo nastawialna prędkość rozruchu
- możliwość szybkiego i niezawodnego wkładania tygli oraz pierścieni
- ceramiczne tygle o wysokiej trwałości dla wszystkich stopów
- bezpieczeństwo pracy dzięki zaryglowywaniu pokrywy
- wysoka stabilność urządzenia: dodatkowe zamocowanie nie jest konieczne
- bezstopniowo ustawialne łożo dla pierścieni odlewniczych
- automatyczny zapalacz gazu, jako wyposażenie dodatkowe, znacznie upraszcza obsługę urządzenia

Fundor T	
Dane techniczne:	
Wysokość	260 mm
Wysokość przy otwartej pokrywie	850 mm
Szerokość	770 mm
Głębokość	650 mm
Napięcie znamionowe	200-240 V, 50/60 Hz
Zapotrzebowanie mocy 230 V	600 W
Prędkość obrotowa	ok. 400 min
Ciężar	ok. 45 kg
CE	
Prospekt	81313

Zakres dostawy:	Jedn.	Ilość	Nr zam.
Fundor T			25025
Okulary ochronne		1	
Tygiel do topienia metali szlachetnych		3	
Kombinowany tygiel odlewniczy		3	
Auromelt HF topnik		1	
Elementy formujące niecki odlewnicze 3, 6, 9		po 1	
Wyposażenie dodatkowe:			
Automatyczny zapalacz gazu		1	34958
Multiplex przyrząd do lutowania i odlewania na gaz ziemny/tlen lub na propan/tlen		1	25300
		1	25305
Okulary ochronne		1	15409
Tygiel do metali szlachetnych	1 op.	6	52425
Tygiel odlewniczy Kombi	1 op.	6	52426
Auromelt HF topnik	1 op.=65 g		52525
Element formujący niecki odlewnicze	wielk. 3 1 op.	4	52627
	wielk. 6 1 op.	4	52628
	wielk. 9 1 op.	4	52629

Zapraszamy na naszą stronę internetową:
www.dental.pl

Wyrzewnianie wstępnie i odlewanie



Multiplex

Mikrołmieniowy palnik do lutowania i topienia na propan/tlen

Bezproblemowe lutowanie i topienie wszystkich stopów BEGO. Lutowanie jest ułatwione dzięki zastosowaniu odchylanej głowicy palnikowej (360°) i dysz igłowych: ϕ 0,9 mm, ϕ 1,2 mm i ϕ 1,6 mm.

Multiplex na propan/tlen oferowany jest w komplecie dzięki czemu odpowiada wymaganiom DVGW (Niemieckie Stowarzyszenie Instalatorów Gazu i Wody).

Formy dostawy:

Przyrząd do lutowania i topienia Multiplex na propan/tlen montowany w komplecie, odpowiadający wymaganiom DVGW z uchwytem, wkładem lutowniczym kompletny z dyszami igłowymi, wkładem odlewniczym, reduktorem ciśnienia tlenu, regulatorem ciśnienia propanu, automatem zabezpieczającym.

Nr zam.

25300

Dysza igłowa 0,9 mm

1 op. = 5 szt.

13369

Dysza igłowa 1,2 mm

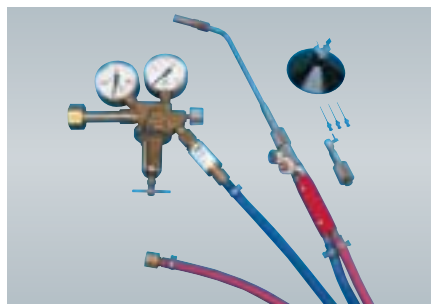
1 op. = 5 szt.

13370

Dysza igłowa 1,6 mm

1 op. = 5 szt.

13371



Multiplex

Mikrołmieniowy palnik do lutowania i topienia na gaz ziemny/tlen

Bezproblemowe lutowanie i topienie wszystkich stopów BEGO. Przyjemna praca dzięki zastosowaniu odchylanej głowicy palnikowej (360°) i dysz igłowych: ϕ 0,9 mm, ϕ 1,2 mm i ϕ 1,6 mm.

Multiplex na gaz ziemny/tlen zamontowany jest w komplecie dzięki czemu odpowiada wymaganiom DVGW.

Stosownie do miejscowego ciśnienia gazu ziemnego należy zainstalować automatyczny bezpiecznik przeciwozrutowy na 20 mbar 1,5 bar (Nr zam. 15504) lub bezpiecznik przeciwozrutowy 0,1-1,5 bar (Nr zam. 10165) wraz z zaworem odcinającym (Nr zam. 15505).

Formy dostawy:

Przyrząd do lutowania i topienia na gaz ziemny/tlen montowany w komplecie, z wyjątkiem zabezpieczenia przeciwozrutowego oraz zaworu odcinającego, odpowiadający wymaganiom DVGW z uchwytem, wkładem lutowniczym kompletny z dyszami igłowymi, wkładem odlewniczym, reduktorem ciśnienia tlenu

Nr zam.

25305

Dysza igłowa 0,9 mm,

1 op. = 5 szt.

13369

Dysza igłowa 1,2 mm,

1 op. = 5 szt.

13370

Dysza igłowa 1,6 mm,

1 op. = 5 szt.

13371

Zawór odcinający dopływ gazu ziemnego 1 szt.

15505

Przeciwozrutowy automat zabezpieczający dla gazu ziemnego, ciśnienie gazu ziemnego

20 mbar 1,5 bar 1 szt.

15504

lub zabezpieczenie przeciwozrutowe dla gazu ziemnego 0,1-1,5 bar 1 szt.

10165

Wyrzewnianie wstępnie i odlewanie



Tygle ceramiczne do Nautilus®

Formy dostawy: 1 op. = 4 szt. **Nr zam.** 52466

Ceramiczne uchwyty Plastikowe uchwyty

Formy dostawy: Ceramiczne uchwyty do ceramicznej tygli 1op = 2szt **Nr zam.** 52467
Plastikowe uchwyty do ceramicznych tygli 1op = 2szt **Nr zam.** 52436

Grafitowe wkładki dla Nautilus® do tygla ceramicznego Nautilus®T/CC/CC PLUS

Formy dostawy: 1 op. = 6 szt. **Nr zam.** 52468



Szklany cylinder węglowy do Nautilus® T/CC/CC PLUS

Szklane cylindry węglowe do tygli ceramicznych Nautilus®
Do topienia szlachetnych stopów metali, również zawierających dużo palladu

Formy dostawy: 1 op. = 4 szt. **Nr zam.** 52473



Tygle ceramiczne do Fornax®

Formy dostawy: 1 op. = 6 szt. **Nr zam.** 52475



Wkładki grafitowe do tygli ceramicznych Fornax®

Formy dostawy: 1 op. = 6 szt. **Nr zam.** 52454

Wkładki ceramiczne do tygli ceramicznych Fornax®

Formy dostawy: 1 op. = 6 szt. **Nr zam.** 52455

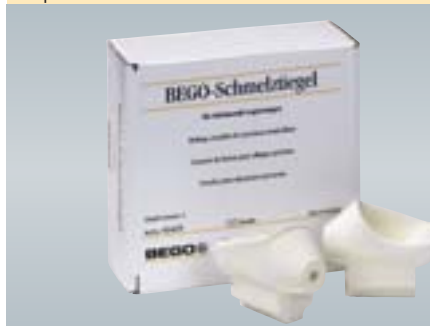


Ceramiczne tygle przechytłowe do Fornax®G do stopów szlachetnych

Formy dostawy: 1 op. = 3 szt. **Nr zam.** 52431

Wkładki grafitowe dla ceramicznych tygli przechytłowych Fornax®

Formy dostawy: 1 op. = 6 szt. **Nr zam.** 52432



Tygle ceramiczne do topienia palnikiem

Formy dostawy: (1) Tygle do stopów szlachetnych do wirówek Fundor, Fundor T, Castor i Polux z ramieniem 1 op. = 6 szt. **Nr zam.** 52425
(2) Tygle do stopów na protezy szkieletowe i stopów nieszlachetnych do wirówek Fundor, Fundor T, Castor i Polux z ramieniem 1 op. = 6 szt. **Nr zam.** 52426



Auromelt HF topnik

Topnik Auromelt nadaje się do wszystkich procesów topienia, do stopów szlachetnych oraz do stopów o zredukowanym udziale metali szlachetnych. Topnik ten zapobiega tworzeniu się tlenków, również w przypadku niższych temperatur topienia i zimnych partii tygla ceramicznego.

Formy dostawy: Auromelt HF, 1 op. = 65g **Nr zam.** 52525

Wiromelt topnik

Topnik do topienia stopów Wiron® i Wirobond® w odlewni Nautilus® i innych urządzeniach odlewniczych. Zapobiega tworzeniu tlenków i ułatwia rozpoznawanie właściwych momentów odlewania.

Formy dostawy: Wiromelt HF, 1 op. = 80g **Nr zam.** 52526



Lolipot preparat do powlekania tygli ceramicznych Fornax® oraz Nautilus®

Przedłuża żywotność tygla oraz redukuje pozostałości po odlewaniu w tyglu.

Formy dostawy: 1 op. = 100 ml **Nr zam.** 52477

Piaskowanie i odpylanie

- ◆ EasyBlast
piaskarka ołówkowa
- ◆ Protempomatic plus
piaskarka automatyczna
- ◆ Duostar plus
piaskarka uniwersalna
- ◆ Korostar plus
piaskarka z dyszą stacjonarną
- ◆ Korox®
materiał piaskujący
- ◆ Starlet
moduł piaskujący
- ◆ Perlablast®
materiał wyblyszczający
- ◆ Moduł filtrujący
- ◆ Platexcorn
materiał piaskujący

Piaskowanie i odpylanie



EasyBlast

Piaskarka ołówkowa o korzystnej cenie i dużej efektywności

Prosta i ergonomiczna

- bardzo korzystna cena w stosunku do wydajności
- przemyślana technika i wysoka niezawodność, gdyż zastosowano w niej tylko odporne na zużycie części pneumatyczne
- dwa pojemniki na materiał piaskujący z kontrolowanym dozownikiem
- trwałe ołówkowe dysze do piaskowania z wymiennymi końcówkami dla różnych wielkości ziarna
- szybka ochrona łatwa do wymiany, dobre oświetlenie wnętrza urządzenia
- daje się podłączyć do wyciągów centralnych lub wyciągów dla pojedynczych miejsc pracy
- ergonomiczna obudowa nie powoduje zmęczenia, nawet przy długiej pracy

EasyBlast	
Dane techniczne:	
Wysokość	340 mm
Szerokość	420 mm
Głębokość	420 mm
Napięcie znamionowe	230 V, 50/60 Hz
Napięcie specjalne	110 V, 50/60 Hz, see page 74
Moc znamionowa	9 W
Przyłącze sprężonego powietrza	3 – 6 bar (0.3 – 0.6 [MPa]), 1/4"
Zużycie powietrza	approx. 60 l/min
Szerokość znamionowa przyłącza układu odpylającego	32 mm
Ciężar bez materiału piaskującego	12.3 kg
CE	

Zakres dostawy:	Nr zam.
EasyBlast wymaga podłączenia do zewnętrznego wyciągu odpylającego	
z 2 pojemnikami na materiał piaskujący i wymiennymi dyszami dla różnych wielkości ziarna, porcja materiału piaskującego, szablony do przycinania szybek (okienek)	26080
Wyposażenie dodatkowe:	
Szybka zapasowa	14099
Dysza do piaskowania drobnoziarnistego ϕ 1.2 mm dla Korox® 250, Korox® 110 i Perlablast® (125 μ m) 1 op.=2szt.	14550
Dysza do piaskowania drobnoziarnistego ϕ 0.8 mm dla Korox® 50 i Perlablast® micro (50 μ m) 1 op.=2szt.	14549
Dysza do piaskowania drobnoziarnistego ϕ 0.6 mm dla Korox® 50 i Perlablast® micro (50 μ m) 1 op.=2szt.	14548
Dysza do piaskowania drobnoziarnistego ϕ 0.4 mm dla Korox® 25 1 op.=2szt.	14547
Korox® 250 - materiał piaskujący z korundu szlachetnego 1 pojemnik = 8 kg/20 kg	46014 / 54300
Korox® 110 - materiał piaskujący z korundu szlachetnego 1 pojemnik = 8 kg/20 kg	46044 / 54299
Korox® 50 - materiał piaskujący z korundu szlachetnego 1 pojemnik = 8 kg/20 kg	46062 / 54298
Korox® 25 - materiał piaskujący z korundu szlachetnego 1 pojemnik = 8 kg	46036
Perlablast® 125 μ m – materiał do piaskowania polerującego 1 pojemnik = 8 kg/20 kg	46043 / 54301
Perlablast® micro 50 μ m – materiał do piaskowania polerującego 1 pojemnik = 8 kg/20 kg	46092 / 54302

Piaskowanie i odpylanie



Protempomatic plus

Piaskarka automatyczna z modułem filtrującym o dużej wydajności

Szybko i racjonalnie

- solidna technika, ergonomiczny kształt
- swobodny dostęp do komory dzięki ukośnemu ścięciu bocznych ścian obudowy
- łatwość poruszania ręki dzięki dużym otworom w bocznych ścianach obudowy
- trwała obudowa z metalu, mała powierzchnia potrzebna do ustawienia urządzenia
- łatwe dogłądanie przedmiotów piaskowanych i zawartości piasku w strumieniu powietrza
- w ciągu 15-20 min. może być automatycznie wypięskowanych do 6-ciu odlewów
- możliwość ustawienia czasu piaskowania w przedziale: 1-60 min.
- zabezpieczona wyłącznikiem magnetycznym kłapa piaskarki: przy jej otwarciu piaskowanie zostaje przerwane
- dobre oświetlenie wnętrza lampą zabezpieczoną przez dostępem pyłu
- **Protempomatic Z - musi być podłączony do centralnego wyciągu odpylającego**

Dane techniczne:

Protempomatic plus i Z	
Wysokość	540 mm.
Szerokość	365 mm.
Głębokość	425 mm.
Głębokość z modułem filtrującym	(Plus) 550 mm.
Napięcie znamionowe	230 V, 50/60 Hz
Napięcie specjalne	tylko Z: 100 + 120 V, 50/60 Hz
Moc przy napięciu 230 V	810W (Plus), 60 W (Z)
Oświetlenie	230 V/9 W
Przyłącze sprężonego powietrza	4-6 bar (0,4-0,6 [MPa]), 1/4"
Zużycie powietrza	ok.120 l/min.
Pojemność zbiornika	8 kg
Waga bez materiału piaskującego	30 kg (Plus), 20 kg (Z)
CE	
Prospekt	81710

Zakres dostawy:	Jedn.	Ilość	Nr zam.
Protempomatic Plus razem z modułem filtrującym oraz 1 zapasowa szybka, 1 uszczelnienie szybki, 1 gumowa zatyczka, 1 kpl rękawic, 5 filtrów papierowych i 4 bezpieczniki			26113
Protempomatic Z do podłączenia z zewnętrznym wyciągiem oraz z 1 zapasowa szybka, 1 uszczelnienie szybki, 1 gumowa zatyczka, 1 kpl rękawic i 2 bezpieczniki			26110
Wyposażenie dodatkowe:			
Filtr papierowy (Plus)	1 op.	10	11275
Filtr do drobnych pyłów (Plus) (3 filtry do drobnego pyłu, 1 filtr osłaniający silnik, 1 filtr powietrza)	1 op.		11276
Rękawice gumowe	1 op.	2 szt.	14554
Dysza typu Hansa		1	12189
Kosz	kpl.	1	12276
Podkładki wymienne	1 op.	6	15094
Korox® 250 piasek korundowy		8 kg	46014
		20 kg	54300
Korox® 110 piasek korundowy		8 kg	46044
		20 kg	54299

Zapraszamy na naszą stronę internetową:
www.dental.pl

Piaskowanie i odpylanie



Duostar plus

Uniwersalna piaskarka z dwoma dyszami ołówkowymi i modułem filtrującym o dużej wydajności

- nowy ergonomiczny kształt
- swobodne trzymanie obiektu, łatwe poruszanie ręki dzięki ukośnemu ścięciu bocznych ścian obudowy i dużym otworom
- duża przydatność dzięki możliwości zastosowania jako piaskarka z dyszą stacjonarną i jako piaskarka z dyszami ołówkowymi
- niewielka powierzchnia potrzebna do ustawienia urządzenia umożliwiającego dwojakiemu rodzajowi piaskowania, trwała obudowa z metalu oraz prosty w obsłudze wyłącznik nożny
- dwie dysze ołówkowe do piaskowania precyzyjnego, piasek może być wykorzystany tylko jeden raz
- przełącznik na jednorazowy lub rotacyjny przepływ piasku
- dzięki możliwości zmiany dysz, uchwyty mogą być stosowane do różnej grubości piasku
- optymalne zabezpieczenie przed pyłem, dzięki podłączonemu 4-warstwowemu filtrowi
- idealne stanowisko do piaskowania dla małych i średnich pracowni
- **Duostar Z musi być podłączony do centralnego wyciągu odpyającego**

Duostar Plus i Z	
Dane techniczne:	
Wysokość	590 mm
Szerokość	365 mm
Głębokość	425 mm
Głęb. z modułem filtrującym	(Plus) 550 mm
Napięcie znamionowe	230 V, 50/60 Hz
Napięcia specjalne	tylko Z: 100 + 120 V, 50/60 Hz
Moc przy napięciu 230 V	810W (Plus), 60 W (Z)
Oświetlenie	230 V/9 W
Przyłącze sprężonego powietrza	4-6 bar (0,4-0,6[MPa]), 1/4"
Zużycie powietrza	ok.120 l/min.
Pojemność zbiornika	8 kg 700 g
Waga bez materiału piaskującego	33 kg. (Plus), 23 kg. (Z)
CE	
Prospekt	81710

Zakres dostawy:	Ilość	Szt.	Nr zam.
Duostar plus	26118		
razem z modułem filtrującym oraz 1 zapasowa szybka, 1 uszczelnienie szybki, 1 gumowa zatyczka, 1 kpl rękawic, 5 filtrów papierowych i 4 bezpieczniki, pojemnik na Korox® 110/ Perlablast® micro, 2 dysze (Ø 1,2 mm/ 0,8 mm), wężyk 1 m			
Duostar Z	26115		
do podłączenia z zewnętrznym wyciągiem oraz 1 zapasowa szybka, 1 uszczelnienie szybki, 1 gumowa zatyczka, 1 kpl rękawic, 2 bezpieczniki, wężyk 1 m			
Wyposażenie dodatkowe:			
Filtr papierowy (Plus)	1 op.	10	11275
Filtr do drobnych pyłów (Plus)	1 op.		11276
(3 filtry do drobnego pyłu, 1 filtr osłaniający silnik, 1 filtr powietrza)			
Dysza stacjonarna		1	12136
Rękawice gumowe	1 op.	2 pary	14554
Podkładki wymienne	1 op.	6	15094
Dysze ołówkowe Ø 1,2 mm dla Korox® 250/110 i Perlablast® (125 µm.)	1 op.	2	14550
Dysze ołówkowe Ø 0,8 mm dla Korox® 50 i Perlablast® micro (50 µm.)	1 op.	2	14549
Dysze ołówkowe Ø 0,6 mm dla Korox® 50 i Perlablast® micro (50 µm.)	1 op.	2	14548
Dysze ołówkowe Ø 0,4 mm. dla Korox® 25	1 op.	2	14547
Korox® 250 piasek korundowy	8 kg/20kg		46014/54300
Korox® 110 piasek korundowy	8 kg/20kg		46044/54299
Korox® 50 piasek korundowy	8 kg/20kg		46062/54298
Korox® 25 piasek korundowy	8 kg		46036
Perlablast® 125 materiał wyblyszczający	8 kg/20kg		46043/54301
Perlablast® micro materiał wyblyszczający	8 kg/20kg		46092/54302

Piaskowanie i odpylanie



Korostar plus

Piaskarka z dyszą stacjonarną i wydajnym modułem filtrującym

Trwała i bardzo wydajna

- ergonomiczny kształt: swobodne trzymanie obiektu i duża swoboda ruchu ręki dzięki odpowiednio dużym otworom w bocznych ścianach obudowy
- solidna metalowa obudowa, mała powierzchnia potrzebna do ustawienia
- szybkie piaskowanie mas osłaniających z koron, mostów i protez szkieletowych
- niezawodna również przy pracy ciągłej
- sprawdzone rozwiązania techniczne zapewniają prawidłową ilość piasku w strumieniu powietrza
- duża kłapa ze szkłem i dobrze oświetlone wnętrze
- wyjątkowo skuteczne odpylanie dzięki podłączonemu 4-warstwowemu systemowi filtrów
- duża pojemność filtrów, w zależności od rodzaju pyłu 1,5 - 5 kg
- **Korostar Z - musi być podłączony do centralnego wyciągu odpylającego**

Korostar Plus i Z	
Dane techniczne:	
Wysokość	540 mm
Szerokość	365 mm
Głębokość	425 mm
Głęb. z modułem filtrującym	(Plus) 550 mm
Napięcie znamionowe	230 V, 50/60 Hz
Napięcia specjalne	tylko Z: 100 + 120 V, 50/60 Hz
Moc przy napięciu 230 V	810W (Plus), 60 W (Z)
Oświetlenie	230 V/9 W
Przyłącze sprężonego powietrza	4-6 bar (0,4-0,6[MPa]), 1/4"
Zużycie powietrza	ok.120 l/min.
Pojemność zbiornika	8 kg
Waga bez materiału piaskującego	28 kg (Plus), 18 kg (Z)
CE	
Prospekt	81710

Zakres dostawy:	Jedn.	Szt.	Nr zam.
Korostar Plus razem z modułem filtrującym oraz 1 zapasowa szybka, 1 uszczelnienie szybki, 1 gumowa zatyczka, 1 kpl. rękawic, 5 filtrów papierowych i 4 bezpieczniki			26123
Korostar Z do podłączenia z zewnętrznym wyciągiem oraz z 1 zapasowa szybka, 1 uszczelnienie szybki, 1 gumowa zatyczka, 1 kpl. rękawic i 2 bezpieczniki			26120
Wposażenie dodatkowe:			
Filtr papierowy (Plus)	1 op.	10	11275
Filtr do drobnych pyłów (Plus) (3 filtry do drobnego pyłu, 1 filtr osłaniający silnik, 1 filtr powietrza)	1 op.		11276
Rękawice gumowe	1 op.	1	15098
Dysza stacjonarna		1	12136
Podkładki wymienne	1 op.	6	15094
Korox® 250 piasek korundowy	8 kg		46014
	20 kg		54300
Korox® 110 piasek korundowy	8 kg		46044
	20 kg		54299

Zapraszamy na naszą stronę internetową:
www.dental.pl

Piaskowanie i odpylanie



Korox®

Materiał piaskujący z korundu szlachetnego zawierający 99,6% tlenku aluminium

Antymagnetyczny korund alfa o dużej twardości. Posiada ostre krawędzie aż do całkowitego zużycia. Korox® odpowiada przepisom odnośnych towarzystw zawodowych.

Formy dostawy:

	<i>Nr zam.</i>
Korox® 250 (250 µm),	
1 pojemnik = 8 kg	46014
1 worek = 20 kg	54300
Korox® 110 (110 µm),	
1 pojemnik = 8 kg	46044
1 worek = 20 kg	54299
Korox® 50 (50 µm),	
1 pojemnik = 8 kg	46062
1 worek = 20 kg	54298
Korox® 25 (25 µm),	
1 pojemnik = 8 kg	46036



Perlblast®

Perełki szklane

Składa się z bardzo małych perełek z bezołowiowego szkła sodowego, które nadają równomierny jedwabisty połysk. Nie występują tu żadne straty materiałowe, gdyż powierzchnia jest zagęszczana, a nie ścierana. Obróbka wtórna powierzchni, które nie podlegają polerowaniu, nie jest konieczna. W przypadku wszystkich stopów na korony i mosty Perlblast® stosowany jest do polerowania na matowo powierzchni zucia.

Formy dostawy:

	<i>Nr zam.</i>
Perlblast® (125 µm),	
1 pojemnik = 8 kg	46043
1 worek = 20 kg	54301
Perlblast® micro (50 µm),	
1 pojemnik = 8 kg	46092
1 worek = 20 kg	54302



Starlet

Moduł do piaskowania precyzyjnego

Starlet stosowany jest do czyszczenia, matowienia i piaskowania konstrukcji pod ceramikę. Jest to korzystny cenowo moduł, który może współdziałać z posiadaną piaskarką o dwóch otworach na ręce lub komorą do piaskowania. Materiał piaskujący stosowany jest tylko jednokrotnie. Dzięki wymiennym dyszom Starlet może być stosowany do różnych materiałów piaskujących BEGO.

Nie wolno stosować bez komory odsysającej.

Dane techniczne:

Wysokość	300 mm
Szerokość	100 mm
Głębokość	100 mm
Przyłącze sprężonego powietrza	3-6 bar
	(0,3-0,6[MPa]), 1/4"

Zużycie powietrza	ok. 60 l/min.
Ilość napełnienia	ok. 700 g
Ciężar	2,7 kg

Zakres dostawy :

	<i>Nr zam.</i>
Starlet z pedałem nożnym i dyszą do piaskowania drobnoziarnistego ϕ 1,2 mm. dla wielkości ziarna 110-250 µm.	25910

Wyposażenie dodatkowe:

Dysza do piaskowania drobnoziarnistego ϕ 1,2 mm dla Korox® 250, Korox® 110 i Perlblast® (125 µm), 1 op. = 2 szt.	14550
Dysza do piaskowania drobnoziarnistego ϕ 0,8 mm dla Korox® 50 i Perlblast® micro (50 µm), 1 op. = 2 szt.	14549
Dysza do piaskowania drobnoziarnistego ϕ 0,6 mm dla Korox® 50 i Perlblast® micro (50 µm), 1 op. = 2 szt.	14548
Dysza do piaskowania drobnoziarnistego ϕ 0,4 mm dla Korox® 25, 1 op. = 2 szt.	14547

CE



Moduł filtrujący

Kompaktowa jednostka z 4-warstwowym systemem filtrującym

Ten efektywny agregat wysysa pył, który powstaje podczas piaskowania. Został on opracowany dla urządzeń Duostar Plus, Korostar Plus i Protompomatic Plus, jako wyposażenie seryjne. Powyższy moduł filtrujący może być bez trudu zainstalowany do urządzeń serii Z i F.

Dane techniczne:

Wysokość	490 mm
Szerokość	235 mm
Głębokość	235 mm
Napięcie nominalne	200-240V, 50/60 Hz
Moc przy napięciu nominalnym 230 V	750 W
Ciężar	9,1 kg

Zakres dostawy:

	<i>Nr zam.</i>
Moduł filtrujący z 5 filtrami papierowymi	25825

Wyposażenie dodatkowe:

Filtry papierowe,	
1 op. = 10 szt.	11275
Filtr do pyłu drobnoziarnistego	
1 opakowanie (3 filtry do pyłu drobnego, 1 filtr ochrony przeciwpyłowej silnika, 1 filtr powietrza wylotowego)	11276

CE

Platexcorn

Materiał do piaskowania protez z tworzywa sztucznego

Platexcorn jest materiałem organicznym, który wykazuje dokładnie taką twardość, aby możliwe było piaskowanie gipsu bez uszkodzenia tworzywa sztucznego i zębów.

Zakres dostawy:

	<i>Nr zam.</i>
1 karton = 25 kg	46100

Obróbka wykończeniowa / obróbka powierzchni

- ◆ Eltropol SL + E
urządzenie do polerowania
- ◆ Triton SLA
urządzenie do czyszczenia parą
- ◆ Tarcze odcinające
- ◆ Tarcze do szlifowania
- ◆ Kamienie ścierne
- ◆ WiroFlex
gumowe tarcze polerskie
- ◆ Gumki polerskie
- ◆ Kamienie ścierne do szlifowania
wstępnego
- ◆ Płótno szmerglowe
- ◆ Diamentowe kamienie ścierne
- ◆ Wirolyt
płyn do polerowania
- ◆ Seculac
lakier kryjący
- ◆ Pasty polerskie
- ◆ Trzymadełka końcówek polerskich
- ◆ Mandrelki
- ◆ Steribim® super
pasta do polerowania wstępnego
- ◆ Diapol
diamentowa pasta do polerowania
- ◆ Palapol
pasta do polerowania
- ◆ Aurocid
środek do wytrawiania



Eltropol SL

Urządzenie do polerowania elektrolitycznego jednego lub dwóch odlewów ze stopu chromo-kobaltowego

Szybkie, pewne i nadzwyczaj niezawodne

- jednoczesne polerowanie dwóch odlewów ze stopu chromo-kobaltowego
- wybitne wyniki w zakresie polerowania dzięki poruszaniu obiektem, nagrzewaniu kąpeli i szczególnie wydajnej katodzie pierścieniowej
- dodatkowa katoda dla obiektów z głębokim podniebieniem
- szybkie wyłączanie przepięciowe
- automatyczna regulacja natężenia prądu w trzech stopniach mocy
- duża niezawodność dzięki stałemu kontaktowi obiektu z zaciskami
- szybka praca: czas polerowania tylko 2 x 4 - 6 minut
- wskazanie natężenia prądu dzięki zastosowaniu diod świetlnych i przełącznika czasowego
- **Eltropol E jest sprawdzoną, cenowo korzystniejszą alternatywą do polerowania jednej protezy szkieletowej**



Eltropol E

Dane techniczne:	Eltropol SL		Eltropol E	
			Sterownik	Pojemnik
Wysokość	260 mm	230 mm	180 mm	180 mm
Szerokość	355 mm	300 mm	140 mm	140 mm
Głębokość	390 mm	250 mm	160 mm	160 mm
Napięcie znamionowe	200-240V	200-240V	-	-
	50/60 Hz	50/60 Hz	-	-
Napięcie specjalne	100-120V	100-120V	-	-
	50/60 Hz	50/60 Hz	-	-
Zapotrzebowanie mocy max.	350 W	170 W	-	-
Natężenie prądu w elektrolicie	max. 12 A	max. 10 A	-	-
Pojemność wanny/pojemnika	2 litry			1 litr
Ciężar	12 kg	6,5 kg	0,8 kg	
CE				
Prospekt				81307

Zakres dostawy:	Jedn.	Ilość	Nr zam.
Eltropol SL z katodą dodatkową, termometrem, miedzianymi hakami,			14499
Eltropol E z pojemnikiem			25895
Wyposażenie dodatkowe:			
Katoda dodatkowa	1 zestaw		31175
Zaciski zamienne z uchwytem	1 zestaw	2	36445
Zaciski zamienne	1 op.	6	14651
Zamienne haki miedziane	1 op.	6	14650
Wiroylt - płyn do polerowania	1 but./1 l		52460
Wiroylt - płyn do polerowania	1 kanister/ 2,5 l		52462
Wiroylt - płyn do polerowania	1 kanister/ 5 l		52461
Seculac - lakier zabezpieczający	1 but./10 ml		52696

Obróbka wykończeniowa/obróbka powierzchni



Triton SLA

Urządzenie do czyszczenia parą suchą i parą moką

Przyjazne dla środowiska, funkcjonalne i wydajne

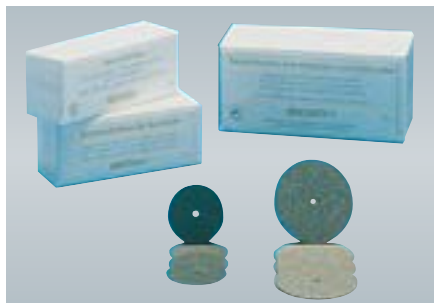
- wysokiej klasy urządzenie wytwarzające parę suchą i moką
- stałe przyłącze dopływu wody z włączonym w obwód filtrem odsalającym
- ciśnienie pary wodnej 3 bary zapewnia oszczędne, jak również gruntowne czyszczenie
- wysoka niezawodność dzięki stałym połączeniom z rur miedzianych
- odporna na korozję obudowa ze stali szlachetnej i tworzywa sztucznego
- dobrze odizolowany pistolet rozpylający z wygodnym przyciskiem umożliwia wygodną pracę
- w przypadku nieszczelności czujnik natychmiast zatrzymuje dopływ wody

Triton SLA	
Dane techniczne:	
Wysokość	540 mm
Szerokość	380 mm
Głębokość	280 mm
Napięcie znamionowe	200-240 V, 50/60 Hz
Napięcia specjalne	100-120 V, 50/60 Hz
Moc przy napięciu znamionowym 230 V	1,5 kW
Temperatura kotła przy ciśnieniu 3 bar	133°C
Ciśnienie pary	3±0,2 bar (ok.0,3[MPa])
Pojemność kotła	2,9 l
Przyłącze wody	3/4", 4-6 bar
Ciężar	13 kg
CE	
Prospekt	81328

Zakres dostawy:	Jedn.	Nr zam.
Triton SLA		
z filtrem odsalającym		26005
Wyposażenie dodatkowe:		
Calex - środek odwapniający	1 l/butelka	52125
Filtr z 2 wkładami i kluczem oczkowym	1 szt.	37600
Wkłady do filtra	2 szt./1 zestaw	37602
Durox	6 l/wiaderko	52121
Klucz oczkowy	1 szt.	11044

Zapraszamy na naszą stronę internetową:
www.dental.pl

Obróbka wykończeniowa/obróbka powierzchni



Tarcze odcinające

do odcinania kanałów odlewniczych

Odcinające tarcze BEGO charakteryzują się wysoką wytrzymałością i posiadają długą żywotność. Dzięki wysokiej precyzji ruchu obrotowego zapewniają niezawodne odcinanie kanałów odlewniczych.

Formy dostawy:

∅ 35 x 0,8 mm 1 op. = 100 szt.
∅ 25 x 0,5 mm 1 op. = 100 szt.
∅ 22 x 0,3 mm 1 op. = 100 szt.

Nr zam.

43020
43040
43060



WiroFlex

gumowe tarcze polerskie

Bardzo cienkie, bardzo elastyczne i dające się zastosować do wszystkich stopów dentystycznych. Szczególnie dobrze nadają się do zastosowania w technice odlewania protez szkieletowych i do obróbki wtórnej trudno dostępnych miejsc. Również w technice wykonywania koron i mostów na przykład do przestrzeni międzyzębowych - ponieważ dają się dobrze dopasować do kształtów przeznaczonych do polerowania gumowymi tarczami polerskimi.

Formy dostawy:

ř 22 x 1,2 mm
1 op. = 100 szt.

Nr zam.

43311



Tarcze do szlifowania

Są one szczególnie wytrzymałe.

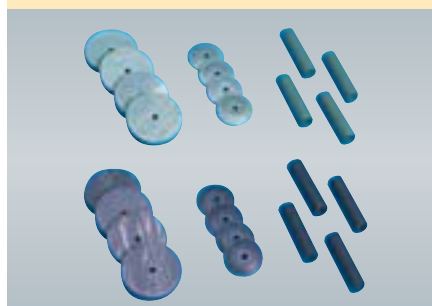
Służą do szlifowania kanałów odlewniczych po ich odcięciu.

Formy dostawy:

∅ 34 x 3 mm,
1 opakowanie = 100 szt.
∅ 22 x 3 mm,
1 opakowanie = 100 szt.

Nr zam.

43080
43100



Gumki polerskie

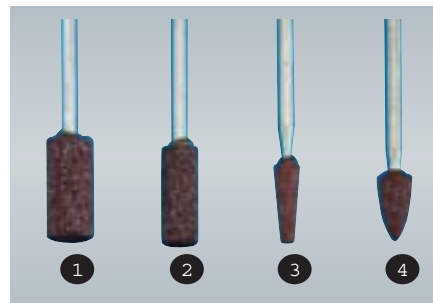
Do stopów metali szlachetnych w kolorze zielonym; w czarnym - dla stopów chromo-kobaltowych i wszelkich innych stopów nie zawierających metali szlachetnych.

Formy dostawy:

Gumowe krawki polerskie
∅ 22 x 3,5 mm
zielone, 1 op. = 100 szt.
czarne, 1 op. = 100 szt.
Gumowe walce polerskie,
zielone, 1 op. = 100 szt.
czarne, 1 op. = 100 szt.
Gumowe soczewki polerskie,
zielone, 1 op. = 100 szt.
czarne, 1 op. = 100 szt.

Nr zam.

43310
43330
43350
43370
43390
43410



Kamienie ściernie

do szlifowania wykończeniowego, czerwone, montowane

Formy dostawy

Grubość trzonka 2,35 mm

- 1 H1 (ISO 635, 104, 107, 522, 066),
1 op. = 12 szt.
- 2 H2 (ISO 635, 104, 107, 522, 051),
1 op. = 100 szt.
- 3 H3 (ISO 635, 104, 173, 522, 035),
1 op. = 12 szt.
- 4 H7 (ISO 635, 104, 171, 522, 030),
1 op. = 100 szt.

Nr. zam.

43150
43160
43170
43180
43190
43200
43270
43280



Kamienie do szlifowania wstępnego

Kamień do wstępnego szlifowania dużych powierzchni związane ceramicznie.

Formy dostawy:

grubości trzonka 2,35 mm,
op. = 12 szt.

Nr zam.

43110

Płótno szmerglowe

Bardzo silne związanie korundu z materiałem nośnym zapewnia wysoką wydajność ścierną i długą żywotność.

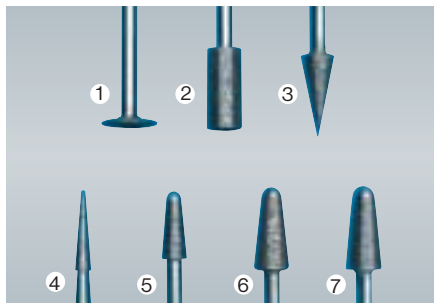
Formy dostawy:

ziarnistość 120,
1 rolka = 25 m

Nr zam.

52780

Obróbka wykończeniowa/obróbka powierzchni



Diamentowe kamienie ściernie, spiekane

Znacznie dłuższa trwałość w porównaniu z kamieniami ściernymi związanymi ceramicznie.

Formy dostawy:	Nr zam.
Średnia ziarnistość	
(1) ISO Ref. Nr. .080	43491
(2) ISO Ref. Nr. .050	43492
(3) ISO Ref. Nr. .050	43494
(4) ISO Ref. Nr. .023	43495
(5) ISO Ref. Nr. .037	43496
(6) ISO Ref. Nr. .050	43497
Gruba ziarnistość	
(7) ISO Ref. Nr. .050	43498

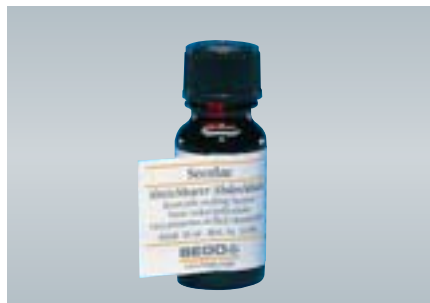


Wirolyt

Płyn do polerowania

Płyn do elektrolitycznego polerowania stopów chromo-kobaltowych. Wirolyt nadaje się zarówno do urządzeń polerskich Eltropol, jak i do urządzeń innych producentów i zapewnia dużą skuteczność.

Formy dostawy:	Nr zam.
1 butelka = 1 l	52460
1 kanister = 2,5 l	52462
1 kanister = 5 l	52461



Seculac

Usuwalny lakier zabezpieczający

Skutecznie chroni przy polerowaniu elektrolitycznym końcówki klamer, części zasuw i podobne problematyczne obszary. Po wypolerowaniu Seculac ściągany jest podobnie jak folia.

Formy dostawy:	Nr zam.
1 butelka = 10 ml	52696



Pasty do polerowania

na sucho

Są one związane woskiem i umożliwiają czystą i w dużym stopniu bezpyłową pracę. Nie zawierają kwarcu szkodliwego dla zdrowia.

Formy dostawy:	Nr zam.
niebieska - polerowanie wstępne i końcowe stopów chromo-kobaltowych, ok. 1,33 kg 1 op. = 6 szt.	52310
żółta - polerowanie wstępne metali szlachetnych, ok. 1,46 kg 1 op. = 6 szt.	52320
zielona - polerowanie końcowe metali szlachetnych, ok. 1,46 kg 1 op. = 6 szt.	52330
brązowa - polerowanie wstępne tworzyw sztucznych, ok. 1,34 kg 1 op. = 6 szt.	52340
biała - polerowanie końcowe tworzyw sztucznych, ok. 1,4 kg 1 op. = 6 szt.	52311



Trzymadełka do narzędzi obrotowych/Mandrelki

Szczególnie trwałe wykonanie dla wszystkich działów techniki dentystycznej. Średnica trzonka 2,35 mm.

Formy dostawy:	Nr zam.
Trzymadełka cylindryczne 1 op. = 12 szt.	52300
Mandrelki 1 op. = 12 szt.	52290



Aurocid

środek do wytrawiania stopów metali szlachetnych

Sprawdzony koncentrat wytrawiający w postaci proszkowej: rozrobiony z wodą daje intensywny roztwór kwasu do usuwania tlenków i zanieczyszczeń na elementach odlewanych z metali szlachetnych. Nadaje się również dobrze do stopów o wysokiej zawartości metali szlachetnych, jak i o zawartości zredukowanej. Sprawdza się przy usuwaniu tlenków i resztek topnika na elementach lutowanych.

Formy dostawy:	Nr zam.
1 butelka = 170 g	52541

Obróbka wykończeniowa/obróbka powierzchni



Steribim® super

Wydajny materiał do polerowania protez z tworzywa sztucznego, o silnym działaniu antybakteryjnym

- nie zawiera formaldehydu, ulega rozkładowi biologicznemu,
- bezpieczny toksykologicznie
- posiada specjalne dodatki o silnym działaniu antybakteryjnym
- przyjazny dla skóry, nie wydziela przykrego zapachu
- nie zawiera kwarcu, nie powoduje zagrożenia pylicą krzemową
- wysoka wydajność i niska szorstkość resztkowa
- gładka konsystencja
- działanie antybakteryjne potwierdzone naukowo

Formy dostawy:

1 puszka = 1 kg
1 wiaderko = 10 kg
Prospekt

Nr zam.

54284
54283
81343

Zapraszamy na naszą stronę internetową:
www.dental.pl



Diapol

Diamentowa pasta do polerowania

Diapol poleruje nawet najtwardsze stopy i ceramikę. Można ją stosować również w naprawach, gdy w ceramice muszą zostać wypolerowane miejsca skorygowane, a glazurowania nie dają się już przeprowadzić. Oszczędna w zużyciu: ok. 3 mm pasty wystarcza na most trzypunktowy.

Formy dostawy:

1 strzykawka dozująca = 5 g

Nr zam.

52305



Palapol

Pasta do polerowania stopów metali szlachetnych

Specjalna pasta do polerowania stopów metali szlachetnych; nadaje się bardzo dobrze do wszystkich stopów typu BIO. Palapol jest oszczędny w użyciu, związany woskiem i pozwala na czyste i w znacznym stopniu bezpyłowe polerowanie. Pasta nie zawiera szkodliwego dla zdrowia kwarcu. Opakowanie szyftowe umożliwia łatwą pracę bez normalnie występujących resztek.

Formy dostawy:

1 op. = ok. 22 g

Nr zam.

52315

- ◆ LaserStar T plus
stołowe urządzenie do spawania
laserowego
- ◆ LaserStar PW
urządzenie do spawania laserowego
- ◆ Folia platynowa
- ◆ Druty do spawania laserowego
- ◆ Lutowia
- ◆ Thermostop
pasta ochronna przed działaniem
wysokiej temperatury
- ◆ Topniki
Fluxsol
Minoxyd



LaserStar T plus

Stołowe urządzenie do spawania laserowego

- kompaktowe urządzenie do spawania, o wysokiej mocy z komfortowym wyposażeniem
- ergonomicznie zaprojektowane, aby zapewnić łatwą pracę w pobliżu stanowiska pracy
- energia spawania regulowana przez: czas pulsowania, napięcie oraz skupienie
- jeden stały i jeden dodatkowy strumień argonu do beztlenowego spawania
- zróżnicowana, dowolnie nastawialna średnica spawu i 10 wprowadzonych programów spawania, z których każdy można zastąpić własnym
- możliwość podłączenia zewnętrznego systemu odpylania, takiego jak na przykład BEGO Ventus
- modułowa budowa ze zintegrowanym wymiennikiem ciepła; wodę do chłodzenia można dostarczać z zewnątrz
- niepowtarzalny BEGO-Design

LaserStar T plus

Dane techniczne:

Typ lasera	Nd:YAG
Długość fali	1064 nm
Energia pulsowa	50 dżuli
Długość pulsu	0.5-20 ms.
Napięcie	40W
Szczytowa moc pulsu	4 kW
Średnica spawu	0.3 do 2.3 mm
Pamięć parametrów	10 można zastąpić
Kształt pulsu	4 stałe do wyboru
Powiększenie mikroskopu	15 - krotne
Celownik	mikroskop z celownikiem
Parametry spawu	3 joystiki wewnątrz i poza komorą spawania
Dysze ostony argonowej	1 stała + 1 dodatkowa
Oświetlenie komory spawania	2 zimne reflektory
Odprowadzenie dymu ze spawania	zintegrowane złącze osobnej jednostki odprowadzającej, jak BEGO Ventus
Chłodzenie	zintegrowane
Napięcie	208-240 V, 50/60 Hz
Waga	około 85 kg
Wysokość	465mm
Szerokość	640mm
Głębokość	882mm
Głębokość na stole	600mm
CE	
Prospekt	82740

Zakres dostawy:	Jednostka	Nr zam.
LaserStar T plus		26210
Wyposażenie dodatkowe:		
podpórki na ręce, regulacja w pionie	2 sztuki / 1 zestaw	15650
reduktor ciśnienia argonu	1 sztuka	13380
podstawa	1 sztuka	15649
Ventus system filtrowy dla LaserStar T plus		26205
Napięcie	230V, 50/60 Hz	
Waga	około 16 kg	
Wysokość	360mm	
Szerokość	276mm	
Głębokość	390mm	



Ventus



LaserStar PW

Urządzenie spawające o wysokiej wydajności

- najnowsza, niezawodna technologia i wyposażenie według indywidualnego zapotrzebowania
- moc spawania 85 dżuli, większa wydajność niż dotychczas
- zróżnicowana, dowolnie nastawialna średnica spawu
- opcjonalne wyposażenie:
 - sweet spot - gwarantuje, iż skupienie pozostaje na niezmiennym poziomie nawet przy dużej częstotliwości pracy (spawanie liniowe)
 - parametry spawu wyświetlane w systemie optycznym: nieprzerwana praca bez potrzeby zerkania na wyświetlacz
 - dynascop LYNX umożliwiający patrzenie na wyświetlacz stereo pod różnym kątem
- optymalne dozowanie gazu osłaniającego, elastyczne i mocne dysze zapewniające osłonę argonową spawanego miejsca
- bardzo duże wnętrze, przystosowane również do nieporęcznych przedmiotów (np. okulary)
- optymalne oświetlenie przy pomocy dwóch halogenów

LaserStar PW	
Dane techniczne:	
Typ lasera	Nd:YAG
Długość fali	1064 nm
Energia pulsowa	85 dżuli
Energia pulsowa ze sweet spot (PW plus)	65 dżuli
Długość pulsu	0,5-50 ms.
Średnia moc	50 W
Średnia moc ze sweet spot (PW plus)	40 W
Szczytowa moc impulsu	6 kW
Szczytowa moc impulsu ze sweet spot (PW plus)	4 kW
Średnica spawu	0,3 do 2,3 mm(zależy od mocy i materiału)
Dopasowanie skupienia	elektryczne
Mikroskop	Leica
Mikroskop (tylko PW LYNX)	LYNX*
Powiększenie mikroskopu	15 - krotne
Celownik	mikroskop z celownikiem
Parametry spawu	do ustawienia wewnątrz i poza komorą spawania 99 zestawów parametrów w pamięci (4 parametry na zestaw)
Cykl powtarzania pulsu	pojedynczy, 1 do 10 Hz
Dysze osłony argonowej	1 stały + 1 dodatkowy
Oświetlenie komory spawania	2 zimne reflektory, z przyciemnieniem
Odprowadzenie dymu ze spawania	zintegrowane (złącze do osobnej jednostki odprowadzającej)
Chłodzenie	zintegrowane
Napięcie	230 V, 50/60 Hz

Dane techniczne:		
Waga		około 150 kg
Wysokość		1240mm
Szerokość		680mm
Głębokość		1020mm
Zakres dostawy:	Ilość	Nr zam.
LaserStar PW z mikroskopem stereo Leica i podparciami na ręce		26180
LaserStar PW plus z mikroskopem stereo Leica, wyświetlanie parametrów lasera w systemie optycznym, sweet spot i podparciami na ręce		26185
LaserStar PW LYNX z dynascopem LYNX i podparciami na ręce		26190
Wyposażenie dodatkowe:		
podpórki na ręce, regulacja w pionie	2 szt. /1 zest.	15650
reduktor ciśnienia argonu	1 sztuka	13380
podstawa	1 sztuka	15649
Prospekt		81373

Technika łączenia / lutowanie

Druty do spawania laserowego				
Forma dostawy:	Skład % według wagi	Średnica	Ilość	Nr. zam.
Wiroweld (CoCrMo, bez C)	Co 63,5, Cr 29, Mo 5,5, Si 1, Mn	0,35	2,0 m	50003
Wiroweld (CoCrMo, bez C)	Co 63,5, Cr 29, Mo 5,5, Si 1, Mn 1	0,50	1,5 m.	50005
Wiroweld NC (NiCrMo, bez C)	Ni 63,8, Cr 22,1, Mo 9,1, Nb 3, Si 1, Fe 1,	0,35	ca 5,5 m	50006
Tytan, klasa 2 - drut	Ti 100	0,35	ca 5,0 m	50008
AuroLloyd® KF - drut	Au 55, Ag 29,2, Pd 10, In 3,5, Zn 1,2, Sn 1, Ru	0,35	ca 5 g	61153
BegoCer® G - drut	Au 51,5, Pd 38,4, In 8,7, Ga 1,3, -Ru	0,35	ca 5 g	61164
BegoLloyd® LFC - drut	Au 62,8, Ag 25, Pd 5,7, Pt 3, Zn 2,2, In 1,2, -Ru	0,35	ca 5 g	61168
BegoLloyd® PF - drut	Au 62,5, Ag 22, Cu 9,1, Pt 4,3, Zn 1,9, -Ir	0,35	ca 5 g	61156
BegoPal® 300 - drut	Pd 75,4, In 6,3, Ag 6,2, Ga 6 Ru	0,35	ca 5 g	61165
Bio PlatinLloyd® - drut	Au 75,1, Ag 14,8, Pt 7,8, Zn 1,8, Rh, Mn, Mg	0,35	ca 5 g	61161
Bio Pontostar® - drut	Au 87, Pt 10,6, Zn 1,5, IN, Rh, Mn, Ta	0,35	ca 5 g	61157
Bio Pontostar® XL - drut	Au 86, Pt 11,5, Zn 1,6, Fe, Rh, -In	0,35	ca 5 g	61167
Bio Semador® H - drut	Au 87, Pt 10,6, Zn 1,5, In, Rh, Mn - Ta	0,35	ca 5 g	61159
InLloyd® 100 - drut	Au 78,1, Ag 15,5, Pt 3,9, Zn 2,4 - Ir	0,35	ca 5 g	61163
PlatinLloyd® 100 - drut	Au 72, Ag 13,7, Cu 9,8, Pt 3,5, Zn - Ir	0,35	ca 5 g	61152
PlatinLloyd® KF - drut	Au 72,8, Ag 16,1, Pd 5,7, Zn 3, Pt 2, Mn, -Rh	0,35	ca 5 g	61158
PlatinLloyd® M - drut	Au 70, Ag 11,7, Cu 10, Pt 5, Zn 1,9, Pd - In - Re	0,35	ca 5 g	61155
PontoLloyd® G - drut	Au 84,1, Pt 8,3, Pd 4,8, In 2, 7 - Ta	0,35	ca 5 g	61166
PontoLloyd® P - drut	Au 77,5, Pt 9,9, Pd 8,9, In 1,4, Ag 1 Sn, Fe, Cu - Ir	0,35	ca 5 g	61154
PontoRex® G - drut	Au 70, Ag 13,2, Pt 9,4, Cu 3, Zn 2, In 1,9, Rh - Ir	0,35	ca 5 g	61151
PontoStar® G - drut	Au 85,6, Pt 11,4, In 2,3, Fe - Rh	0,35	ca 5 g	61150



Platynowa folia

do wytwarzania platynowych kapturków
lub używana jako baza do lutowania

Skład procentowy w masie:
Pt > 99.95

Formy dostawy:

Grubość 0.027 mm:

1 paczka = około 2.85g

Grubość 0.02 mm:

1 paczka = około 1.91g

Nr zam.

65203

65204

Technika łączenia / Lutowanie



Kobalt - Chrom - Lot

Pałeczki lutowia do wszystkich chromo-kobaltowych stopów na protezy szkieletowe

Właściwości:
zakres temperatur topienia 1100-1150°C
temperatura pracy 1180°C
Topnik Fluxsol

Skład procentowy w masie:
Co 61; Cr 28,5; Mo 3,5; Si 4; Fe; B; C

Formy dostawy: 1 op = 5 g **Nr zam.** 52520



Wiron® - Lot

Pałeczki lutowia do wszystkich chromo-niklowych stopów BEGO

Właściwości:
zakres temperatur topienia 1020-1150°C
temperatura pracy 1165°C
Topnik Fluxsol

Skład procentowy w masie:
Ni 66; Cr 19; Mo 5,5; Fe 5; Si 3,5; B

Formy dostawy: 1 op = 5 g **Nr zam.** 52625



Wirobond® - Lot

Lutowie Wirobond® - Lot
Pałeczki lutowania do stopów chromowo-kobaltowych pod porcelane

Właściwości:
zakres temperatur topienia 1100-1150°C
temperatura pracy 1180°C
Topnik Fluxsol

Skład procentowy w masie:
Co 60,5; Cr 28,5; Si 4,5; Mo 3; Fe; B; C

Formy dostawy: 1 op = 5 g **Nr zam.** 52622



WG I

Lutowie z białego złota do stopów chromo-kobaltowych BEGO i stopów chromo-niklowych BEGO, nie nadaje się do napalenia.

Właściwości:
zakres temperatur topienia 985-1005°C
temperatura pracy 1020°C
Topnik Fluxsol / Minoxyd

Skład procentowy w masie:
Au 65; Pd 15; Ag 8,5; Cu 7; Zn 1,7; In 1,5; Sn 1,3

Formy dostawy: 1 rol. = 5 g **Nr zam.** 61075



WG II

Lutowie z białego złota dla stopów chromo-kobaltowych BEGO na protezy szkieletowe

Właściwości:
zakres temperatur topienia 890-920°C
temperatura pracy 930°C
Topnik Minoxyd

Skład procentowy w masie:
Au 75; Ni 14; Cu 10; In 1

Formy dostawy: 1 rol. = 4 g **Nr zam.** 61095



WGL

Lutowie z białego złota do lutowania piecowego stopów chromo-kobaltowych BEGO i stopów chromo-niklowych BEGO, po napaleniu na nich ceramiki.

Właściwości:
zakres temperatur topienia 730-770°C
Temperatura pracy 860°C
Topnik Minoxyd

Skład procentowy w masie:
Au 65; Zn 13,9; Ag 13; Ni 6; Cu 2; In

Formy dostawy: 1 op. = 5 g **Nr zam.** 61079

Technika łączenia / lutowanie



Thermostop

Pasta ochronna przed działaniem
wysokiej temperatury

Do pokrywania podstawy z tworzywa sztucznego,
gdy w jej pobliżu zachodzi potrzeba lutowania.
Części z tworzywa sztucznego nie muszą być
zdejmowane nawet w przypadku trudnych prac
lutowniczych. Nie zawiera azbestu.

Formy dostawy:
1 op. = ok. 140 g

Nr zam.
52540



Fluxsol

Topnik

Nadaje się do natychmiastowego zastosowania
przy lutowaniu metali szlachetnych, stopów
nie zawierających metali szlachetnych i stopów
do napalania ceramiki.

Formy dostawy:
1 butelka = 80 g

Nr zam.
52531



Minoxid

Topnik

Do lutowania stopów metali szlachetnych,
jak również metali szlachetnych ze stopami chromo-
kobaltowymi lub chromo-niklowymi.
Topnik ten zaoszczędza czas potrzebny na lutowanie
pośrednie i zapewnia mocne oraz wytrzymałe
połączenia. Minoxid stosowany jest również
do lutowania stopów pod ceramikę w piecu,
po wypalaniu ceramiki.

Formy dostawy:
1 butelka = 80 g

Nr zam.
52530

Elementy do prac kombinowanych

- ◆ Ancora
zasuwa profilowa
- ◆ BegoClip® P
zamek ekstrakoronalny
- ◆ BEGO-EasyLift
zamek kulkowy
- ◆ BEGO-WiroFix
- ◆ WiroConnect
zasuwa precyzyjna
- ◆ Flexi-Serc®
ramię stabilizujące
- ◆ Minicon®
zasuwa stożkowa
- ◆ Uniwersalny uchwyt
paralelometryczny
- ◆ Zamek kulkowy Bona
- ◆ Wybrzuszona zasuwa Roach I
do nadlewania
- ◆ Wybrzuszona zasuwa Roach II
do nadlewania
- ◆ Zasuwa prętowa I
- ◆ Zasuwa prętowa II
- ◆ Belka Dolder®

Elementy do prac kombinowanych



Ancora

Zasuwa profilowa

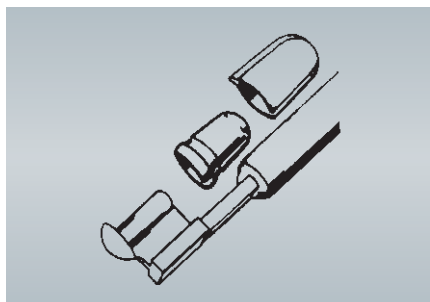
Dziedziny zastosowania: protezy częściowe, ekstrakoronarne, dające się aktywować poprzez wymianę matrycy. Wymiary: długość żebra 6 mm, średnica główki 1,75 mm. Dostępna również patryca.

Formy dostawy: **Nr zam.**
Asortyment podstawowy, **52608**
składa się z:
6 prętów profilowych z tw. szt.,
6 matryc uniwersalnych sztywnych z tworzyw szt.,
1 kołka wciskowego

Zestawy uzupełniające: **Nr zam.**
matryce 1 opak. = 6 szt.
Ø 1,4 mm, białe **52579**
Ø 1,5 mm, czerwone **52578**
Ø 1,6 mm, czarne **52577**
Ø 1,8 mm, żółte **52593**
metalowe tuleje zewnętrzne
1 op. = 6 szt. **52587**
kołki wciskowe
1 op. = 6 szt. **52596**
pręty profilowe
1 op. = 6 szt. **52597**
patryce 45°
1 op. = 6 szt. **52725**
utrzymywacz równoległości
dla patrycy 45°
1 op. = 1 szt. **52726**

Prospekt **82426**

CE 0044
(z wyjątkiem 52596, 52597, 52725, 42726)



BegoClip® P

Zamek ekstrakoronalny

Zastosowanie: protezy częściowe, ekstrakoronarne.
Wymiary: wysokość 4 mm, z matrycą 4,2 mm, średnica główki 2 mm.

Formy dostawy: **Nr zam.**
Asortyment podstawowy do wszystkich stopów na korony i mosty
zestaw zawiera: **52559**
2 patryce (białe, tworzywo sztuczne),
2 czapeczki patryc (stop palladu),
2 matryce do powielania (brązowe, tworzywo sztuczne),
2 czapeczki do powielania (ciemnoniebieskie, tworzywo sztuczne),
2 kołki modelowe (szare, tworzywo sztuczne),
2 matryce (żółte, niewielka siła ściągania, tworzywo sztuczne),
2 matryce (pomarańczowe, normalna siła ściągania, tworzywo sztuczne),
2 matryce (niebieskie, duża siła ściągania, tworzywo sztuczne),
1 kołek wtykowy (niebieski, tworzywo sztuczne),
2 instrumenty do ustawiania (czarne)

Zestawy uzupełniające: **Nr zam.**
patryce, 1 opak. = 6 szt. **52558**
matryce powielające, 1 op. = 12 szt. **52565**
z tworzywa sztucznego,
1 op. = 12 szt.
siła ściągania słaba **52566**
siła ściągania normalna **52567**
siła ściągania wysoka **52568**
zestaw naprawczy z 6 czapeczkami do powielania, 6 kołkami modelowymi, 1 opakowanie **52569**
kołki wtykowe do matryc
1 zestaw = 2 szt. **52571**

Wyposażenie dodatkowe:
BegoClip® - frez z węglików spiekanych, 1 szt. **52572**

CE 0044
(z wyjątkiem 52571, 52572, 52569)



BEGO EasyLift

Element mocujący dla technik kombinowanych

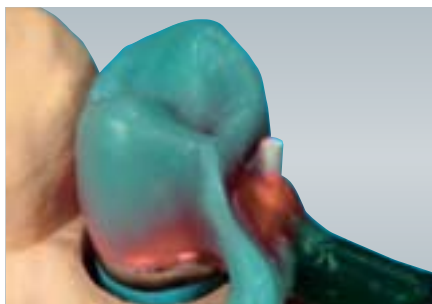
- łatwy montaż i demontaż
- duża odporność na złamanie dzięki stabilnemu mocowaniu prętów
- łatwa wymiana matrycy
- połączenie wkładkowe zapewnia równoległe ustawienie
- swoboda dzięki kątowemu połączeniu prętów

Wymiary:
Matryca do powielania:
wysokość 2.80 mm, Ø 3.55mm
Matryca:
wysokość 2.65mm, Ø 3.55 mm
Patryca:
wysokość 3.95mm., wysokość kulki 2.05 mm, kulka Ø 2.25mm

Formy dostawy: **Nr zam.**
BEGO EasyLift
zestaw podstawowy składa się z: **52810**
2 okrągłych patryc (szare, tworzywo sztuczne),
2 uchwytów patryc (szare, tworzywo sztuczne),
2 matryc (mocne, czerwone, tworzywo sztuczne),
2 matryc (średnie, żółte, tworzywo sztuczne),
2 patryc (słabe, białe, tworzywo sztuczne),
2 matryc do powielania (różowe, tworzywo sztuczne),
1 równoległego uchwytu,
1 klucza
BEGO EasyLift patryca do napraw, (szara, tworzywo sztuczne) **52818**
BEGO EasyLift główki patrycy oraz uchwyt patryc, tworzywo sztuczne
1 paczka = 6 sztuk **52815**
BEGO EasyLift matryce (mocne, czerwone, tw. szt.)
1 paczka = 6 sztuk **52814**
BEGO EasyLift matryce (średnie, żółte, tw. szt.)
1 paczka = 6 sztuk **52812**
BEGO EasyLift matryce (słabe, białe, tw. szt.)
1 paczka = 6 sztuk **52813**
BEGO EasyLift matryce do powielania (różowe, tw. szt.) 1 paczka = 6 sztuk **52811**
Równoległy uchwyt, 1 sztuka **52816**
klucz, 1 sztuka **52817**
Prospekt **82690**

CE 0044
(z wyjątkiem 52811, 52815, 52816, 52817, 52818)

Elementy do prac kombinowanych



BEGO WiroFix

Opatentowany element do prac kombinowanych

- ułatwia ustawienie tarcia, szczególnie przy konstrukcjach z metali nieszlachetnych
- szeroki zakres zastosowań: podwójne korony, pełne i pierścieniowe teleskopy, pręty, RS
- idealny w połączeniu z jednoczęściowymi odlewami
- dużą siłą retencji przy małym rozmiarze
- tarcie można dopasować w dwóch etapach
- małe wymagania przestrzenne, można skracać wg. potrzeb
- bardzo łatwy w obróbce dzięki ceramicznym rozpórkom
- długi okres wytrzymałości, łatwy do zastąpienia w razie konieczności

Wymiary:

BEGO WiroFix element frykcyjny:
wysokość pręta 3 mm, ϕ 1 mm

Formy dostawy:

BEGO WiroFix zestaw podstawowy
składa się z:
2 ceramicznych rozpórek (białe),
2 dodatkowych części (żółte, tw. szt.),
2 elementów trących (standardowe, czerwone, tw. szt.),
2 elementów trących (mocne, pomarańczowe, tw. szt.)

BEGO WiroFix zestaw laboratoryjny
składa się z:

6 ceramicznych rozpórek (białe),
6 dodatkowych części (żółte, tw. szt.),
6 elementów trących (standardowe, czerwone, tw. szt.)

BEGO WiroFix elementy trące (standardowe, czerwone, tw. szt.)
1 paczka = 2 sztuki

BEGO WiroFix elementy trące (mocne, pomarańczowe, tw. szt.)
1 paczka = 2 sztuki

BEGO WiroFix ceramiczna rozpórka, (biała), 1 paczka = 2 sztuki

Prospekt

CE 0044

Nr zam.

52820

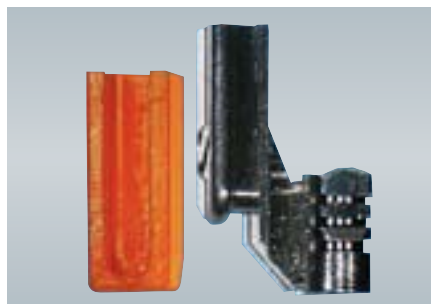
52821

52822

52823

52824

81736



WiroConnect

Zasuwa precyzyjna

Dziedziny zastosowania: protezy częściowe, intrakoronarne, dające się aktywować.

Specjalne dla prac kombinowanych ze stopów nieszlachetnych. Obudowa gwintu Wirobond®C

Wymiary: wysokość patrycy 4 mm, wysokość matrycy 5 mm, szerokość 2 mm

Formy dostawy

Zestaw podstawowy, składający się z:
1 matrycy z tworzywa sztucznego, żółta,
1 patrycy z tytanu (kął nachylenie 45°),
1 obudowy gwintu Wirobond® C

Nr zam.

52730

Wyposażenie dodatkowe:

Uchwyt równoległy, 1 szt. **52737**
Matryca do powielania, 1 szt. **52731**
Patryca do powielania, 1 szt. **52732**
Instrument do aktywacji, 1 szt. **52733**
Śrubokręt do śrub stożkowych, 1 szt. **52738**
Ceramiczny element dystansowy do matrycy, 1 szt. **52735**
Śruba aktywująca, 1 szt. **52734**
Śruba stożkowa (do obudowy gwintu) 1 szt. **52736**
Matryce z tworzywa, żółte 1 op = 2 szt. **52739**

CE 0044

(z wyjątkiem 52737, 52731, 52732, 52733, 52738, 52735, 52739)



Flexi-Serc®

Konfekcjonowane ramiona stabilizujące - opatentowane

Dziedziny zastosowania: protetyczne prace kombinowane

Wymiary: wys. 5,2 mm Interlock ϕ 1 mm

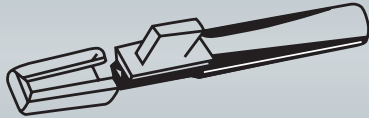
Formy dostawy:

Zestaw podstawowy, 1 op. **52800**
Ramię stabilizujące z tw. szt.
1 op. = 4 szt.
0° z Interlock po lewej stronie bez stopnia **52801**
2° z Interlock po lewej stronie bez stopnia **52802**
0° z Interlock po prawej stronie bez stopnia **52803**
2° z Interlock po prawej stronie bez stopnia **52804**
0° z Interlock po lewej stronie ze stopniem **52805**
2° z Interlock po lewej stronie ze stopniem **52806**
0° z Interlock po prawej stronie ze stopniem **52807**
2° z Interlock po prawej stronie ze stopniem **52808**
Uchwyt do paralelometru, 1 szt. **52809**

Prospekt

82670

Elementy do prac kombinowanych



Minicon®

Zasuwa stożkowa

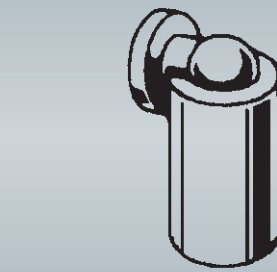
Dziedziny zastosowania: intra- i ekstrakoronalne mosty dzielone, protezy częściowe.

Wymiary: długość 8 mm

Formy dostawy:

- 1 opakowanie
- 4 matryce z akrylu,
- 4 patryce z akrylu

Nr zam.
52471



Wybrzuszona zasuwa Roach I

do nadlewania

Dziedziny zastosowania: ekstrakoronalne, aktywowalne, protezy częściowe.

Wymiary:

wysokość tulei 5 mm,
długość 4,4 mm, średnica główki 2,5 mm

Formy dostawy:

- 1 opakowanie =
- 1 matryca ze stopu złoto-platynowego
- 1 patryca HSL

Nr zam.
62371

CE 0044



Uniwersalny uchwyt równoległy

Uniwersalne zastosowania przy mocowaniu prętów, zasuw i zatrasków.

Wymiary:

średnica uchwytu 2,35 mm
długość 55 mm

Formy dostawy:

1 szt.

Nr zam.
52740



Zamek kulkowy Bona

Dziedziny zastosowania:

intrakoronalne, protezy częściowe, sprężynujące nad czapczką rdzenia.

Wymiary:

wysokość całkowita 4mm, tarcza montażowa:
grubość 0,4 mm, średnica 3,6 mm

Formy dostawy:

zestaw =

- 1 matryca ze stopu złoto-platynowego,
- 1 patryca ze stopu złoto-platynowego,
- 1 element dystansowy PVC,
- 1 tarcza montażowa z cyny

Nr zam.
62355

1 matryca ze stopu złoto-platynowego

62353

1 patryca ze stopu złoto-platynowego

62354



Wybrzuszona zasuwa Roach II

Dziedziny zastosowania: ekstrakoronalne, aktywowalne, protezy częściowe.

Wymiary:

wysokość tulei 5 mm, średnica główki 2,5 mm

Formy dostawy:

- 1 op. = 2 matryce
- ze stopu złoto-platynowego
- 1 op. = 10 patryc z akrylu

Nr zam.
62316

52503

CE 0044 (z wyjątkiem 52503)

Elementy do prac kombinowanych



Zasuwa prętowa I

Dziedziny zastosowania:
ekstrakoralne, aktywowalne, protezy częściowe.

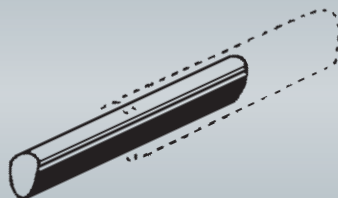
Wymiary: długość 50 mm, średnica główki 2 mm

Formy dostawy:

1 opakowanie
1 matryca ze stopu złoto-platynowego
1 patryca HSL

Nr zam.
62701

CE 0044



Belka Doldera®

normalna i mikro

Dziedziny zastosowania: protezy częściowe,
aktywowalne.

Formy dostawy:

normalna:
1 matryca ze stopu złoto-platynowego,
długość 50 mm
1 matryca z retencjami ze stopu
złoto-platynowego, dł. 50 mm
1 patryca ze stopu złoto-platynowego,
wysokość żebra 3 mm
1 op. = 4 patryce z akrylu, dł. 80 mm,
wysokość żebra 3 mm

Nr zam.

62720

62726

62728

52504

mikro:

1 matryce ze stopu złoto-platynowego
długość 50 mm
1 matryca z retencjami ze stopu
złoto-platynowego, dł. 50 mm
1 patryca ze stopu złoto-platynowego,
wysokość żebra 2,2 mm
1 opakowanie = 4 patryce z akrylu, dł. 80 mm,
wysokość żebra 2,2 mm

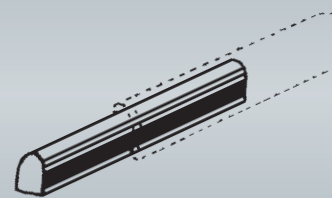
62712

62725

62727

52501

CE 0044 (z wyjątkiem 52504, 52501)



Belka Doldera®

normalne i mikro

Dziedziny zastosowania: protezy częściowe,
aktywowalne.

Formy dostawy:

normalne:
1 matryca ze stopu złoto-platynowego
długość 50 mm
1 matryca z retencjami, ze stopu
złoto-platynowego, dł. 50 mm
1 patryca ze stopu złoto-platynowego,
wysokość żebra 3 mm
1 opakowanie = 4 patryce z akrylu,
dł. 80 mm., wysokość żebra 3 mm

Nr zam.

62720

62726

62729

52505

mikro:

1 matryca ze stopu
złoto-platynowego, dł. 50 mm
1 matryca z retencjami ze stopu
złoto-platynowego, dł. 50 mm
1 patryca ze stopu złoto-platynowego,
wysokość żebra 2,2 mm
1 op. = 4 patryce z akrylu, dł. 80 mm,
wysokość żebra 2,2 mm

62712

62725

62727

62730

52506

CE 0044 (z wyjątkiem 52505, 52506)



Zasuwa prętowa II

normalna i mikro

Dziedziny zastosowania:
ekstrakoralne, aktywowalne, protezy częściowe.

Formy dostawy:

normalna:
1 matryca ze stopu złoto-platynowego,
dł. 50 mm
1 op. = 4 patryce z akrylu, długość 80 mm,
ø główki 3 mm

Nr zam.

62703

52507

mikro:

1 matryca ze stopu złoto-platynowego,
dł. 50 mm
1 op. = 4 patryce z akrylu, długość 80 mm,
ø główki 2 mm

62702

52502

CE 0044 (z wyjątkiem 52507, 52502)

Główne stopy BEGO do wszystkich zastosowań



Bio PontoStar® XL

Super twardy stop o wysokiej zawartości złota do metaloceramiki, żółty, bez palladu i miedzi, zwiększona wytrzymałość na rozciąganie w podwyższonej temperaturze w porównaniu ze stopami o podobnym składzie, szeroki zakres zastosowania, posiada certyfikat BIO.

Wskazania: 1, 2, 3, 4, 5, 6

Charakterystyka stopu:

Skład procentowy w masie:

Au 86; Pt 11,5; Zn 1,6; In, Rh, Fe < 1

Typ:	extra twardy (4)
Kolor:	żółty 5
Gęstość [g/cm ³]:	18,8
Twardość wg Vickersa (HV5):	185
po odlaniu	85
po napaleniu	215
Granica plastyczności:	
po odlaniu	420
po napaleniu	500
Wydłużenie przy zerwaniu (A5) [%]	
po odlaniu	10
po napaleniu	7
Średnia wielkość ziarna [pm]	20
Zakres temp. topnienia [°C]	1045-1100
Temp. odlewania [°C]	1270
Temp. wygrzewania wstępnego [°C]	850
WAK [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	
25-500°C	14,2
25-600°C	14,4
Moduł elastyczności [GPa]	ok. 100
Lutowie (bez kadmu):	
lutowie PontoStar®-G (1030°C)	
lutowie BEGO-GOLD-I (810°C)	
Topnik:	Minoxyd lub Fluxsol

Nr zam. 61140

Odpowiada normie ISO 9693 dla metaloceramiki.
Odpowiada normie ISO 1562 dla stopu na korony i mosty.

CE 0044



AuroLloyd® KF

Wyjątkowo twardy stop na korony i mosty o obniżonej zawartości złota, żółty, bez miedzi, szeroki zakres zastosowania, również przeznaczony do licowania specjalną ceramiką, posiada certyfikat BIO.

Wskazania: 2, 3, 4, 5, 6

Charakterystyka stopu:

Skład procentowy w masie:

Au 55; Pd 10,0; Ag 29,2; In 3,5; Zn 1,2; Sn 1,0; Ru < 1

Typ:	extra twardy (4)
Kolor:	żółty 6
Gęstość [g/cm ³]:	13,9
Twardość wg Vickersa (HV5):	
miękki	150
po odlaniu	200
utwardzony	220
Granica plastyczności (Rp 0,2) [Mpa]:	
miękki	315
po odlaniu	480
utwardzony	520
Wydłużenie przy zerwaniu (A5) [%]	
miękki	18
po odlaniu	7
utwardzony	6
Średnia wielkość ziarna [pm]	40
Zakres temp. topnienia [°C]	950 - 1060
Temp. odlewania:	1230
Temp. wygrzewania wstępnego	700
WAK [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	
25-500°C	17,1
25-600°C	17,3
Moduł elastyczności [GPa]	106
Lutowie (bez kadmu)	
lutowie BEGO-GOLD I (810°C)	
lutowie BEGO-GOLD II (765°C)	
Pre-flux U lutowie złoto(810°C)	
Lutowie przy licowaniu porcelaną przed wypalaniem PontoRex® (880°C) po wypalaniu PontoRex® (710°C)	
Topnik	Minoxyd lub Fluxsol
Utwardzanie	400°C 15 min
Wyżarzanie zmiękczające	750°C 10 min
(potem hartować w wodzie 20°C)	
Nr zam. 61052	

Odpowiada normie ISO 9693 dla metaloceramiki.
Odpowiada normie ISO 1562 dla stopu na korony i mosty.

CE 0044



PlatinLloyd® 100

Wyjątkowo twardy stop do koron i mostów o wysokiej zawartości złota, żółto-żółty, szeroki zakres zastosowania, posiada certyfikat BIO.

Wskazania: 2, 3, 4, 6

Charakterystyka stopu:

Skład procentowy w masie:

Au 72,0; Ag 13,7; Cu 9,8; Pt 3,5; Zn, Ir < 1

Typ:	extra twardy (4)
Kolor:	żółty 3
Gęstość [g/cm ³]:	15,5
Twardość wg Vickersa (HV5):	
miękki	155
po odlaniu	220
utwardzony	225
Granica plastyczności (Rp 0,2) [Mpa] :	
miękki	340
po odlaniu	500
utwardzony	510
Wydłużenie przy zerwaniu (A5) [%]	
miękki	40
po odlaniu	15
utwardzony	14
Średnia wielkość ziarna [pm]	25
Zakres temp. topnienia [°C]	900 - 940
Temp. odlewania:	1050
Temp. wygrzewania wstępnego	700
Moduł elastyczności [GPa]	95
Lutowie (bez kadmu)	
lutowie BEGO-GOLD I (810°C)	
lutowie BEGO-GOLD II (765°C)	
Topnik	Minoxyd
Pre-flux U lutowie złoto (810°C)	
Utwardzanie	400°C 15 min.
Wyżarzanie zmiękczające	750°C 10 min. (potem hartować w wodzie 20°C)

Nr zam. 61020

Odpowiada normie ISO 1562

CE 0044

BEGO-GOLD - Zestawienie najistotniejszych danych

Stop	Biocertyfikat	Normy DIN EN, ISO	Numer katalogowy	Typ miękki (1) średni (2) twardy (3) lekko twardy (4)	Numer kodu barwy	Skład w % wagowych								Inne pierwiastki	Wskazania	Gęstość g/cm ³	Stopień twardości wg. Vickersa (HV5)		
						Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In				Miękki	Po odlewni/po wypaleniu	Hartowany
0 dużej zawartości złota - do licowania metaloceramiką i tworzywami sztucznymi																			
Bio PontoStar® XL	✓	▲	61140	(4)	5	86,0	11,5	-	-	-	-	1,6	x	Rh - Fe	1, 2, 3, 4, 5, 6	18,8	155	215	220
Bio PontoStar®	✓	▲	61104	(4)	5	87,0	10,6	-	-	-	-	1,5	x	Rh - Mn - Ta	1, 2, 3, 4, 5, 6	18,8	160	225	235
PontoStar® G	✓	▲	61046	(3)	4	85,6	11,4	-	-	-	-	-	2,3	Rh - Fe	1, 2, 4, 5	18,0	130	175	190
PontoStar® H		▲	61030	(4)	7	77,6	18,8	-	x	-	-	2,2	-	Ir - Fe	1, 2, 3, 4, 5, 6	18,5	150	220	220
PontoLloyd® G	✓	▲	61106	(4)	6	84,1	8,3	4,8	-	-	-	-	2,7	Ta	1, 2, 3, 4, 5, 6	18,1	190	200	210
PontoLloyd® P	✓	▲	61087	(4)	8	77,5	9,9	8,9	1,0	x	x	-	1,4	Ir - Fe	2, 3, 4, 5, 6	17,9	175	205	210
PontoLloyd® L		▲	61100	(4)	8	75,0	-	17,9	3,0	-	1,5	-	2,5	Re	2, 3, 4, 5, 6	16,3	150	205	220
0 zmniejszonej zawartości złota - do licowania metaloceramiką i tworzywami sztucznymi																			
BegoCer® G	✓	▲	61097	(4)	8	51,5	-	38,4	-	-	-	-	8,7	Ru - Ga 1,3	2, 3, 4, 5, 6	14,3	190	220	230
BegoStar®	✓	▲	61080	(4)	8	54,0	-	26,5	15,5	-	2,4	-	1,4	Ru - Re	2, 3, 4, 5, 6	13,8	205	225	230
Stopy oparte na bazie palladu - do licowania metaloceramiką i tworzywami sztucznymi																			
BegoPal® 300	✓	▲	61105	(4)	8	6,0	-	75,4	6,2	-	-	-	6,3	Ru - Ga 6,0	2, 3, 4, 5, 6	11,0	220	240	260
BegoPal® S	✓	▲	61086	(4)	8	-	-	57,5	31,5	-	9,0	-	1,9	Ru	2, 3, 4, 5, 6	11,1	210	220	230
BegoPal®	✓	▲	61085	(4)	8	2,0	-	73,0	-	13,5	5,0	-	5,0	Ru - Ga 1,4	2, 3, 4, 5, 6	11,2	215	230	245
0 wysokiej zawartości złota - do licowania niskotopliwą metaloceramiką i tworzywami sztucznymi																			
Bio PlatinLloyd®	✓	◆	61125	(4)	4	75,1	7,8	-	14,8	-	-	1,8	-	Rh - Mn - Mg	1, 2, 4, 5, 6	16,3	165	205	215
PontoRex® G	✓	◆	61016	(4)	4	70,0	9,4	-	13,2	3,0	-	2,0	1,9	Ir - Rh -	1, 2, 4, 5, 6	16,2	155	200	220
PlatinLloyd®KF	✓	◆	61025	(4)	4	72,8	2,0	5,7	16,1	-	-	3,0	-	Mn - Rh	2, 3, 4, 5, 6	15,6	155	250	255
0 obniżonej zawartości złota - do licowania niskotopliwą metaloceramiką i tworzywami sztucznymi																			
BegoLloyd® LFC	✓	▲	61116	(4)	5	62,8	3,0	5,7	25,0	-	-	2,2	1,2	Ru	2, 3, 4, 5, 6	14,6	150	225	225
AuroLloyd® KF	✓	▲	61052	(4)	6	55,0	-	10,0	29,2	-	1,0	1,2	3,5	Ru	2, 3, 4, 6	13,9	150	200	220
Na bazie srebra - do licowania niskotopliwą metaloceramiką i tworzywami sztucznymi																			
BegoStar® LFC	✓	▲	61107	(4)	8	x	-	35,0	58,9	-	1,0	4,0	-	Zr - Ru	1, 2, 5, 6	10,8	175	200	-
0 wysokiej zawartości złota - do koron, mostów i wkładów																			
InLloyd® W		●	61076	(1)	2	95,8	-	-	3,3	-	-	0,9	-	-	1	18,6	50	75	-
InLloyd® 100	✓	●	61120	(2)	2	78,1	3,9	-	15,5	-	-	2,4	-	Ir	1, 2	16,5	120	150	150
PlatinLloyd® 100	✓	●	61020	(4)	3	72,0	3,5	-	13,7	9,8	-	x	-	Ir	2, 3, 4, 6	15,5	155	220	225
PlatinLloyd® M		●	61009	(4)	4	70,0	5,0	1,0	11,7	10,0	-	1,9	x	Re	2, 3, 4, 6	15,7	190	270	285
0 obniżonej zawartości złota - do koron i mostów																			
BegoLloyd® PF	✓	■	61041	(4)	4	62,5	4,3	-	22,0	9,1	-	1,9	-	Ir	2, 3, 4, 6	14,5	175	240	245
BegoLloyd® M		■	61036	(4)	4	65,0	x	3,1	19,1	10,0	-	2,0	x	Ir	2, 3, 4, 6	14,7	155	235	240
AuroLloyd® M		■	61054	(4)	5	54,0	1,0	5,0	29,0	8,0	-	1,0	1,9	Ir	2, 3, 4, 6	13,5	190	250	270
Stopy oparte na bazie srebra - na korony i mosty																			
Gold-EWL® H		■	61071	(3)	8	2,0	-	27,5	58,5	11,0	-	1,0	-	-	1, 2, 3, 4	11,0	150	180	205

CE 0044

BEGO-GOLD stopy i lutowia są produktami medycznymi zgodnie z Dyrektywą 93/42 WE. Według Aneksu IX zostały zakwalifikowane do Klasy IIa.

Normy

- ▲ = DIN EN ISO 9693
- = DIN EN ISO 1562
- = DIN EN ISO 8891
- ◆ = DIN EN ISO 1562 i dla metaloceramiki w oparciu o DIN EN ISO 9693

Wskazania

- (1) = inlays
- (2) = onlays
- (3) = protezy szkieletowe
- (4) = mosty, frezowane teleskopy, belki i zasuwki
- (5) = metalowe korony i mosty pod ceramiką
- (6) = konstrukcje supra

BEGO-GOLD - Zestawienie najistotniejszych danych

Stop	Granica elastyczności (R _e 0,2) [MPa]			Wydłużenie przy zerwaniu (A ₅) %			Średnia wielkość ziarna	Zakres temperatur topnienia °C	Temperatura odlewania °C	Temperatura nagrzewania wstępnego °C	Współczynnik WAK wydłużenia 20-600 °C (25-500 °C) x 10 ⁻³ m/m·K	Przybliżony moduł elastyczności [GPa]	Spawanie laserem/ dodatkowy materiał o identycznym składzie	Lutowia ● Przed wypalaniem ■ Po wypalaniu
	Miękki	Po odlewni / po wypalaniu	Hartowany	Miękki	Po odlewni po wypalaniu	Hartowany								
Bio PontoStar® XL	330	500	510	18	7	6	20	1045-1100	1270	850	14,2 (14,4)	100	✓	■ Lutowie BEGO-Gold I 810 °C ● Lutowie PontoStar®G 1030 °C
Bio PontoStar®	380	550	560	11	8	6	20	1040-1150	1270	850	14,2 (14,4)	100	✓	
PontoStar® G	225	430	480	13	9	8	20	1055-1140	1320	850	14,4 (14,6)	92	✓	
PontoStar® H	380	520	520	10	6	6	20	1080-1180	1320	850	13,8 (14,0)	115		
PontoLloyd® G	430	470	495	10	6	3	20	1100-1230	1370	850	14,1 (14,3)	100	✓	
PontoLloyd® P	470	490	500	7	5	4	20	1145-1215	1380	850	13,8 (14,0)	110	✓	■ Lutowie BEGO-Gold I 810 °C ● Lutowie PontoLloyd® 1120 °C
PontoLloyd® L	350	530	560	26	8	6	20	1150-1240	1430	850	14,1 (14,3)	110		
BegoCer® G	475	520	550	19	16	12	40	1155-1310	1450-1500	850-950	13,7 (13,9)	125	✓	■ Lutowie BEGO-Gold I 810 °C ● Lutowie BegoStar® 1125 °C
BegoStar®	460	510	530	21	15	13	30	1230-1280	1420	850	14,0 (14,2)	113	✓	
BegoPal® 300	450	520	540	30	28	25	35	1175-1320	1390-1440	850-950	13,8 (14,0)	135	✓	■ Lutowie BEGO-Gold I 810 °C ● Lutowie BegoStar® 1125 °C
BegoPal® S	400	480	520	10	7	6	50	1210-1290	1450	850	14,4 (14,6)	118		
BegoPal®	370	400	440	40	35	30	50	1300-1190	1400	850	13,9 (13,7)	115		
Bio PlatinLloyd®	330	490	520	10	6	5	25	990-1065	1250	700	16,0 (16,2)	120	✓	■ Lutowie Bio PlatinLloyd® 710 °C ● Lutowie Bio PlatinLloyd® 870 °C
PontoRex® G	310	440	450	16	11	9	20	910-995	1150	700	16,1 (16,3)	100	✓	■ Lutowie PontoRex® 710 °C ● Lutowie PontoRex® 880 °C
PlatinLloyd® KF	330	580	600	18	6	4	30	980-1070	1200	700-750	16,2 (16,4)	120	✓	
BegoLloyd® LFC	330	575	575	23	13	6	25	985-1060	1250	700	16,4 (16,9)	105	✓	■ Lutowie Bio PlatinLloyd® 710 °C ● Lutowie Bio PlatinLloyd® 870 °C
AuroLloyd® KF	315	480	520	18	7	6	40	950-1060	1230	700	17,1 (17,3)	106	✓	■ Lutowie PontoRex® 710 °C ● Lutowie PontoRex® 880 °C
BegoStar® LFC	-	400	-	-	12	-	40	1080-1150	1300	700	16,6 (16,8)	113		■ Lutowie PontoRex® 710 °C ● Lutowie PontoRex® 880 °C
InLloyd® W	170	200	-	45	40	-	20	1030-1015	1100	700	-	85		Lutowie BEGO-Gold II 765 °C Lutowie BEGO-Gold I 810 °C Pre-flux U Goldlot 810 °C
InLloyd® 100	200	245	245	26	12	12	40	935-1005	1100	700	-	90	✓	
PlatinLloyd® 100	340	500	510	40	15	14	25	900-940	1050	700	-	95	✓	
PlatinLloyd® M	440	650	690	25	11	8	20	880-940	1020	700	-	98	✓	
BegoLloyd® PF	370	620	640	25	10	9	20	870-915	1030	700	-	105	✓	Lutowie BEGO-Gold II 765 °C Lutowie BEGO-Gold I 810 °C Pre-flux U Goldlot 810 °C
BegoLloyd® M	350	560	570	50	23	21	30	860-940	1050	700	-	102		
AuroLloyd® M	350	455	460	12	6	4	30	860-920	1100	700	-	107		
Gold-EWL® H	330	750	820	39	7	5	60	930-1030	1230	700	-	108		Lutowie złote EWL® II 820 °C Lutowie złote EWL® I 910 °C

Powyższe dane są wartościami wskaźnikowymi. Podlegają zmianom.

Kod barw BEGO-GOLD
Poła barwne z określonymi w cechach stopów wskaźnikami odpowiadają w przybliżeniu intensywności barw stopu.



DBAMY O TWÓJ ROZWÓJ

Denon Dental to nie tylko importer materiałów i sprzętu dla lekarzy stomatologów oraz techników dentystycznych.

Firma znana jest także z organizacji szkoleń na najwyższym poziomie zarówno w kraju, jak i zagranicą.



Kurs frezowania w centrum szkoleniowym firmy Bego w Bremie



Kurs frezowania w Studium Medycznym w Warszawie



Kurs wykonywania protez szkieletowych w Bremie



Uczestnicy szkolenia przed firmą BEGO

Spis działów

Przygotowywanie pracy i wykonywanie modeli	1
Powielanie i utwardzanie	5
Modelowanie	9
Oślanianie	16
Stopy	27
Wyrzewanie wstępne i odlewanie	36
Piaskowanie i odpylanie	44
Obróbka wykończeniowa/ obróbka powierzchni	50
Technika łączenia / lutowanie	56
Elementy do prac kombinowanych	62
Informacje i wskazówki dotyczące złota	67-69

Alfabetyczny spis treści

A adapta	14	F iltr do Lasera - Ventus	57
Agarowe masy do powielania	7	Flexi-Serc® – ramiona stabilizujące	64
Ancora – zasuwa	63	Fluxsol – topnik	61
Aurocid – wytrawiacz	54	Folia platynowa	59
Aurofilm – środek powierzchniowo czynny	15	Foremki na podstawy modeli	3
Auromelt HF – topnik	43	Fornax® T – stołowa odlewnia indukcyjna	40
B EGO EasyLift – element mocujący dla technik łączonych	63	Frezarka protetyczna – Paraskop M	2
BegoClip® – zamek ekstrakoronalny	63	Frezy z węglików spiekanych	3
BegoForm® – materiał na słupki	4	Fundor T – stołowa wirówka odlewnicza	41
BegoPress – system osłaniania	26	G elovit 200 – urządzenie do topienia agaru	6
BegoSol® – płyn do rozrabiania mas	25	Gips – BegoStone plus IV klasy	4
BegoSol® HE – płyn do rozrabiania mas	25	Gumki polerskie	53
BegoSol® K – płyn do rozrabiania mas	25	I so 8 – środek izolujący	4
BegoStone plus – gips IV klasy	4	Izocera – izolator gips/wosk	15
BellaCer – masa do ceramiki prasowanej	25	K amienie ścierne	53-54
BellaForm Pontics	10	Kanały odlewnicze plastikowe	14
BellaStar – masa do koron i mostów	23	Kieliszek z moldyną	14
BellaStar XL – masa do koron i mostów	22	Klamry woskowe	12-13
Bellasun – masa do koron i mostów	24	Klej do perełek retencyjnych	14
Bellatherm® – masa do lutowania	25	Korostar Plus – piaskarka z dyszą stacjonarną	48
Bellavest® SH – masa do koron i mostów	24	Korox – piasek korundowy	49
Bellavest® T – masa do koron i mostów	24	Kulki do polerowania - Perlablast	49
Brzeszczoty do piły ręcznej	4	L akier zabezpieczający - Seculac	54
C astogel – agarowa masa do powielania	7	LaserStar PW – laser protetyczny	58
Ceradip – urządzenie do topienia wosku	14	LaserStar T Plus – stołowy laser protetyczny	57
D iamentowa pasta do polerowania – Diapol	55	Lejki odlewnicze	26
Diamenty spiekane	54	Listwy woskowe	12
Dipfix – preparat do utwardzania modeli	7	Lolipot – preparat do powlekania tygli	43
Drut na klamry - Wironit	35	Lutowia	60
Drut na klamry – Wirotom	35	Ł uki anatomiczne	12
Druty do spawania laserowego	59	M andrelki	54
Druty woskowe	13	Masa do lutowania – Bellatherm®	25
Duostar Plus – piaskarka uniwersalna	47	Masy osłaniające do koron i mostów	22-25
Durofluid – preparat do utwardzania modeli	7	Masy osłaniające do protez szkieletowych	19-21
Durol – preparat do utwardzania modeli	7	Materiał do piaskowania tworzyw szt. – Platexcorn	49
Durol E – preparat do utwardzania modeli	7	Materiał na słupki – BegoForm	4
Dysza wydmuchowa	4	Miditherm 100 MP – piec do wygrzewania pierścieni	37
E asyBlast – piaskarka ołówkowa	45	Miditherm 200 MP – piec do wygrzewania pierścieni	37
EasyLift – element mocujący dla technik łączonych	63	Minicon – zasuwa stożkowa	65
Elementy do prac kombinowanych	62	Minoxid - topnik	61
Eltropol SL – elektropolerka	51		

Alfabetyczny spis treści

Modelowanie	9	Puszki do powielania Kombi	7
Moduł do piaskowania – Starlet	49	Puszki do powielania w silikonie	8
Moduł filtrujący	49		
Moldyna	14	R apidi – nożyk modelarski	10
Motova 100 – mieszadło próżniowe	17	Rapid – Ringless-System	26
Motova 300 – mieszadło próżniowe	18	Rapid – Wax-System	10
Multiplex – palnik do lutowania	42	Regulus – wyciąg do pieca	37
		Retencje woskowe	12
N autilus® CC plus – odlewnia próżniowo-ciśnieniowa	38	Rozcienacznik do perełek retencyjnych	14
Nautilus® T – stołowa odlewnia próżniowo-ciśnieniowa	39		
Nożyk modelarski – Rapidi	10	S eculac – lakier zabezpieczający	54
		Siatki retencyjne woskowe	12
O bróbka wykończeniowa / obróbka powierzchni	50	Silikon do powielania – Wirosil	8
Odlewnia próżniowo-ciśnieniowa Nautilus® CC plus	38	Starlet – moduł do piaskowania	49
Odlewnia próżniowo-ciśnieniowa – Nautilus® T	39	Steribim® super – pasta polerska	55
Odlewnia indukcyjna, stołowa – Fornax®T	40	Stopy metali nieszlachetnych	27
Oslanianie	16	Stopy metali szlachetnych	67-69
		Stopy na protezy szkieletowe	32-35
P alapol – pasta do polerowania	55	Stopy pod porcelanę	28-31
Palnik do lutowania – Multiplex	42	Szablony woskowe	13
Paraflex – paralelometr	3	Szklany cylinder węglowy	43
Parameter – przyrząd do pomiaru głębokości podcieni	3		
Paraskop M – frezarka protetyczna	2	T almi – metal do ćwiczeń	31
Pasta ochronna do lutowania – Thermostop	61	Tarcze odcinające	53
Pasty polerskie	54-55	Tarcze do szlifowania	53
Perełki retencyjne	14	Taśma do wyścielania pierścieni	26
Perlablast – kulki do polerowania	49	Techniki łączenia / lutowanie	56
Piaskarki	45-48	Termico – agregat do chłodzenia wody	38-40
Piaskarka ołówkowa – EasyBlast	45	Thermostop – pasta ochronna do lutowania	61
Piaskarka uniwersalna – Duostar Plus	47	Topniki	61
Piaskarka z dyszą stacjonarną – Korostar Plus	48	Triton SLA – urządzenie do czyszczenia parą	52
Piaski korundowe	49	Trzymadełka	54
Piaskowanie i odpylanie	44	Tygle ceramiczne	43
Piece do wygrzewania pierścieni	37		
Pierścienie metalowe	26	U niwersalny uchwyt równoległy	65
Pierścienie plastikowe do szkieletów	26	Urządzenie do czyszczenia parą – Triton SLA	52
Pierścienie silikonowe	26	Urządzenia do polerowania elektrolitycznego	51
Platexcorn – materiał do piaskowania tw. sztucznych	49	Urządzenie do topienia wosku – Ceradip	14
Płótno szmerglowe	53		
Płyny do polerowania	54	W irobond® C – stop pod porcelanę	29
Podstawki gumowe pod pierścienie	26	Wirobond® LFC – stop pod porcelanę	29
Powielanie i utwardzanie	5	Wirobond® SG – stop pod porcelanę	29
Preparaty do utwardzania modeli	7	Wirobond® 280 – stop pod porcelanę	28
Profile woskowe	11	Wirocer plus – stop pod porcelanę	31
Protompomatic Plus – piaskarka automatyczna	46	WiroConnect – zasuwa precyzyjna	64
Przygotowywanie pracy i wykonywanie modeli	1	Wirodouble® – agarowa masa do powielania	7
Puszki do powielania, aluminiowe	7	Wirogel® M – agarowa masa do powielania	7

Alfabetyczny spis treści

WiroFine – masa na protezy szkieletowe	19	Zamki	65
WiroFix	64	Zasuwy	65-66
WiroFlex – gumowe tarcze polerskie	53	Zestaw do modelowania	10
Wiroloy – stop do licowania kompozytem	31	Zestaw pomiarowy zgodny z Ney	3
Wirolyt – płyn do polerowania	54	Zestaw wosków do modelowania	12
Wiromelt – topnik	43	Złoto – główne stopy	67-69
Wiron® 99 – stop pod porcelanę	30		
Wironit® – stop na protezy szkieletowe	35		
Wironit® extrahart – stop na protezy szkieletowe	35		
Wironit® LA – stop na protezy szkieletowe	34		
Wironit® – drut na klamry	35		
Wironium® – stop na protezy szkieletowe	33		
Wironium® extrahart – stop na protezy szkieletowe	33		
Wironium® plus – stop na protezy szkieletowe	32		
Wiropaint plus – masa do wygładzania	21		
Wiroplus® – masa do protez szkieletowych	21		
Wiroplus® N – masa do protez szkieletowych	20		
Wiroplus® S – masa do protez szkieletowych	20		
Wirosil® – silikon do powielania	8		
Wirotom – drut na klamry	35		
Wirovest® – masa do protez szkieletowych	20		
Wirówka odlewnicza, stołowa – Fundor T	41		
Wkładki ceramiczne do tygli	43		
Wkładki grafitowe do tygli	43		
Wosk do blokowania podcieni	11		
Wosk do frezowania	13		
Wosk do topienia	14		
Wosk modelowy	10		
Wosk na maczanki	14		
Wosk podkładowy	10		
Wosk przyszyjkowy	14		
Woski fakturowe	11		
Woski gładkie	11		
Woski koronowe	13		
Woski okluzyjne	13		
Woskowe druty do kanałów	13		
Woskowe listwy zamykające	12		
Woskowe profile anatomiczne łuku podjęzykowego	12		
Woskowe profile klamer	12		
Woskowe profile łuku podjęzykowego	12		
Woskowe profile w pałeczkach	11		
Woskowe siatki retencyjne	12		
Woskowe szablony	13		
Woskowe taśmy zamykające	12		
Wyciąg do pieca – Regulus	37		
Wyrzewanie wstępne i odlewanie	36		
Wytrawiacz – Aurocid	54		

DENON DENTAL

BEGO 

Prezentujemy Państwu nowy katalog produktów firmy Bego.

Bego to firma z tradycjami w branży protetycznej sięgającymi XIX w. Wieloletnie doświadczenia wraz z ciągłym dążeniem do rozwoju, wdrażaniem nowych technologii i rozwiązań spowodowały, że firma Bego od początku istnienia zajmuje kluczową pozycję w branży protetycznej.

Firma Denon Dental przez ponad 10 lat jest wyłącznym przedstawicielem Bego w Polsce. Korzystając z naszych usług zyskują Państwo szybki dostęp do produktów firmy Bego i fachową poradę. Informacji na temat pełnej oferty Bego z chęcią udzieli Państwu nasi pracownicy (doświadczeni handlowcy i technicy dentyści), którzy są dostępni w nowej siedzibie firmy w Konstancinie-Jeziornie przy ul. Kolejowej 49 pod numerami telefonów (022) 717 58 70/75/80 oraz pod numerami telefonów komórkowych.

Zachęcamy Państwa do wzięcia udziału w szkoleniach, organizowanych w Polsce i zagranicą, które są wspaniałą okazją do poszerzenia wiedzy teoretycznej i praktycznej.

Na naszej stronie internetowej znajdą Państwo informacje | na temat nowości, promocji, instrukcji obsługi sprzętu, organizowanych szkoleń oraz zasad wypożyczania sprzętu.

Życzymy satysfakcji z dokonanych zakupów.



Zarząd Spółki Denon Dental



Firma BEGO z lotu ptaka



Nowa siedziba Spółki w Konstancinie-Jeziornie

W naszej ofercie również

PROFESJONALNA IMPLANTOLOGIA
STOMATOLOGICZNA

Z NAMI NA SZCZYT!



— BEGO —
SEMADOS
IMPLANTOLOGY

JUŻ W POLSCE!