

## Sistemi ritentivi



**Tenuta sicura – lunga durata della protesi!**

### Elementi di ritenzione per protesi rimovibili ed amovo-inamovibili

Da oltre 30 anni bredent sviluppa, produce e distribuisce elementi di ritenzione all'avanguardia, come attacchi, chiavistelli ed abutment per sistemi implantari. Tutti gli elementi di ritenzione sono disponibili in versioni e geometrie di connessione differenti, al fine di soddisfare tutte le esigenze dei pazienti e garantire un elevato comfort e la massima sicurezza. L'ampia gamma degli elementi di ritenzione permette di realizzare protesi precise in modo individuale, di ottimizzare i costi e di favorire una gestione ottimale dell'igiene parodontale.

Per gli attacchi è disponibile il rinomato sistema di matrici a tre colori - verde-gialla-rossa - con differenti gradi di frizione per i

sistemi di ancoraggio a sfera, a frizione e a barra, realizzati con materiali innovativi. Gli attacchi offrono una tenuta sicura del restauro protesico, ne garantiscono una lunga durata e permettono - senza dover modificare la costruzione - di regolare il grado di ritenzione in base alla situazione individuale del paziente. Ogni soluzione con attacchi della bredent è un sistema composto da preformati da modellazione od elementi preconfezionati intercambiabili per patrici e matrici, nonché da accessori necessari per la lavorazione odontotecnica. Ciò garantisce all'odontotecnico una lavorazione semplice e sicura e permette all'odontoiatra di eseguire trattamenti privi di complicanze.

### Soluzioni semplici per soddisfare le massime esigenze

La protesi rimovibile in combinazione con gli impianti sta assumendo sempre più rilevanza in campo odontotecnico. Inoltre i pazienti hanno maggiori esigenze e la necessità di sostenere

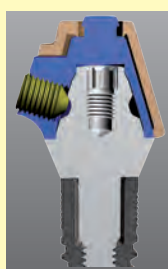
costi più contenuti. Perciò il nostro obiettivo è quello di fornire soluzioni semplici per ancorare le protesi rimovibili in modo sicuro e duraturo, cercando di soddisfare ogni tipo di esigenza.



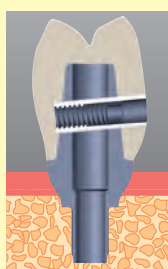
### Soluzioni amovo-inamovibili per una gestione perfetta dell'igiene professionale

La protesi amovo-inamovibile, mediante avvitemento o giunzione, è la soluzione ideale che consente un'igiene professionale perfetta in caso di lavori implantari complessi. A tale scopo sono

disponibili viti brevettate, che prevengono allentamenti spontanei e garantiscono maggiore sicurezza, oppure completamente senza filettatura che facilitano la lavorazione.



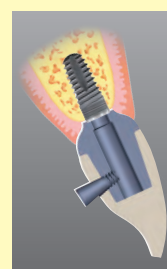
Fissaggio preconfezionato trasversale



Friction Splint



Sistema Security-Lock

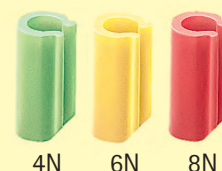


Avvitemento individuale

## Attacchi – scatto o frizione?

Gli attacchi sono i sistemi di ancoraggio più utilizzati per le protesi rimovibili, poichè grazie alla loro semplice funzionalità garantiscono al paziente un facile inserimento. Gli attacchi garantiscono la massima sicurezza anche in caso di spazi ristretti e contemporaneamente offrono un elevato comfort.

La frizione può essere regolata individualmente in modo semplice e sistematico grazie all'utilizzo delle matrici verdi-gialle-rosse, che offrono differenti gradi di frizione in base alla situazione del paziente, garantendo la massima sicurezza.



Gli attacchi bredent, disponibili come preformati in resina calcinabile e indicati per la fusione con il tipo di lega desiderata, permettono di realizzare una protesi a costi contenuti, offrendo

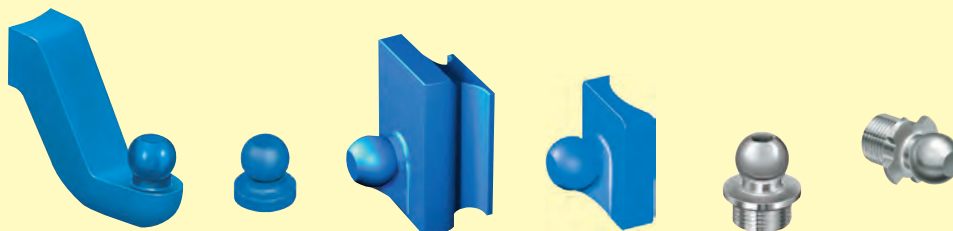
un'elevata flessibilità. La scelta del tipo di attacchi da utilizzare dipende dalla situazione e dalla motricità del paziente.



## Attacchi a sfera

Gli attacchi più classici sono quelli a sfera, che grazie alla loro versatilità possono essere utilizzati in modo universale.

L'effetto „snap” delle matrici offre al paziente maggiore sicurezza, poichè egli avverte chiaramente l'inserimento della protesi.



## Attacchi a frizione

Grazie alla loro superficie di frizione questi attacchi offrono un'elevata sicurezza ed un facile inserimento. Le differenti

versioni disponibili possono essere utilizzate sia in regione frontale che posteriore.



## Attacchi a barra

Grazie alle tre differenti versioni – a frizione, a frizione e scatto, a scatto e snodo – l'attacco Profilsteg offre, in base alla situazione,

molteplici possibilità di utilizzo ed è particolarmente indicato per lavori su impianti di elevato pregio qualitativo.





### Chiavistelli – una soluzione confortevole per protesi di elevata qualità!

La tecnica con i chiavistelli è la soluzione in alternativa agli attacchi, poichè offre un ancoraggio della protesi rimovibile stabile e privo di frizione. Le soluzioni con i chiavistelli sono pertanto indicate per le protesi a supporto implantare.

Grazie ad un ancoraggio che non si disinserisce autonomamente

possono essere realizzati anche monoriduttori, che garantiscono una tenuta sicura. Le differenti versioni vengono facilmente integrate nelle protesi in base alla situazione.



### Elementi di tenuta – Idee intelligenti per una tenuta sicura!

Gli elementi di tenuta individuali vengono integrati nella corona secondaria e permettono di regolare la ritenzione individualmente in base alla situazione del paziente. Quest'ultimi

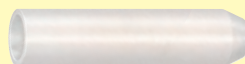
possono essere integrati anche nelle corone telescopiche come ulteriore elemento di tenuta. Altri elementi di tenuta, disponibili con forme e materiali differenti, offrono una tenuta sicura della protesi rimovibile.



### Microviti – protesi fisse o rimovibili?

Per le protesi amovo-inamovibili su impianti vengono proposte differenti soluzioni. Dall'avvitamento individuale fino alla giun-

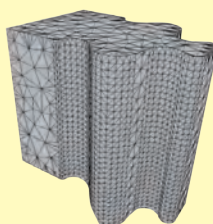
zione senza filettatura, sono possibili soluzioni brevettate per protesi fisse ed anche rimovibili.



## Attacchi e protesi digitale

Le patrici sono contenute nelle biblioteche di diversi sistemi e vengono integrate direttamente nella costruzione digitale. I dati

vengono messi a disposizione su [www.caelo-dental.net](http://www.caelo-dental.net) per le lavorazioni successive.



## Descrizione dei prodotti

Gli attacchi sono stati suddivisi in differenti tipologie. In questa pagina è possibile trovare tutte le informazioni necessarie per poter scegliere in modo semplice e rapido il giusto tipo di attacchi, in base alle indicazioni:

### Attacchi



#### Attacco a sfera

	Pag.	Impianto	Funzione	Intra-coronale	Extra-coronale	Barra	Materiale	Fresaggio integrato	Sostituibile	Workflow digitale
vks-oc	8	X	snap	X	X	X	lega HL / plastica			CoCr/titanio/zirconio
vks-sg	13	X	snap	X		X	plastica	X		CoCr/titanio/zirconio
vks-sg Steg	17	X	snap			X	titanio / plastica			
vks-oc / sg sfera sostituibile	11	X	snap	X		X	lega HL		X	CoCr/titanio/zirconio



#### Attacco a frizione

	Pag.	Impianto	Funzione	Materiale	Fresaggio integrato	Impiego termoplastico	Workflow digitale
vs 3	21	X	frizione	plastica		X	CoCr/titanio
vs 3 sv	23	X	frizione	plastica	X	X	CoCr/titanio/zirconio
vs 3 mini	25	X	frizione	plastica		X	
vs 3 mini sv	27	X	frizione	plastica	X	X	CoCr/titanio/zirconio
vs 3 conical bridge	28	X	amovo-inamovibile	plastica			
Inverto Plus	29	X	frizione	titanio / lega HL			



#### Attacco a barra

	Pag.	Impianto	Funzione	Materiale	Impiego termoplastico	Workflow digitale
vsp-f	32	X	frizione	plastica / titanio	X	CoCr/titanio
vsp-fs	33	X	frizione / snap	plastica / titanio	X	CoCr/titanio
vsp-gs	33	X	giunzione / snap	plastica / titanio	X	CoCr/titanio
vss	34		frizione	plastica	X	



### Chiavistelli

	Pag.	Impianto	Funzione	Costruzione	Materiale	Fresaggio integrato
Chiavistello a cassetto src	57	X	senza frizione	Chiavistello a cassetto	titanio	X
Chiavistello a cassetto sr	55	X	senza frizione	Chiavistello a cassetto	individuale	X
Chiavistello a scatto Snap-System	42	X	senza frizione	Chiavistello a scatto	titanio / lega HL / Pt-Ir	
Chiavistello a scatto Easy-Snap	38	X	senza frizione	Chiavistello a scatto	titanio / lega HL / Pt-Ir	
Chiavistello a scatto attivabile	49	X	senza frizione	Chiavistello a scatto	titanio / acciaio inossidabile	
Chiavistello a bottone bs1	51	X	senza frizione	Chiavistello a scatto	acciaio inossidabile	



### Elementi di ritenzione

	Pag.	Funzione	Materiale
Attacco cilindrico a frizione attivabile	60	frizione	titanio / POM
Sistema di ritenzione a sfera	61	snap	titanio / ceramica



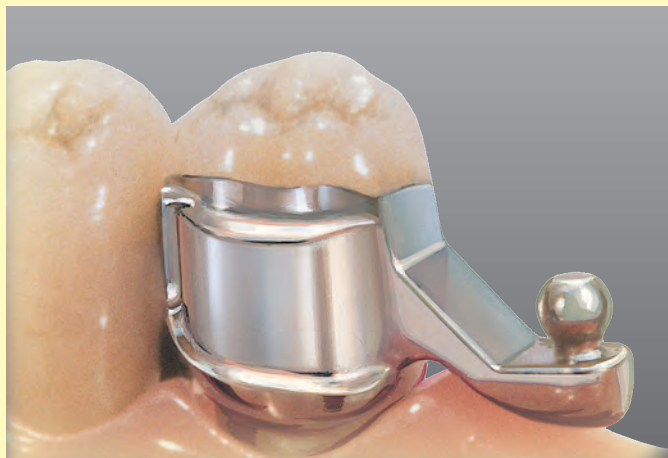
### Microviti

	Pag.	Impianto	Funzione	Materiale	Avvitamento	Giunzione
Security-Lock	70	X	amovo-inamovibile	titanio / lega HL		X
Security-Lock Keramik	71	X	amovo-inamovibile	titanio		X
Security-Lock da incollaggio	72	X	amovo-inamovibile	titanio		X
Friction Splint	74	X	amovo-inamovibile	titanio / POM		X
Collegamenti individuali	80	X	amovo-inamovibile	titanio	X	
Attacco di collegamento oc	77	X	amovo-inamovibile	titanio / lega HL	X	
Set di viti preconfezionato	79	X	amovo-inamovibile	titanio / lega HL	X	

HL = da sovraraffusione fino a 1280 °C

Platino-Irriodio = da sovraraffusione fino a 1800 °C

## Importanti informazioni...



### Importanti informazioni per i tecnici che utilizzano gli attacchi bredent!

Per il perfetto e duraturo funzionamento degli attacchi è molto importante la stabilità della protesi rimovibile. Un fresaggio parallelo sulla corona del dente pilastro, abbinato ad un Interlock mesiale o a due coulisse contrapposte ed il corrispondente controfresaggio integrato sulla protesi rimovibile sono i presupposti essenziali ed un obbligo nella progettazione del lavoro. Devono essere assolutamente evitati movimenti destabilizzanti della protesi, che possono portare quotidianamente ad un elevato numero di cicli di inserimento e disinserimento degli attacchi con funzione Snap, e che, in combinazione con il deposito cristallino che si forma sui denti naturali, possono causare una prematura usura, e quindi compromettere precocemente il funzionamento degli attacchi.

bredent-Informazioni dalla ricerca

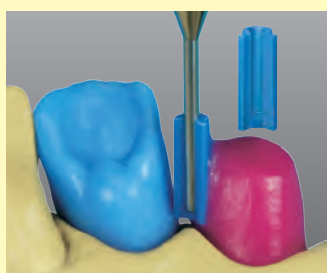
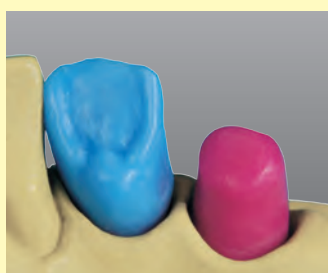
### Attacchi Vario-Kugel-Snap vks oc + sg

In base ai più recenti studi si è notato che in casi estremamente rari nel cavo orale può formarsi un deposito cristallino sui denti naturali, sulle protesi mobili e sulle protesi fisse.

Se, a causa di un'insufficiente igiene orale ed in casi estremamente rari, questi cristalli non vengono rimossi, possono depositarsi sulla superficie della matrice in resina. Pertanto si crea un effetto abrasivo sulla sfera della patrice, che può causare la perdita della ritenzione. Questo fenomeno inspiegabile e finora sconosciuto è stato riscontrato in casi estremamente rari e, in rapporto agli attacchi a sfera con funzione Snap venduti, uno ogni 5000 pazienti.

A tal fine consigliamo l'utilizzo di leghe dure e di informare i pazienti di pulire due volte al giorno i denti, la protesi mobile e soprattutto la protesi fissa, nonché di sottoporsi a regolari controlli dal proprio medico curante. Per il perfetto funzionamento degli attacchi Vario-Kugel-Snap è necessario che al momento dell'inserimento della protesi il paziente cerchi con il dito il punto di scatto ed effettui l'inserimento con una leggera pressione.

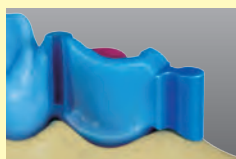
## Interlock



**Interlock parallelo e di 2°, in cera speciale ad elevato punto di fusione.** Dopo aver determinato l'asse d'inserzione, vengono realizzate le capette in cera od in resina.

- Applicazione rapida e sicura dell'interlock
- Il moncone non viene danneggiato durante il fresaggio dell'interlock
- Aprire il canale solo con una fresa per coulisse
- Spessore definito della parete di solo 0,4 mm

L'interlock viene integrato nella modellazione con il posizionatore al parallelo. Solo al termine viene eseguito il fresaggio.



Un'applicazione rapida e sicura dell'interlock con fresaggio garantisce una rifinitura veloce.

### Interlock parallelo



8 pezzi  
REF 430 0736 9



Posizionatore al parallelo per Interlock parallelo

1 pezzo  
REF 360 0116 6

### Interlock conico 2°



8 pezzi  
REF 430 0736 8



Posizionatore al parallelo per Interlock 2°

1 pezzo  
REF 360 0116 5



## Panoramica degli attacchi Vario-Kugel-Snap vks-oc

### Contenitore per matrici e matrici

Scala 1:1		Contenitori per matrici in metallo vks-oc 1,7 2 pezzi REF 430 0697 0 8 pezzi REF 430 0661 0		Contenitori per matrici in titanio vks-oc 1,7 2 pezzi REF 430 0699 0 8 pezzi REF 430 0658 0		Rondelle di bloccaggio vks-oc 1,7 8 pezzi REF 430 0652 0 50 pezzi REF 430 0653 0		vks-oc 2,2 12 pezzi REF 430 0540 0 50 pezzi REF 430 0548 5
-----------	--	--	--	--	--	---	--	--

Scala 1:1		verde - ritenzione Snap ridotta, 4N vks-oc 1,7 8 pezzi REF 430 0655 0 50 pezzi REF 430 0654 0		gialla - ritenzione Snap normale, 6N vks-oc 1,7 2 pezzi REF 430 0659 0 8 pezzi REF 430 0658 0		rossa - ritenzione Snap forte, 8N vks-oc 1,7 2 pezzi REF 430 0656 0 50 pezzi REF 430 0657 0		vks-oc 2,2 2 pezzi REF 430 0544 0 8 pezzi REF 430 0548 4		vks-oc 2,2 2 pezzi REF 430 0545 0 8 pezzi REF 430 0549 0		vks-oc 2,2 2 pezzi REF 430 0546 0 8 pezzi REF 430 0548 3
-----------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Scala 1:1		Contenitori per matrici in titanio M vks-oc rs 2,2 mm per l'incollaggio o la saldatura al laser 2 pezzi REF 440 0020 2 8 pezzi REF 440 0020 8		Contenitori per matrici in titanio K per il fissaggio in resina vks-oc rs Ø 2,2 mm 2 pezzi REF 440 0030 2 8 pezzi REF 440 0030 8
-----------	--	---	--	--

<b>Matrici rigide</b>	Scala 1:1		verde - ritenzione Snap ridotta, 4N vks-oc rs Ø 2,2 mm 8 pezzi REF 440 0070 8 50 pezzi REF 440 0075 0		gialla - ritenzione Snap normale, 6N vks-oc rs 2,2 2 pezzi REF 440 0080 8 8 pezzi REF 440 0085 0		rossa - ritenzione Snap forte, 8N vks-oc rs 2,2 2 pezzi REF 440 0090 8 8 pezzi REF 440 0095 0		Rondelle di bloccaggio vks-oc 2,2 8 pezzi REF 440 0010 8 50 pezzi REF 440 0015 0
-----------------------	-----------	--	--	--	---	--	--	--	--

### Patrici

Scala 1:1		Disponibile anche in versione digitale!		vks-oc/sg uni 1,7 8 pezzi REF 430 0676 0 50 pezzi REF 430 0675 0		vks-oc/sg uni 2,2 2 pezzi REF 430 0538 0 8 pezzi REF 430 0550 0		vks-oc 1,7 30° 8 pezzi REF 430 0734 5 50 pezzi REF 430 0734 6		Sfera in titanio vks-oc/sg 1,7 1 pezzo REF 450 0005 6		vks-oc/sg 2,2 1 pezzo REF 450 0004 7
Scala 1:1		vks-oc uni 1,7 HL 2 pezzi REF 430 0701 0		vks-oc uni 2,2 HL 2 pezzi REF 430 0700 0		vks-oc 1,7 60° 8 pezzi REF 430 0734 7 50 pezzi REF 430 0734 8		vks-oc 2,2 8 pezzi REF 430 0539 0 50 pezzi REF 430 0556 0		Alloggio vks-oc 1,7 Lega HSL 1 pezzo REF 450 0005 4 vks-oc 1,7 Platino-Iridio 1 pezzo REF 450 0005 5		vks-oc 2,2 Lega HSL 1 pezzo REF 450 0004 6 vks-oc 1,7 Platino-Iridio 1 pezzo REF 450 0005 3

HSL = da sovrافusione fino a 1280 °C  
Platino-Iridio = da sovrافusione fino a 1800 °C



## Vario-Kugel-Snap vks-oc uni



### Utilizzo su cappe radicolari e barre.

Le patrici vks-oc uni sono in resina calcinabile e vengono fuse assieme alle cappe radicolari. Sono facili nella lavorazione e presentano ottimi requisiti di biocompatibilità in quanto, utilizzando un'unica lega, non avvengono scambi elettrolitici di ioni nel cavo orale.

Le patrici vks-oc uni sono disponibili anche in lega da sovrafusione. Sono estremamente precise, poichè dopo la fusione non sono necessari lavori di rifinitura.

Matrici rigide per il fissaggio nella protesi in resina.

### Cappe radicolari – versione per polimerizzazione



1 Modellare la cappa radicolare come di consueto. Posizionare l'attacco vks-oc uni con il posizionatore al parallelo e fissarlo con la cera.



2 Rimuovere il posizionatore al parallelo e sigillare con la cera i punti di contatto tra la patrice dell'attacco e la cappa radicolare. La monofusione facilita la lavorazione.



3 La fusione avviene con le tecniche tradizionali. Dopo la fusione la sfera viene lucidata solo con spazzole in pelo di capra ed in cotone.



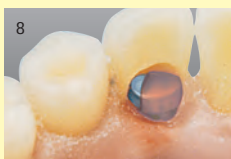
4 Posizionare la rondella di bloccaggio blu sulla patrice al di sotto dell'equatore della sfera. Inserire con l'apposita chiave la matrice nella matrice metallica.



5 Premere la matrice metallica con inserita la matrice in plastica sulla sfera. La rondella di bloccaggio garantisce il corretto parallelismo della matrice.



7 Per eventuali prove nel cavo orale fissare la matrice metallica con della resina alla base in resina.



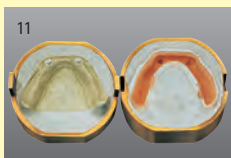
8 Posizione della matrice metallica a montaggio effettuato. Esiguo lo spazio occupato. Prima della prova estetica (in cera) togliere le rondelle di bloccaggio e conservarle.



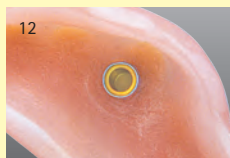
9 Posizionare la rondella di bloccaggio sulla patrice e sigillare con del silicone fluido. La zona, al di sopra dell'equatore della sfera, non deve essere ricoperta.



10 Prima che il silicone si sia indurito posizionare la matrice metallica con inserita la matrice in plastica.

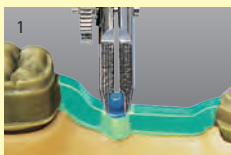


11 Dopo l'indurimento del silicone zeppare la protesi come di consueto.

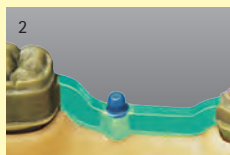


12 La protesi ultimata vista basalmente. Per variare il grado di ritenzione rimuovere la matrice in plastica con una fresa a pallina e sostituirla con un'altra matrice con l'effetto snap desiderato.

### Altra variante per barre



1 Sulla barra modellata e fresata viene posizionata, con l'apposito strumento, la patrice vks-oc uni e fissata con la cera.



2 Rimuovere il posizionatore al parallelo e sigillare con la cera le zone di contatto tra la patrice e la barra.



3 La fusione viene eseguita con la tecnica di fusione usuale. La sfera deve essere lucidata solo con delle spazzole in pelo di capra ed in cotone.





## Vario-Kugel-Snap vks-oc uni



Utilizzo su cappe radicolari per incollaggio nello scheletrato.

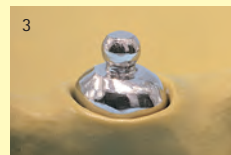
### Cappe radicolari – versione per incollaggio



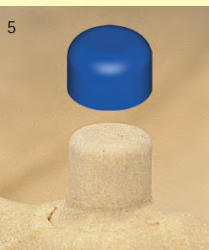
1 Modellare la cappa radicolare come di consueto. Posizionare l'attacco vks-oc uni con il posizionatore al parallelo e fissarlo con la cera.



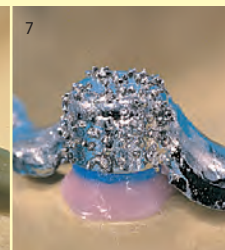
2 Rimuovere il posizionatore al parallelo e sigillare con la cera i punti di contatto tra la patrice dell'attacco e la cappa radicolare. La monofusione facilita la lavorazione.



3 La fusione avviene con le tecniche tradizionali. Dopo la fusione la sfera viene lucidata solo con spazzole in pelo di capra ed in cotone.



4 Sigillare le zone di sottosquadro tra la cappa radicolare e la rondella di bloccaggio con della cera. Scaricare il modello e duplicarlo come di consueto.



7 Per la modellazione dello scheletrato alloggiare i contenitori delle matrici preformati in cera. Questi assicurano il corretto spessore dello scheletrato nella zona delle matrici. Completare la modellazione dello scheletrato.

### Set

#### Vario-Kugel-Snap vks universale 1,7

- 14 pezzi
- 2 Matrici oc 1,7 - rosse, gialle, verdi
- 2 Matrici in metallo oc 1,7
- 2 Rondelle di bloccaggio oc 1,7
- 2 Patrici uni 1,7
- 1 Chiavetta d'inserzione vks 1,7
- 1 Posizionatore al parallelo vks 1,7

REF 430 0674 0

### Set

#### Vario-Kugel-Snap vks universale 2,2

- 14 pezzi
- 2 Matrici oc 2,2 - rosse, gialle, verdi
- 2 Matrici in metallo 2,2
- 2 Rondelle di bloccaggio oc 2,2
- 2 Patrici uni 2,2
- 1 Chiavetta d'inserzione vks 2,2
- 1 Posizionatore al parallelo vks 2,2

REF 430 0532 0

### Set

#### Vario-Kugel-Snap vks-oc rs 2,2

- 20 pezzi
- 2 Matrici rigide rosse, gialle, verdi
- 2 Contenitori per matrici in titanio M
- 2 Matrici da duplicazione incl. 2 matrici rigide gialle
- 2 Contenitori per matrici in cera
- 2 Rondelle di bloccaggio
- 2 Patrici vks uni 2,2
- 1 Chiavetta d'inserzione
- 1 Posizionatore al parallelo

REF 440 0001 0



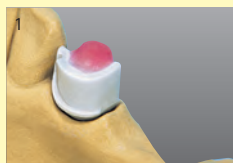
## Vario-Kugel-Snap vks-oc – utilizzo extracoronale



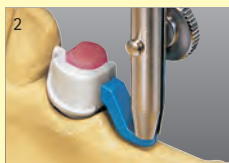
L'attacco extracoronale vks-oc è da utilizzare in abbinamento al fresaggio. Questo assicura la stabilità dello scheletrato nonché il trasferimento dei carichi sul dente pilastro.

L'attacco vks-oc è disponibile con diverse inclinazioni. Questo permette un ottimale adattamento dell'attacco alla papilla.

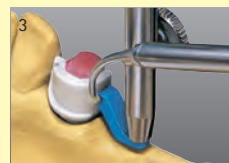
### vks-oc Ø mm 1,7 e vks-oc Ø mm 2,2: assemblaggio nello scheletrato



Innanzitutto viene eseguita la modellazione in cera come di consueto e fresata la corona con appositi interlock o coulisse.



In base all'andamento della papilla, scegliere l'attacco con l'inclinazione corretta e posizionarlo in cresta con l'apposito strumento.



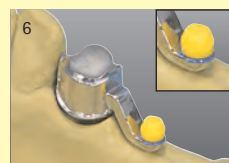
Fissare con della cera la matrice vks-oc alla corona.



Sigillare con della cera tutte le zone di contatto tra la matrice e la corona. La speciale resina calcinabile della matrice permette di eseguire una sola fusione.



La monofusione facilita la lavorazione. Dopo la fusione lucidare a specchio la sfera dell'attacco solo con spazzole in pelo di capra e cotone.



Dopo aver realizzato la parte primaria posizionare la rondella di bloccaggio e la matrice gialla sulla matrice.



La rondella di bloccaggio deve essere scaricata fino alla zona basale per consentire un'inserzione ottimale della matrice nello scheletrato.



Realizzare il modello duplicato in rivestimento.



La modellazione in cera dello scheletrato: la matrice viene ricoperta con uno strato di cera dello spessore di circa 4 mm.



Lo scheletrato finito ed adattato pronto per il montaggio della matrice.



La matrice viene inserita con la speciale chiave. La ritenzione è assicurata dalla forma esterna della matrice. Per un eventuale sostituzione, rompere la matrice con una fresa a pallina o con l'estrattore per matrici.

#### Set

22 pezzi

**Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7 30°/60°**

4 Rondelle di bloccaggio oc 1,7

1 Chiavetta d'inserzione vks 1,7

4 Matrici oc 1,7 - rosse, gialle, verdi

1 Posizionatore al parallelo ph-vks 1,7

2 Patrici oc 1,7 cad. 30° + 60°

REF 430 0734 9

#### Set

12 pezzi

**Vario-Kugel-Snap vks-oc 2,2**

2 Rondelle di bloccaggio oc 2,2

1 Chiavetta d'inserzione vks 2,2

2 Matrici oc 2,2 - rosse, gialle, verdi

1 Posizionatore al parallelo ph-vks 2,2

2 Patrici oc 2,2

REF 430 0531 0

#### Set

10 pezzi

**Vario-Kugel-Snap vks-oc 2,2**

2 Rondelle di bloccaggio oc 2,2

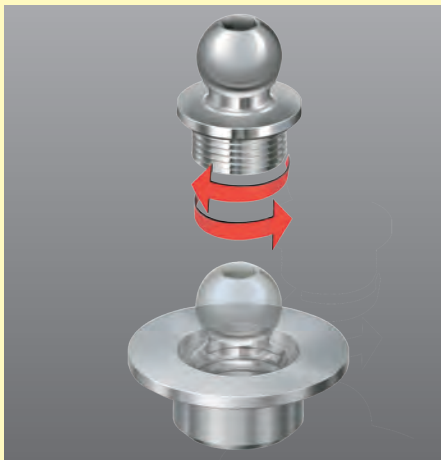
2 Matrici oc 2,2 - rosse, gialle, verdi

2 Patrici oc 2,2

REF 430 0534 0



## Vario-Kugel-Snap vks-oc sfera sostituibile



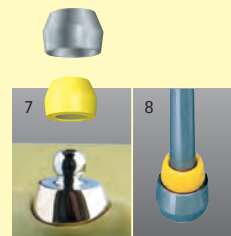
Sicurezza, precisione e biocompatibilità grazie ad una sfera in titanio facilmente sostituibile.



1 La sfera viene avvitata leggermente nell'alloggio e afferrata con il posizionatore al parallelo.



2 La patrice dell'attacco viene fissata in parallelo alla modellazione in cera.



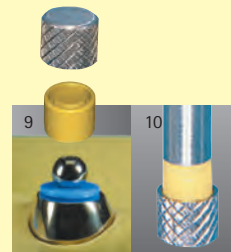
7 Proseguire la lavorazione con matrici rigide vks-oc 2,2 mm,



3 Con il cacciavite viene svitata la sfera in senso anti-orario dall'alloggio.



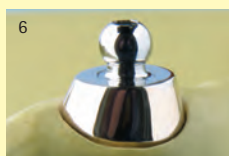
4 Prima di mettere in rivestimento il modellato, la sfera deve essere sostituita con la vite di fissaggio.



9 o con matrici rigide vks-oc rs 2,2 mm.



5 La parte filettata della vite di fissaggio deve essere ricoperta con della grafite colloidale prima di essere avvitata nell'alloggio.



6 L'oggetto fuso viene sabbiato e la vite di fissaggio viene rimossa. Rifinire il perno radicolare, avvitare la sfera e lucidarla a specchio con la pasta lucidante per titanio.

### Set

**vks-oc 1,7 sfera sostituibile**  
5 pezzi  
1 Sfera in titanio  
1 Alloggio

1 Vite di fissaggio M 1,6  
1 Cacciavite  
1 Posizionatore al parallelo  
REF 450 0005 8

### Set

**vks-oc 2,2 sfera sostituibile**  
5 pezzi  
1 Sfera in titanio  
1 Alloggio

1 Vite di fissaggio M2  
1 Cacciavite  
1 Posizionatore al parallelo  
REF 450 0004 5

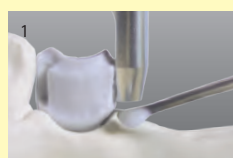


## Vario-Kugel-Snap vks-oc/sg sfera sostituibile da incollaggio

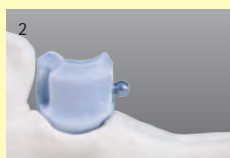


### Perno da modellazione per oc e sg.

Alloggi in titanio per incollaggio come valida alternativa agli alloggi in lega da sovrافusione.



1 Integrare il perno da modellazione con il posizionatore al parallelo nella modellazione in base all'asse d'inserzione.



2 La forma del perno permette di creare la sede per l'incollaggio dell'alloggio filettato.



3 Rimuovere il perno, prima della messa in rivestimento.



4 Dopo la lucidatura della sfera in titanio avvitare la stessa nell'alloggio e, con l'aiuto del posizionatore al parallelo, incollarlo con l'adesivo DTK nella sede metallica precedentemente sabbata.



5 Applicare la matrice sulla sfera in titanio e procedere come di consueto.



6 Lo stesso perno da modellazione viene utilizzato anche nella lavorazione delle cappe radicalari con l'attacco vks-oc.



Scala 1:1 **Perno da modellazione 1,7**  
1 pezzo REF 450 0007 3



Scala 1:1 **Perno da modellazione 2,2**  
1 pezzo REF 450 0007 5



Scala 1:1 **Alloggio in titanio 1,7**  
2 pezzi REF 450 0007 4

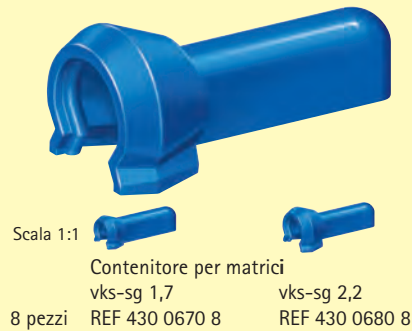


Scala 1:1 **Alloggio in titanio 2,2**  
2 pezzi REF 450 0007 6



## Panoramica degli attacchi Vario-Kugel-Snap vks-sg

### Contenitore per matrici



Scala 1:1  
 Contenitore per matrici  
 vks-sg 1,7      vks-sg 2,2  
 8 pezzi REF 430 0670 8      REF 430 0680 8

### Matrici



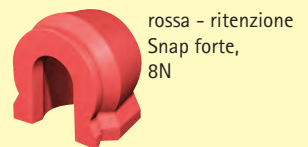
verde - ritenzione  
 Snap ridotta,  
 4N

Scala 1:1  
 vks-sg 1,7      vks-sg 2,2  
 8 pezzi REF 430 0668 0      REF 430 0541 0  
 50 pezzi REF 430 0669 0      REF 430 0550 0



gialla - ritenzione  
 Snap normale,  
 6N

Scala 1:1  
 vks-sg 1,7      vks-sg 2,2  
 8 pezzi REF 430 0666 0      REF 430 0542 0  
 50 pezzi REF 430 0667 0      REF 430 0553 0



rossa - ritenzione  
 Snap forte,  
 8N

Scala 1:1  
 vks-sg 1,7      vks-sg 2,2  
 8 pezzi REF 430 0664 0      REF 430 0543 0  
 50 pezzi REF 430 0665 0      REF 430 0557 0

### Patrici



Disponibile  
 anche in versione  
 digitale!

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



vks-sg/sv 1,7  
 REF 430 0735 3  
 REF 430 0735 4



Disponibile  
 anche in versione  
 digitale!

Scala 1:1  
 vks-sg 1,7      vks-sg 2,2  
 8 pezzi REF 430 0670 0      8 pezzi REF 430 0537 0  
 50 pezzi REF 430 0671 0      50 pezzi REF 430 0554 0



Scala 1:1  
 vks-oc uni/HL 1,7      vks-oc uni/HL 2,2  
 2 pezzi REF 430 0701 0      REF 430 0700 0

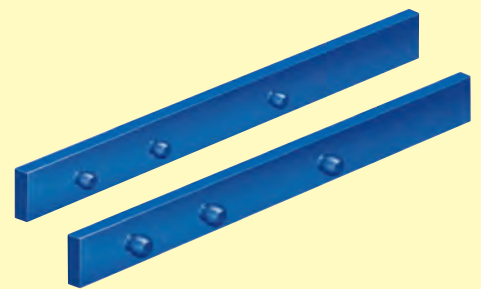


Disponibile  
 anche in versione  
 digitale!

Scala 1:1  
**Sfera in titanio**  
 vks-oc/sg 1,7      vks-oc/sg 2,2  
 1 pezzo REF 450 0005 6      REF 450 0004 7



Scala 1:1  
**Alloggio**  
 vks-sg 1,7 Lega HSL      vks-sg 2,2 Lega HSL  
 1 pezzo REF 450 0005 9      1 pezzo REF 450 0005 1  
 vks-sg 1,7 Platino-Iridio      vks-sg 2,2 Platino-Iridio  
 1 pezzo REF 450 0006 0      1 pezzo REF 450 0005 2

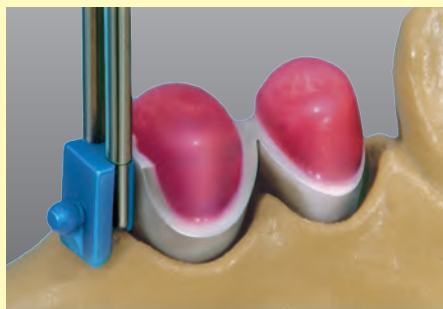


Scala 1:1  
 vks-sg 1,7 Patrici a barra      vks-sg 2,2 Patrici a barra  
 8 pezzi REF 430 0800 8      8 pezzi REF 430 0810 8

Lega HSL = da sovrافusione fino a 1280 °C  
 Platino-Iridio = da sovrافusione fino a 1800 °C



## Vario-Kugel-Snap vks-sg sv

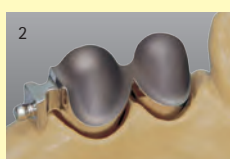


### Fresaggio integrato vks-sg/sv 1,7

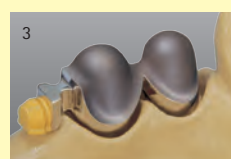
La patrice sg/sv 1,7 mm del nuovo attacco Snap senza l'ausilio di un braccio fresato permette una modellazione esteticamente ed anatomicamente migliore.



1 La parte secondaria con la matrice posizionata garantiscono una frizione Soft-Snap permanente.



2 Dopo la fusione non bisogna rifinire la sfera o le superfici di frizione dell'attacco.



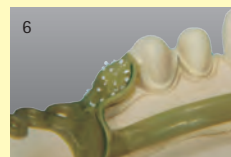
3 Le superfici lucidate a specchio sono la premessa ideale per un perfetto adattamento della frizione Soft-Snap.



4 Duplicare sempre con la matrice gialla al fine di ottenere una cassetta ottimale. Questo permette di variare in modo individuale le diverse frizioni Soft-Snap.

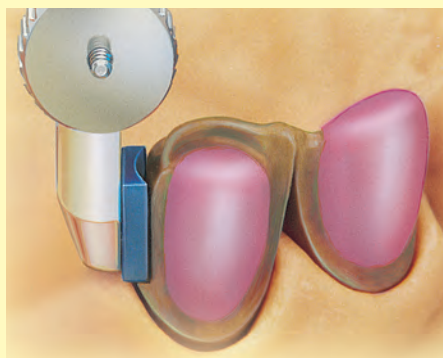


5 Il modello in rivestimento può essere eseguito come di consueto.



6 La forma precisa della matrice viene integrata nella modellazione dello scheletrato.

Per il perfetto funzionamento dell'attacco Vario-Kugel-Snap è necessario che, all'atto dell'inserimento della protesi, il paziente cerchi con il dito il punto di scatto ed effettui l'inserimento con una leggera pressione.

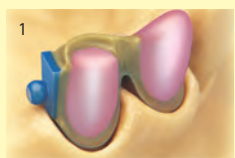


### vks-sg per estensioni libere



### Patrice sg

La parte concava della patrice e la superficie liscia permettono una lavorazione più precisa ed esatta.



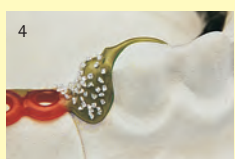
1 La parte concava della patrice sg permette un più vicino posizionamento alle corone.



2 Il diametro della sfera non può più essere variato.



3 Nel bloccare i sotto-squadri controllare che la matrice sia posizionata parallela.



4 La modellazione dello scheletrato deve avvolgere tutta la matrice.



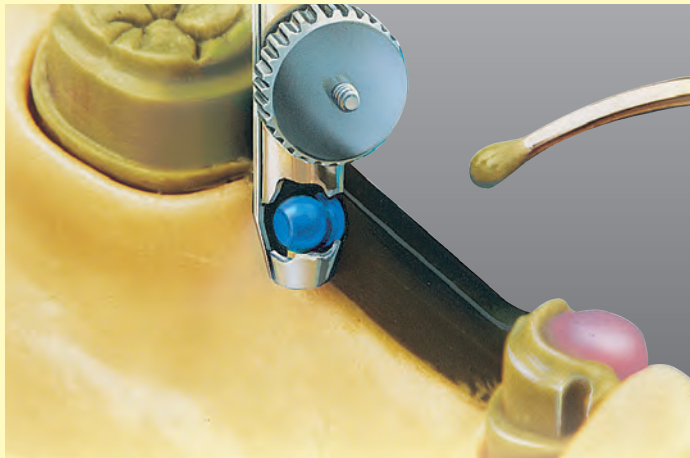
5 Lo scheletrato viene rifinito ed adattato come di consueto. Durante il bagno elettrolitico proteggere l'alloggio della matrice con della cera.



6 Posizionare la matrice prescelta con la chiavetta d'inserzione.



## Vario-Kugel-Snap vks-sg



Per applicazioni individuali.



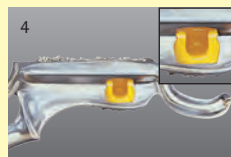
1 Dopo la fusione scaricare i sottosquadri per duplicare il modello.



2 Il modello in rivestimento deve essere duplicato, utilizzando la matrice gialla.



3 La barra fresata e la matrice vengono ricoperte di cera. Il resto della modellazione viene eseguito individualmente.



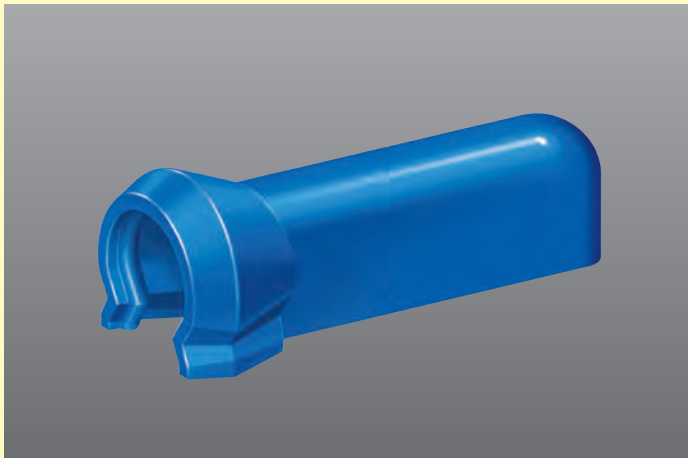
4 Tenuta sicura per ogni tipo di protesi con l'attacco Vario-Kugel-Snap sg. A seconda della situazione del paziente è possibile scegliere tra le diverse frizioni Soft-Snap.

### Set

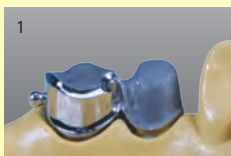
vks set completo oc/sg	35 pezzi	REF 430 0530 0
vks set sg/uni 1,7	25 pezzi	REF 430 0651 0
vks set sg/2,2	10 pezzi	REF 430 0533 0
vks set sg 1,7	10 pezzi	REF 430 0673 0
vks set sg/sv 1,7	9 pezzi	REF 430 0735 2



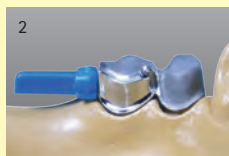
## Vario-Kugel-Snap vks-sg contenitore per matrici



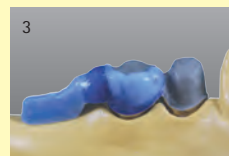
Il contenitore per matrice garantisce la tenuta della matrice ed offre allo stesso tempo, grazie all'incollaggio, uno scheletrato privo di tensioni.



1 Realizzare la costruzione primaria come di consueto.



2 Inserire la matrice verde nel contenitore per matrici e posizionarlo sulla patrice a sfera.



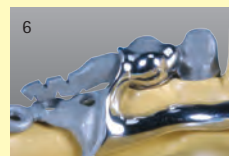
3 Modellare il controfresaggio con la resina Pi-Ku-Plast ed unire al contenitore per matrici. Rimuovere la matrice prima di fondere.



4 Prima dell'incollaggio sabbia l'appendice e realizzare le ritenzioni.



5 Incollare il contenitore per matrici e lo scheletrato con l'adesivo DTK.

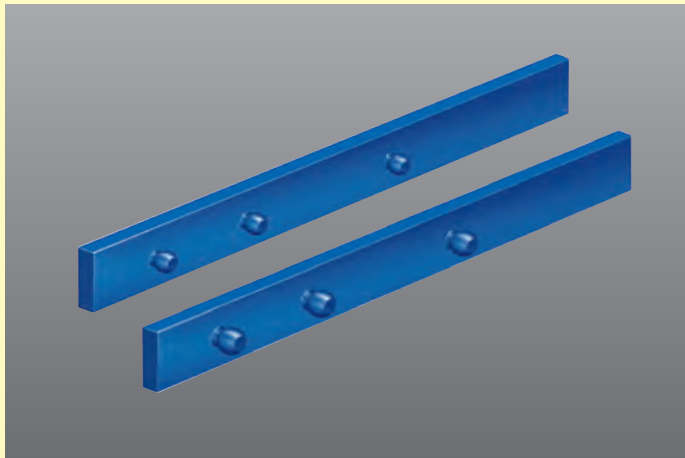


6 L'appendice può essere polimerizzata direttamente anche sulla sella in resina. Premessa essenziale è sempre la realizzazione del controfresaggio.



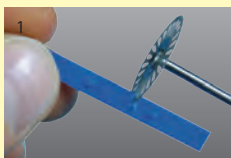


## Vario-Kugel-Snap vks-sg patrici a barra



### Vario-Kugel-Snap patrici a barra.

Elementi a barra con tre sfere vks integrate, nelle grandezze da 1,7 o 2,2 mm.



Risparmio di tempo durante la modellazione grazie alle sfere vks integrate. Accorciare la barra con un disco separatore della lunghezza desiderata ed adattare.



Con il posizionatore al parallelo, applicare con la cera le patrici a barra sulle corone, in base all'asse d'inserzione.



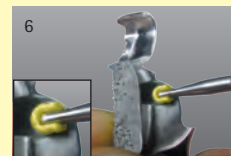
La costruzione primaria fusa viene scaricata al di sotto della matrice fino al modello.



Ricoprire leggermente la barra e la matrice con uno strato di cera. Eseguire la restante modellazione individualmente.



Lucidare a specchio lo scheletrato con Brepol.



Inserire la corrispondente matrice nel contenitore con la chiavetta d'inserzione.

### Set

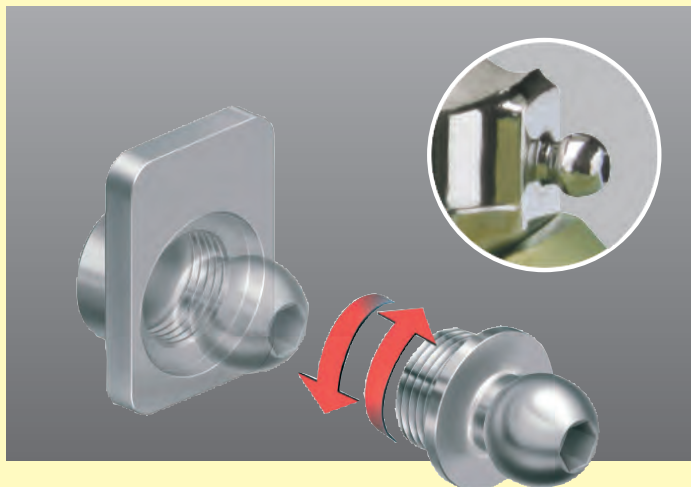
<b>vks-sg patrici a barra</b>	2 Patrici a barra
<b>1,7</b>	1 Chiavetta d'inserzione
13 pezzi	1 Posizionatore al parallelo
3 Matrici - verdi, gialle, rosse	REF 430 0806 0

### Set

<b>vks-sg patrici a barra</b>	2 Patrici a barra
<b>2,2</b>	1 Chiavetta d'inserzione
13 pezzi	1 Posizionatore al parallelo
3 Matrici - verdi, gialle, rosse	REF 430 0816 0



## Vario-Kugel-Snap vks-sg sfera sostituibile



Sicurezza, precisione e biocompatibilità grazie ad alloggi in lega da sovrafusione e ad una sfera in titanio sostituibile.



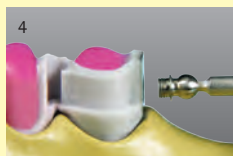
1 La sfera viene avvitata leggermente nell'alloggio ed afferrata con il posizionatore al parallelo.



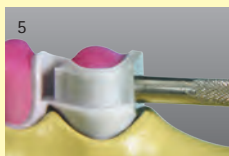
2 La matrice dell'attacco viene fissata seguendo il parallelismo del fresaggio alla modellazione in cera.



3 Con il cacciavite viene svitata la sfera in senso anti-orario dall'alloggio.



4 Prima di mettere in rivestimento il modellato, la sfera deve essere sostituita con la vite di fissaggio.



5 La parte filettata della vite di fissaggio deve essere ricoperta con della grafite colloidale prima di essere avvitata nell'alloggio.



6 L'oggetto fuso viene sabbiato e la vite di fissaggio viene rimossa. Le corone vengono rifinite e la sfera in titanio viene avvitata.



7 La sfera in titanio viene lucidata a specchio con della pasta lucidante per titanio.



8 La matrice gialla viene posizionata sulla sfera ed il modello viene preparato per la duplicazione. Successiva lavorazione con il Vario-Kugel-Snap vks-sg.

### Set

<b>vks-sg 1,7</b>	1 Alloggio
<b>Sfera sostituibile</b>	1 Vite di fissaggio
8 pezzi	1 Cacciavite
1 Matrice vks-sg 1,7 cad.	1 Posizionatore al parallelo
1 Sfera in titanio	REF 450 0006 1

### Set

<b>vks-sg 2,2</b>	1 Alloggio
<b>Sfera sostituibile</b>	1 Vite di fissaggio
8 pezzi	1 Cacciavite
1 Matrice vks-sg 2,2 cad.	1 Posizionatore al parallelo
1 Sfera in titanio	REF 450 0004 9

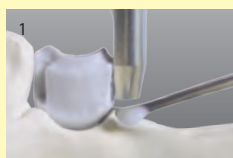


## Vario-Kugel-Snap vks-oc/sg sfera sostituibile da incollaggio

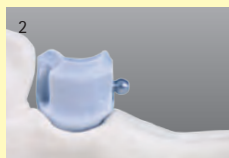


### Perno da modellazione per oc e sg.

Alloggi in titanio per incollaggio come valida alternativa agli alloggi in lega da sovrafusione.



1 Integrare il perno da modellazione con il posizionatore al parallelo nella modellazione in base all'asse d'inserimento.



2 La forma del perno permette di creare la sede per l'incollaggio dell'alloggio filettato.



3 Rimuovere il perno, prima della messa in rivestimento.



4 Dopo la lucidatura della sfera in titanio avvitare la stessa nell'alloggio e con l'aiuto del posizionatore al parallelo incollarlo con l'adesivo DTK nella sede metallica precedentemente sabbata.



5 Applicare la matrice sulla sfera in titanio e procedere come di consueto.



6 Lo stesso perno da modellazione viene utilizzato anche nella lavorazione delle cappe radicalari con l'attacco vks-oc.



Scala 1:1 **Perno da modellazione 1,7**  
1 pezzo REF 450 0007 3



Scala 1:1 **Perno da modellazione 2,2**  
1 pezzo REF 450 0007 5



Scala 1:1 **Alloggio in titanio 1,7**  
2 pezzi REF 450 0007 4



Scala 1:1 **Alloggio in titanio 2,2**  
2 pezzi REF 450 0007 6



## Vario-Kugel-Snap vks-oc/sg

### Accessori



**Posizionatore al parallelo vks**  
1 pezzo  
ph-vks 1,7 REF 430 0677 0  
ph-vks 2,2 REF 360 0113 0



**Chiavetta d'inserzione**  
vks-oc/sg Ø 1,7 mm  
1 pezzo REF 430 0621 0



**Posizionatore al parallelo universale 2**  
vks-oc rs Ø 2,2 mm  
1 pezzo REF 360 0116 0



**Chiavetta d'inserzione**  
vks-oc Ø 2,2 mm  
1 pezzo REF 430 0548 0



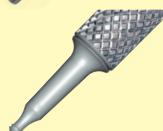
**Posizionatore al parallelo 1,9 - 2,2**  
per barre wstg 1,9 - 2,2  
1 pezzo REF 430 0270 0



**Chiavetta d'inserzione**  
vks-oc rs Ø 2,2 mm  
1 pezzo REF 360 0116 1



**Posizionatore al parallelo 1,6**  
1 pezzo  
REF 430 0623 0



**Estrattore per matrici**  
vks-oc Ø 2,2 mm + zg  
1 pezzo REF 310 0000 6



**Posizionatore al parallelo universale per vks-sg/sv**  
1 pezzo  
REF 360 0115 1



**Transfert in metallo**  
vks-oc/sg Ø 1,7 mm  
8 pezzi REF 430 0662 0



**Transfert in metallo**  
vks-oc Ø 2,2 mm  
8 pezzi REF 430 0548 2



**Barre in cera**

**Barre in cera wstg 1,6**  
1,6 x 8 x 50 mm  
ca. 65 pezzi  
REF 430 0265 0

**Barre in cera wstg 1,9**  
1,9 x 4 x 50 mm  
ca. 120 pezzi  
REF 430 0266 0

**Barre in cera wstg 2,2**  
2,2 x 6 x 50 mm  
ca. 65 pezzi  
REF 430 0267 0

## Vario-Kugel-Snap vks-oc/sg sfera sostituibile

### Accessori



**Cacciavite corto, esagonale**  
1 pezzo REF 330 0069 0



**Filettatore per sfera sostituibile vks 1,7**  
1 Stück REF 460 0011 7



**Cacciavite Sfera in titanio vks oc/sg 1,7**  
1 pezzo REF 330 0116 4



**Filettatore per sfera sostituibile vks 2,2**  
1 Stück REF 460 0012 2



**Vite di fissaggio M 2**  
1 pezzo REF 450 0004 8  
**M 1,6**  
1 pezzo REF 450 0005 7



**Adesivo per matrici Set**  
REF 540 0103 1

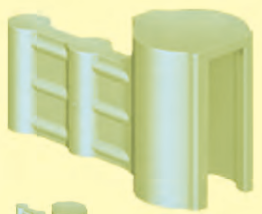








**Set Adesivo DTK**  
1 x doppia cartuccia da 8 g di adesivo DTK  
10 x cannule d'applicazione  
1 x pistone per cartuccia  
1 x porta-pennello  
10 x pennellini monouso  
REF 540 0118 5



## Vario-Soft 3 Profilo del prodotto

### Contenitore per matrici e matrici




 <p>Scala 1:1 8 pezzi <b>Contenitore per matrici</b> REF 430 0737 6</p>	 <p>verde - frizione ridotta 4N vs 3 REF 430 0519 0</p>	 <p>gialla - frizione normale 6N vs 3 REF 430 0518 0</p>	 <p>rossa - frizione forte 8N vs 3 REF 430 0517 0</p>
 <p>Scala 1:1 8 pezzi verde - frizione ridotta 4N vs 3 Soft REF 430 0565 0</p>	 <p>gialla - frizione normale 6N vs 3 Soft REF 430 0564 0</p>	 <p>rossa - frizione forte 8N vs 3 Soft REF 430 0563 0</p>	

### Matrice da duplicazione



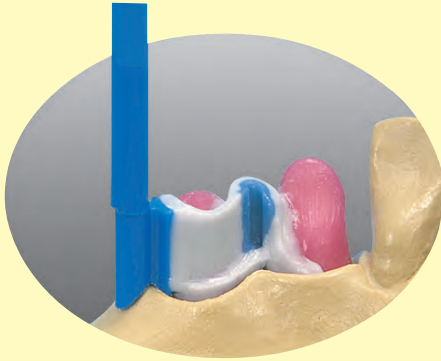
Scala 1:1  
8 pezzi  
REF 430 0737 2

### Patrici

 <p>Scala 1:1 vs 3 8 pezzi REF 430 0520 0</p>	 <p>Disponibile anche in versione digitale!</p> <p>vs 3 senza posizionale al parallelo REF 430 0737 0</p>	 <p>Disponibile anche in versione digitale!</p> <p>vs 3 sv con fresaggio integrato REF 430 0737 4</p>
--	--	--



## Vario-Soft 3

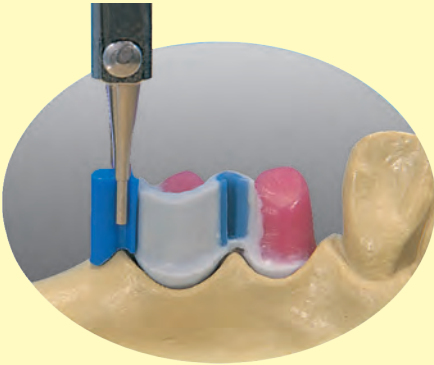


### Matrici Soft

Da 20 anni in commercio. Le speciali matrici offrono elevata sicurezza e comfort per il paziente.

### Matrici Soft Soft

Realizzate con una plastica particolarmente soffice per un elevato comfort e per una frizione ancora più dolce.



1 Dopo la fusione rettificare la patrice con la fresa da rettifica parallela del diametro di 1 mm e lucidare con spazzole in cotone.



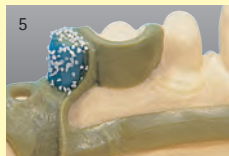
2 Adattare basalmente la matrice da duplicazione bianca, essa permetterà successivamente di variare la frizione con le altre matrici.



3 Modello master preparato per la duplicazione.



4 Il contenitore per la matrice in cera posizionato sul modello in rivestimento garantisce uno spessore uniforme della cassetta dell'attacco.



5 Modellazione dello scheletro eseguita come di consueto.



6 Dopo la fusione e la rifinitura, la matrice, con il grado di frizione desiderato, viene inserita nello scheletro con l'ausilio della chiavetta d'inserzione.

### Set

13 pezzi

#### Vario-Soft 3

2 vs 3 Patrici con posizionatore al parallelo integ.

- 1 Chiavetta d'inserzione
- 2 Matrici da duplicazione
- 2 Contenitori per matrici in cera
- 2 Matrici Soft, verdi - frizione ridotta
- 2 Matrici Soft, gialle - frizione normale
- 2 Matrici Soft, rosse - frizione forte

REF 430 0516 0

### Set

13 pezzi

#### Vario-Soft 3 senza posizionatore al parallelo

2 vs 3 Patrici senza posizionatore al parallelo integ.

- 1 Chiavetta d'inserzione
- 2 Matrici da duplicazione
- 2 Contenitori matrici cera
- 2 Matrici Soft Soft, verdi - frizione ridotta
- 2 Matrici Soft Soft, gialle - frizione normale
- 2 Matrici Soft Soft, rosse - frizione forte

REF 430 0738 2

### Set

13 pezzi

#### Vario-Soft 3 Soft

2 vs 3 Patrici con posizionatore al parallelo integ.

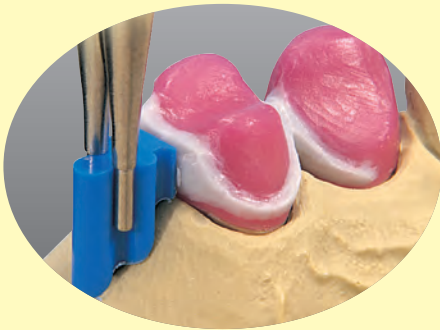
- 1 Chiavetta d'inserzione
- 2 Matrici da duplicazione
- 2 Contenitori matrici cera
- 2 Matrici Soft Soft, verdi - frizione ridotta
- 2 Matrici Soft Soft, gialle - frizione normale
- 2 Matrici Soft Soft, rosse - frizione forte

REF 430 0561 0



Vario-Soft 3 sv

Grazie al fresaggio integrato si realizzano protesi estremamente stabili con un ottimo risultato estetico.



1 La patrice realizzata al computer ha tutti i presupposti di un attacco stabile e sicuro.



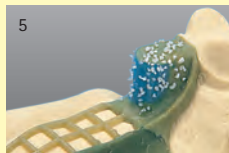
2 La matrice da duplicazione bianca assicura un preciso posizionamento delle diverse matrici.



3 Il modello master scaricato, per la realizzazione del modello in rivestimento.



4 Il modello in rivestimento di precisione garantisce la realizzazione di controparti precise e stabili.



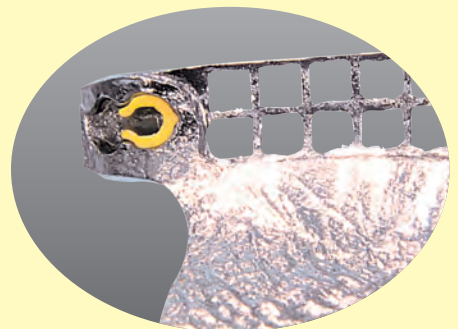
5 Grazie al fresaggio integrato è possibile realizzare protesi dall'elevato contenuto estetico.



6 Nel caso in cui si voglia variare il grado di ritenzione, si deve semplicemente sostituire la matrice.

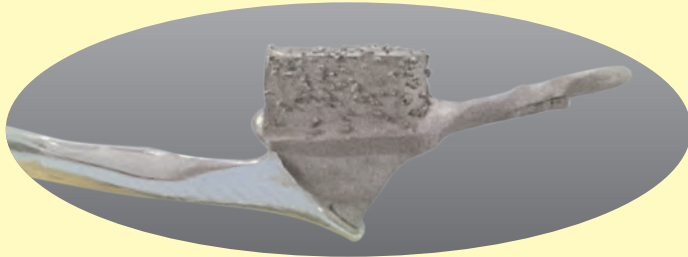
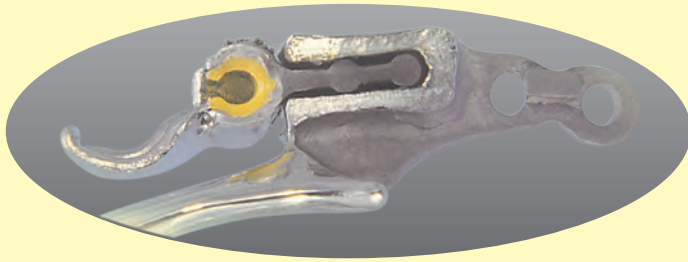
Set

- 13 pezzi
- Vario-Soft 3 sv**
- 2 vs 3 Patrici con fresaggio integrato
- 1 Chiavetta d'inserzione
- 2 Matrici da duplicazione
- 2 Contenitori per matrici in cera
- 2 Matrici Soft, verdi - frizione ridotta
- 2 Matrici Soft, gialle - frizione normale
- 2 Matrici Soft, rosse - frizione forte
- REF 430 0738 3

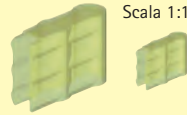




## Vario-Soft 3 contenitore per matrici

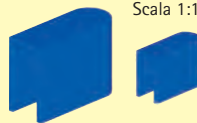


In resina, per realizzare, con ogni tipo di lega, un contenitore metallico preciso.



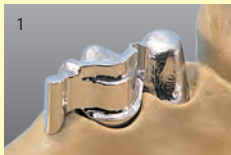
Scala 1:1

**Contenitore per matrice da duplicazione**  
8 pezzi  
REF 430 0737 8



Scala 1:1

**Contenitore in cera**  
8 pezzi  
REF 430 0738 0



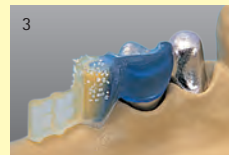
1

Su tutte le patrici degli attacchi vs 3 può essere utilizzato il contenitore delle matrici. L'attacco deve essere necessariamente accompagnato dal fresaggio.



2

Inserire la matrice vs 3 nel contenitore per matrici ed adattare basalmente alla situazione. Inserire quindi sulla patrice.



3

Modellare il controfresaggio con la resina Pi-Ku-Plast e congiungerlo con il contenitore della matrice. Nel caso in cui venissero applicate delle perline di ritenzione, le stesse non dovranno essere posizionate sulla zona di ritenzione del contenitore della matrice.



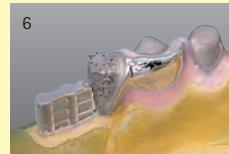
4

Prima di mettere in rivestimento rimuovere la matrice vs 3 dal contenitore e fondere con la lega preferita.



5

Dopo la fusione rimuovere eventuali imprecisioni ed inserire la matrice con la chiave d'inserzione.



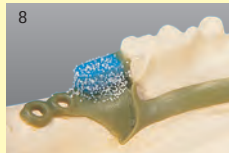
6

La matrice da duplicazione del contenitore viene adattata basalmente e posizionata sulla zona di ritenzione del contenitore. Lo spessore definito di 0,2 mm garantisce uno spazio ottimale per l'incollaggio.



7

La forma esterna della matrice da duplicazione è realizzata per essere successivamente incollata allo scheletrato.



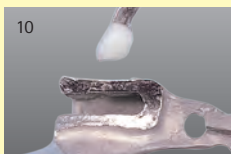
8

La matrice in cera viene posizionata sulla zona di ritenzione del contenitore e collegata con la modellazione dello scheletrato.



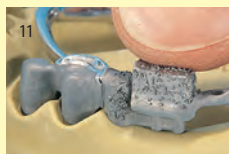
9

Prima dell'incollaggio viene isolato il modello master con della vaselina e le parti da incollare vengono sabbiate con biossido di alluminio da 110 my.



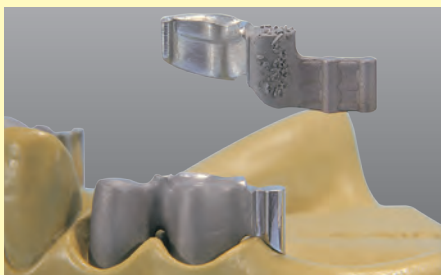
10

Lo scheletrato ed il contenitore per la matrice vengono ricoperti da un sottile strato di adesivo DTK ...



11

... ed esercitando una pressione omogenea si ottiene un incollaggio privo di tensioni.







## Vario-Soft 3 mini - Profilo del prodotto

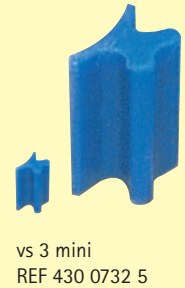
### Matrici



### Matrice da duplicazione



### Patrici



## Vario-Soft 3 mini sv - Profilo del prodotto

### Matrici



### Matrice da duplicazione



### Patrici



## Inverto Plus - Profilo del prodotto

### Matrici



**Matrice**  
in lega HL da sovrافusione  
1 pezzo REF 450 0004 0



**Matrice**  
in plastica calcinabile  
2 pezzi REF 450 0004 1

### Patrici



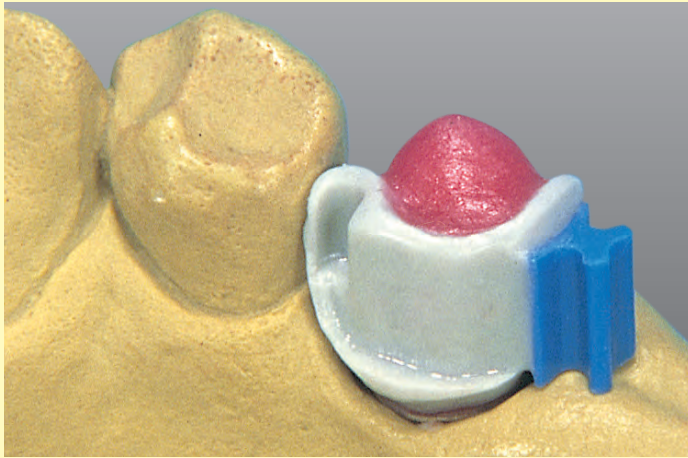
**Patrice 45°**  
con vite d'attivazione, vite basale e canula da incollaggio  
1 pezzo REF 450 00P4 5



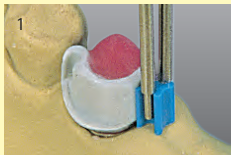
**Patrice 90°**  
con vite d'attivazione, vite basale e canula da incollaggio  
1 pezzo REF 450 00P9 0



## Vario-Soft 3 mini



La forma sottile realizzata al computer e le tre diverse frizioni soft, regolabili individualmente in base alle esigenze di ogni paziente, offrono una tenuta sicura anche negli spazi più ristretti.



1 La forma sottile del posizionatore al parallelo offre un supporto sicuro e lascia lo spazio per la modellazione.



2 La matrice da duplicazione garantisce la precisa costruzione dell'alloggiamento della matrice nello scheletrato.



3 Il lavoro viene eseguito come di consueto, e ciò è garanzia di qualità.

### Set

13 pezzi

#### Vario-Soft 3 mini

2 Patrici

2 Matrici da duplicazione

2 Contenitori per matrici in cera

2 Matrici, verdi - frizione ridotta

2 Matrici, gialle - frizione normale

2 Matrici, rosse - frizione forte

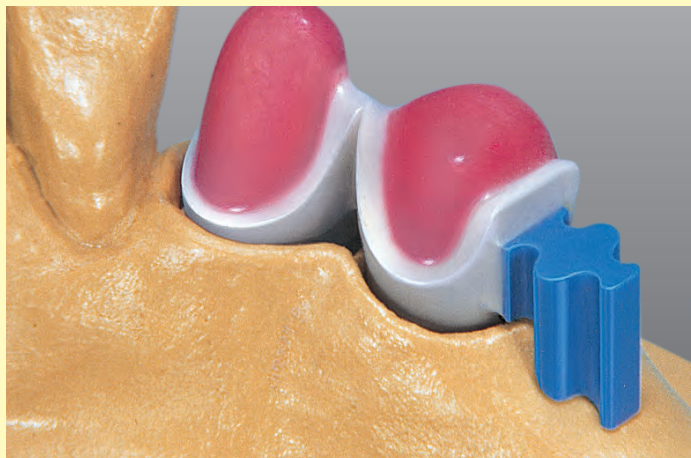
1 Chiavetta d'inserzione

REF 430 0731 2





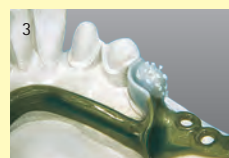
## Vario-Soft 3 mini sv



L'ottimo comportamento in fusione della patrice garantisce la precisione della fusione.



La matrice da duplicazione può essere adattata ad ogni singola situazione.



La modellazione dello scheletrato avviene come di consueto, senza che sia necessario apprendere nuove procedure.

### Set

13 pezzi

#### Vario-Soft 3 mini sv

2 Patrici

2 Matrici da duplicazione

2 Contenitori per matrici in cera

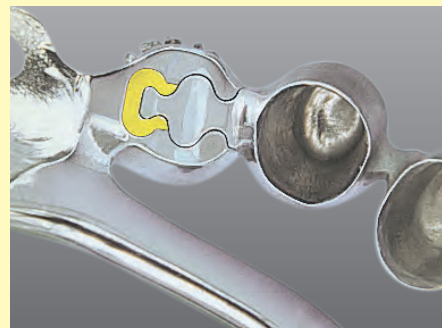
2 Matrici, verdi - frizione ridotta

2 Matrici, gialle - frizione normale

2 Matrici, rosse - frizione forte

1 Chiavetta d'inserzione

REF 430 0733 0





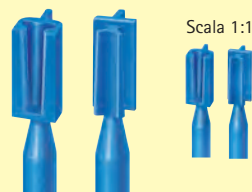
## Vario-Soft 3 conicalbridge



Senza fresare individualmente, viene realizzato un ponte separabile preciso e privo di tensioni, a costi contenuti e che permette di risparmiare tempo – indipendentemente dal tipo di lega e dalla situazione.

### Interlock in resina calcinabile per la realizzazione di protesi fisse con monconi divergenti

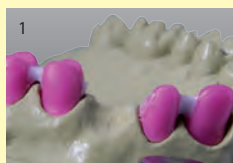
- Preformati precisi, in resina calcinabile
- La forma conica facilita la lavorazione
- Il posizionatore al parallelo integrato sulla patrice e sulla matrice permette di risparmiare tempo ed accresce le possibilità d'applicazione
- Concepito per un uso intra ed extraorale
- Non necessita di fresaggi individuali
- La parte primaria e secondaria vengono realizzate contemporaneamente, risparmiando tempo e materiale



Scala 1:1

**Vario-Soft 3  
conicalbridge**  
4 matrici, 4 patrici  
REF 430 0734 0

**Matrice e patrice  
vengono facilmente cambiate per un utilizzo intra od extracoronale –  
sono possibili tutti i campi d'applicazione!**



1 La modellazione viene realizzata come di consueto in base agli spazi ed alle esigenze estetiche.



2 La matrice e la patrice vengono inserite insieme e viene rimosso il posizionatore al parallelo, che non è più necessario in base al tipo di utilizzo dell'attacco.



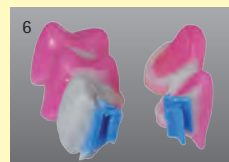
3 L'altezza dell'attacco viene adattata individualmente alla situazione con una fresa al carburo di tungsteno.



4 La parte secondaria viene realizzata con la modellazione dell'elemento del ponte. L'attacco si adatta perfettamente ad ogni situazione, grazie alla possibilità di individualizzarlo.



5 Il posizionatore al parallelo viene rimosso con facilità con un dito od uno strumento sulla „parte pre-determinata per la rottura“.



6 La parte primaria e secondaria vengono realizzate velocemente in un'unica fase di modellazione – con risparmio di tempo, di materiale, ed in modo efficiente.



7 Sulla modellazione viene realizzata l'impermeatura, in base alla tecnica di fusione bredent, e si procede alla messa in rivestimento. Per una colatura della modellazione delicata e priva di bolle vengono utilizzati lo strumento Transfuser e la massa di rivestimento bredent.



8 Dopo la fusione sabbiera l'attacco con perle da lucidatura da 50 µm. Successivamente l'attacco viene assemblato senza dover eseguire particolari lavori di rifinitura.



9 Grazie alla sua speciale forma, questo attacco si contraddistingue per un'elevata precisione ed un adattamento veloce. La lunga durata della connessione garantisce il Vostro successo!



10 Grazie al posizionatore al parallelo integrato è possibile anche un utilizzo intracoronale della matrice.



## Inverto Plus



Attacco intracoronale intercambiabile con vite d'attivazione.

### Modellazione in cera



Integrare nella modellazione della corona la matrice dell'attacco in lega da sovrafusione HSL o in plastica calcinabile.

### Fusione eseguita



Rifinire la fusione ed adattare l'attacco.

### Duplicazione



Sostituire la canula da incollaggio con il prefornato da duplicazione e scaricare le zone di sottosquadro. Duplicare come di consueto.

### Incollare l'attacco



Incollare lo scheletrato sulla cannula da incollaggio, calzandolo sul modello.

### Ripulire dal collante



Eliminare con uno strumento i residui di collante.



## Vario-Soft 3

### Accessori



**Posizionatore al parallelo universale per vks-sg/sv**  
REF 360 0115 1



**Adesivo per matrici**  
REF 540 0103 1

Nel caso in cui la matrice in plastica non presenti sufficiente ritenzione nello scheletrato, è possibile fissarla stabilmente grazie a questo nuovo collante testato e certificato.



**Set Adesivo DTK**  
1 x doppia cartuccia da 8 g di adesivo DTK  
10 x cannule da miscelazione  
1 x pistone per cartuccia  
1 x porta-pennello  
10 x pennellini monouso  
REF 540 0118 5



**Contenitore per matrici in cera Vario-Soft 3**  
8 pezzi  
REF 430 0521 0



**Contenitore per matrici in cera Vario-Soft 3 mini**  
8 pezzi  
REF 430 0732 0

**Contenitore per matrici in cera Vario-Soft 3 mini sv**  
8 pezzi  
REF 430 0733 8



**Chiavetta d'inserzione per Vario-Soft 3**  
2 pezzi REF 430 0736 6



**Chiavetta d'inserzione per Vario-Soft 3 mini**  
2 pezzi REF 430 0736 5



**Chiavetta d'inserzione per Vario-Soft 3 mini sv**  
2 pezzi REF 430 0736 4



**Pi-Ku-Plast HP 36 resina da modellazione rossa**  
REF 540 0022 0  
**blu**  
REF 540 0021 9

## Vario-Soft 3 conicalbridge

### Accessori



**Transfuser** - per applicazioni prive di bolle  
1 pezzo REF 390 S000 1  
4 pezzi REF 390 S000 4



**Fresa in carburo di tungsteno a fessura**  
REF B153 NF 04

## Inverto Plus

### Accessori



**Vite basale per 45° e 90°**  
1 pezzo REF 450 0004 4



**Vite d'attivazione per la versione 45°**  
1 pezzo REF 450 00A4 5



**Matrice da duplicazione in plastica calcinabile**  
8 pezzi REF 450 0004 2



**Spaziatore in ceramica**  
1 pezzo REF 450 0004 3



**Cannula da incollaggio per 45° e 90°**  
1 pezzo REF 450 0005 0



**Vite d'attivazione per la versione 90°**  
1 pezzo REF 450 00A9 0



**Posizionatore al parallelo universale 2**  
1 pezzo REF 360 0116 0



## Vario-Soft-Profilsteg vsp - Profilo del prodotto

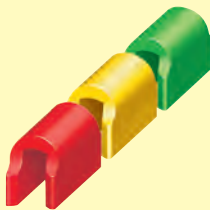
### Contenitore per matrici



**Contenitore per matrici vsp-f**  
 8 pezzi REF 430 0640 8  
 50 pezzi REF 430 0645 0

### Matrici

#### per barre parallele



**Frizione - matrici vsp-f**  
 8 pezzi verde REF 430 0639 0  
 50 pezzi verde REF 430 0638 0  
  
 8 pezzi gialla REF 430 0641 0  
 50 pezzi gialla REF 430 0640 0  
  
 8 pezzi rossa REF 430 0643 0  
 50 pezzi rossa REF 430 0642 0

#### per frizione a scatto



**Frizione a scatto -- matrici vsp-fs**  
 REF 430 0632 0  
 REF 430 0633 0  
  
 REF 430 0635 0  
 REF 430 0634 0  
  
 REF 430 0637 0  
 REF 430 0636 0

#### per barre a snodo



**Scatto + snodo - matrici vsp-gs**  
 REF 430 0627 0  
 REF 430 0626 0  
  
 REF 430 0629 0  
 REF 430 0628 0  
  
 REF 430 0631 0  
 REF 430 0630 0

Verde = frizione ridotta/snap 4N  
 Gialla = frizione normale/snap 6N  
 Rossa = frizione forte/snap 8N

### Matrici da duplicazione



**Matrice da duplicazione vsp-f**  
 8 pezzi REF 430 0625 1  
 50 pezzi REF 430 0624 1

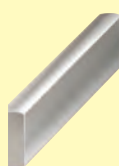


**Matrice da duplicazione vsp-gs**  
 REF 430 0625 0  
 REF 430 0624 0

### Barre



**Barre in resina vsp-f**  
 4 pezzi REF 430 0647 0  
 25 pezzi REF 430 0646 0



**Barre in titanio vsp-f**  
 REF 560 0001 0



**Barre in resina vsp-fs**  
 REF 430 0694 0  
 REF 430 0695 0



**Barre in titanio vsp-fs / gs**  
 REF 560 0002 0



## Vario-Soft-Profilsteg vsp-f



### Barra parallela

I profili in barra in materiale High-Tech (materiale termoplastico), completamente calcinabile, garantiscono fusioni ottimali.

Utilizzando la classica barra parallela è possibile risolvere uno svariato numero di casi.

### Lavoro su impianti con l'utilizzo di una barra parallela



La barra viene posizionata ed adattata tra le cappe degli impianti per mezzo del posizionatore al parallelo. La speciale resina permette un facile e veloce adattamento della barra.



La barra fusa e rifinita viene fissata alle cappe, per mezzo del posizionatore al parallelo, e saldata ad esse in un unico blocco.



Il lavoro viene duplicato sempre con la prevista matrice gialla del sistema a barre. Grazie a ciò si crea la premessa ottimale per la sostituzione della matrice con un'altra con diverso grado di frizione.



Il lavoro viene scaricato con la cera e duplicato come di consueto. Circolarmente alla matrice non deve essere applicata nessuna cera di scarico.



La matrice, duplicata con la barra, serve come mantentore di spazio per la realizzazione del proprio contenitore nello scheletrato.



La barra e la matrice vengono ricoperte con uno strato di cera. Il resto della modellazione viene completato individualmente.



Lo scheletrato, rifinito e lucidato, viene controllato da eventuali precontatti, prima dell'inserimento della matrice nel proprio contenitore.



Dopo aver scelto il grado di frizione desiderato, si inserisce la matrice con il posizionatore. Le apposite ritenzioni sulla matrice garantiscono una sede ottimale nello scheletrato.



Il lavoro ultimato con barra parallela e frizione rigida (matrice rossa) visto basalmente. La frizione può essere aumentata o ridotta individualmente sostituendo la matrice.

### Set

20 pezzi

**Vario-Soft-Profilsteg vsp-f, frizione**

4 Matrici vsp-f - rosse, gialle, verdi

2 Barre vsp-f

4 Matrici da duplicazione vsp-f

1 Posizionatore al parallelo vsp-f/fs/gs

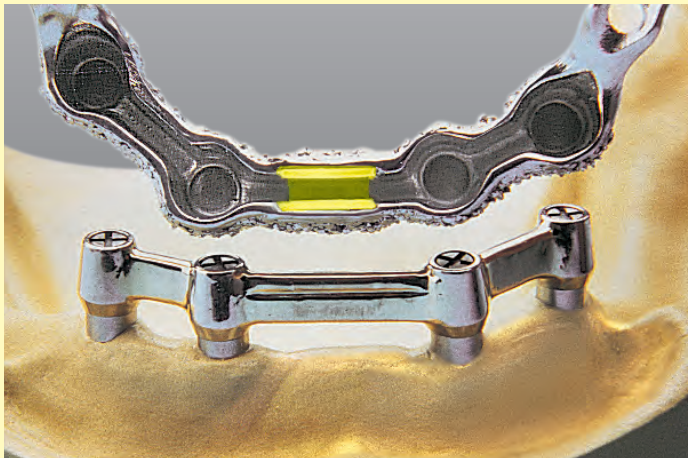
1 Chiavetta d'inserzione vsp-f/fs/gs

REF 430 0650 0





## Vario-Soft-Profilsteg vsp-fs



### Barra a ritenzione Snap

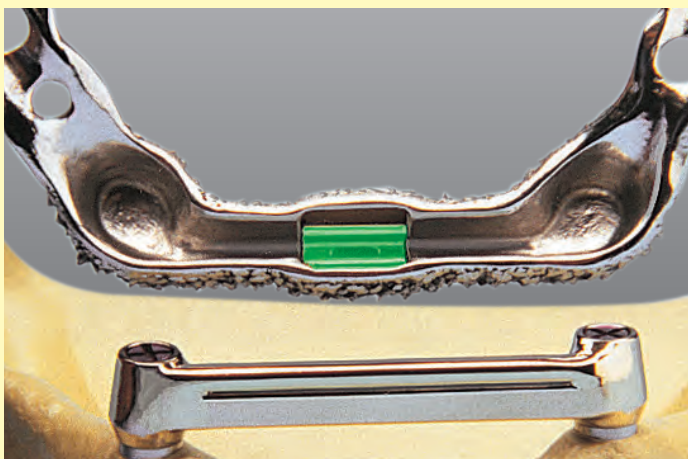
Impianti in arcata inferiore con l'utilizzo di una barra a ritenzione Snap ed una frizione Snap media.

#### Set

16 pezzi  
**Vario-Soft-Profilsteg vsp-fs**, frizione a scatto  
 4 Matrici vsp-fs - cad. rosse, gialle, verdi  
 2 Barre vsp-fs  
 1 Posizionatore al parallelo vsp-f/fs/gs  
 1 Chiavetta d'inserzione vsp-f/fs/gs  
 REF 430 0649 0

Stesso protocollo di lavorazione come per la barra parallela vsp-f. Per la duplicazione utilizzare la matrice gialla!

## Vario-Soft-Profilsteg vsp-gs



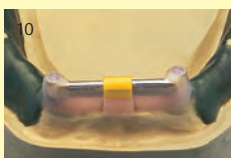
### Barra a snodo

Grazie a speciali matrici Snap a snodo, piccole ed intercambiabili, si ottengono risultati ottimali su lavori con barra a snodo.

#### Set

20 pezzi  
**Vario-Soft-Profilsteg vsp-gs**, scatto + snodo  
 4 Matrici vsp-gs - rosse, gialle, verdi  
 2 Barre vsp-gs  
 4 Matrici da duplicazione vsp-gs  
 1 Posizionatore al parallelo vsp-f/fs/gs  
 1 Chiavetta d'inserzione vsp-f/fs/gs  
 REF 430 0648 0

### Lavoro su impianti con l'utilizzo di una barra a snodo



Dopo la saldatura e la rifinitura della barra a snodo, viene posizionata la matrice da duplicazione. Lo scarico basale avviene come di consueto.



Scheletrato rifinito e controllato da eventuali pre-contatti, per l'inserimento della matrice a snodo, scegliendo l'effetto Snap, ideale per ogni paziente.



Il facile inserimento della matrice a snodo nello scheletrato viene realizzato per mezzo del posizionatore.

Prima della duplicazione, le corone dell'impianto e le componenti verticali del ponte vengono ricoperte con uno strato di cera dello spessore di mm 0,3, in modo da permettere la rotazione postuma della protesi. L'arrotondamento occlusale del ponte va preservato dalla ricopertura in cera.



## Vario-Soft-Steg vss - Profilo del prodotto

### Matrici



ridotta,  
frizione leggera

#### vss verde

8 pezzi REF 430 0527 0  
50 pezzi REF 430 0610 0



normale,  
frizione media

#### vss gialla

REF 430 0526 0  
REF 430 0594 0

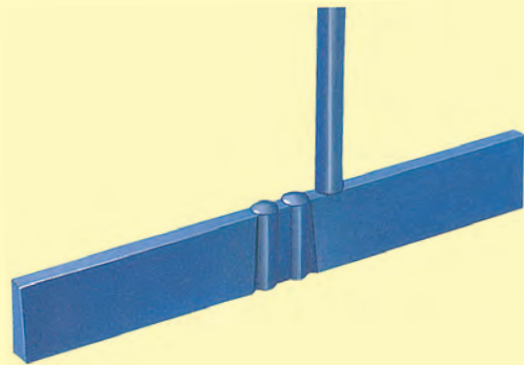


forte,  
frizione rigida

#### vss rossa

REF 430 0525 0  
REF 430 0620 0

### Patrice



8 pezzi REF 430 0524 0  
50 pezzi REF 430 0595 0

Sistema a barre a prevenzione parodontale, con tre frizioni soffici ed intercambiabili.

3 matrici di precisione con differenti valori di frizione.

La precisione delle forme, delle diverse matrici, garantisce un veloce ricambio della frizione.



Le ritenzioni snap garantiscono un ulteriore fissaggio nella „fessura“ della matrice.

I 4 bordi arrotondati delle matrici producono dei canali d'inserzione per il fissaggio sicuro nella parte secondaria.

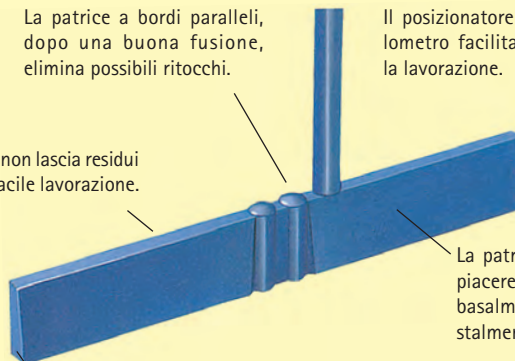


Sicurezza dovuta alla tecnica della doppia matrice.

La patrice a bordi paralleli, dopo una buona fusione, elimina possibili ritocchi.

Il posizionatore per parallelometro facilita e velocizza la lavorazione.

Speciale resina che non lascia residui nella fusione e di facile lavorazione.



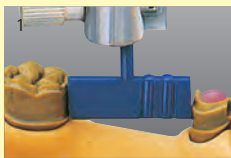
La patrice può essere ridotta, a piacere ed in modo individuale, basalmente, mesialmente o distalmente.

Due gradi di conicità facilitano l'adattamento dopo la fusione, se la parte secondaria è in stellite.



## Vario-Soft-Steg vss

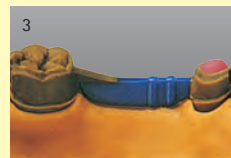
### La frizione super-soffice Vi convincerà ed entusiasmerà.



La patrice vss può essere ridotta a piacere. In modo individuale, la doppia patrice potrà essere posizionata mesialmente o distalmente.



Posizionare la patrice correttamente sulla cresta. La resina si lascerà lavorare facilmente e velocemente.



Fissare la barra fresata sulla cresta. È possibile un'aggiunta individuale con la cera.



La fusione contemporanea di corone e barre permette di evitare la fase di saldatura, favorisce la scelta di un unico metallo, garantendo un'ottima soluzione per pazienti allergici.



La matrice viene inserita nella doppia patrice ed adattata basalmente. Il modello viene preparato per la duplicazione come di consueto.



Il duplicato del modello si otterrà con gelatina o silicone. Vss può essere colato con qualsiasi massa di rivestimento, facendo risparmiare sull'acquisto di materiali speciali.



La modellazione si eseguirà direttamente sulla matrice evidenziata del rivestimento, garantendo la precisione dello scheletrato.



Lo scheletrato viene rifinito e lucidato.



La matrice in posizione. L'applicazione di ulteriori ritenzioni Snap accresce maggiormente la già ottimale tenuta della matrice.

### Anche dopo anni una frizione regolabile, in tempi brevi e a costi contenuti



La patrice viene cerata sulla corona, dopo aver trovato la giusta posizione. Lo spazio gengivo-approssimale della papilla potrà essere creato individualmente.



La monofusione offre ottime possibilità per l'utilizzo di un'unica lega evitando eventuali tensioni.



Dopo aver posizionato la matrice gialla, si effettua il boxaggio dello scheletrato. Circolarmente alla matrice non ci dovrà essere cera.



Così facendo lo scheletrato scenderà fino alla gengiva accompagnando la matrice in metallo.



Il posiziona-matrice permette di accompagnare la matrice ed assicurare l'inserimento preciso nello scheletrato.



La matrice è fissata al 100% nella costruzione in metallo. Potrà essere sostituita in qualsiasi momento da una frizione più forte o più ridotta.

#### Set 9 pezzi

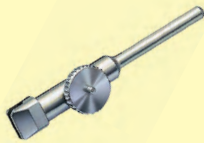
2 Patrici vss  
2 Matrici vss - rosse, gialle, verdi  
1 Chiavetta d'inserzione  
REF 430 0523 0



### Vario-Soft-Profilsteg



**Chiavetta  
d'inserzione**  
2 pezzi  
REF 430 0622 0



**Posizionatore al  
parallelo**  
1 pezzo  
REF 430 0623 0



**Pi-Ku-Plast HP 36**  
resina da  
modellazione  
**rossa**  
REF 540 0022 0  
**blu**  
REF 540 0021 9

### Vario-Soft-Steg vss

#### Accessori



**Chiavetta  
d'inserzione**  
REF 430 0736 3



**Adesivo per matrici**  
REF 540 0103 1

## Chiavistello a scatto Easy Snap - Profilo del prodotto

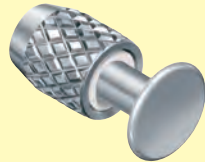


**Chiavistello a scatto  
Easy-Snap E**  
1 pezzo REF 440 0N65 8

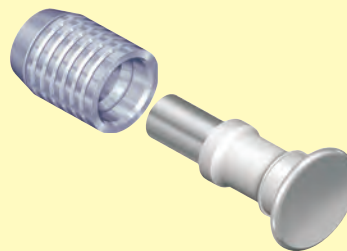


**Chiavistello a scatto  
Easy-Snap A**  
1 pezzo REF 440 0N66 0

## Chiavistello a scatto Snap - Profilo del prodotto

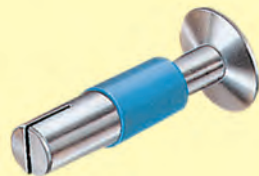


**Chiavistello a scatto E**  
1 pezzo REF 440 0065 8

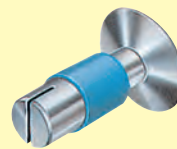


**Chiavistello a scatto A**  
1 pezzo REF 440 0066 0

## Chiavistello a spina attivabile - Profilo del prodotto



**Chiavistello a spina attivabile**  
2 pezzi REF 430 0459 0



**Chiavistello a spina attivabile mini**  
2 pezzi REF 430 0500 0



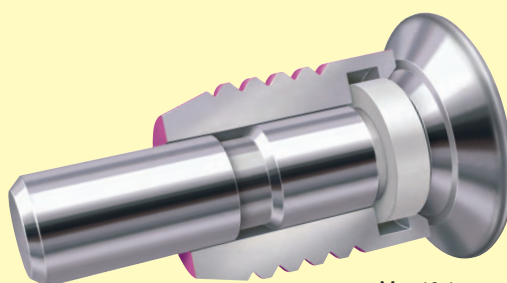
## Sistema chiavistello a scatto Easy-Snap



Sistema perfezionato del chiavistello a scatto per un ancoraggio sicuro della protesi.

Grazie alle dimensioni ridotte è possibile utilizzarlo in molteplici campi d'utilizzo.

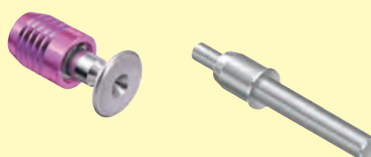
- Il nuovo meccanismo offre un ancoraggio sicuro della protesi
- Durante l'apertura e la chiusura il paziente avverte lo scatto e ciò garantisce maggior sicurezza
- Dimensioni ridotte per ogni situazione
- Utilizzabile anche in caso di spazi ristretti
- Di facile assemblaggio, disponibile in tre differenti versioni



M = 10:1

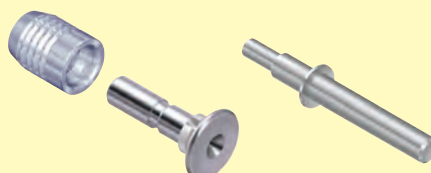
La matrice in plastica offre un ancoraggio sicuro durante l'apertura e la chiusura del perno del chiavistello. Il meccanismo semplice garantisce la massima sicurezza.

### Easy-Snap E



L'assemblaggio del chiavistello nella resina permette un utilizzo universale. Facile applicazione, per un risultato eccellente!

### Easy-Snap A



Grazie alla versione per sovrافusione è possibile utilizzarlo indipendentemente da ogni tipo di lega.

Il punto di fusione è di 1800°C.

## Chiavistello a scatto Easy-Snap E

La costruzione primaria viene sempre preparata come di consueto per ogni tipo d'applicazione. Ciò riduce i tempi, accelerando il processo di lavorazione.



1 Facile modellazione della costruzione primaria in base alla situazione. Si consiglia di eseguire sempre un montaggio in cera per determinare la posizione esatta del chiavistello.



2 Con la fresa puntatrice viene realizzata una bulinatura, per prevenire che la fresa Diatit-Multidrill scivoli via.



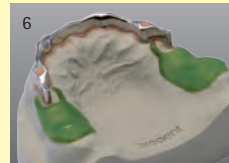
3 Utilizzando l'olio da perforazione e fresaggio si facilita la perforazione. Introdurre la fresa una sola volta onde evitare che si formi un foro di forma ovale.



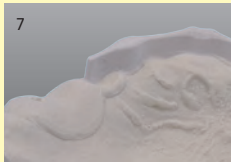
4 Il foro viene bloccato con della cera.



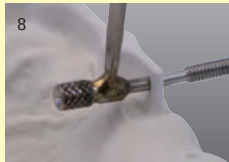
5 Con la microfresa Rapi-dy da 2,0 mm rimuovere nuovamente la cera in modo che si formi una piccola concavità, che sarà riprodotta esattamente nel modello in rivestimento.



6 Il modello è stato preparato per la duplicazione. Se si lavora con la tecnica diretta omettere questo passaggio.



7 Colare il modello in rivestimento con il sistema di duplicazione bredent. L'elevata precisione dei dettagli della massa da rivestimento facilita le lavorazioni successive.



8 Il morsetto da modellazione viene fissato in modo semplice nella concavità, precedentemente creata. Modellare il manufatto con uno spessore minimo di 0,5 mm.



9 Il morsetto da modellazione viene rimosso e rimane il foro d'invito per inserire il chiavistello.



10 Sul lato opposto è ben riconoscibile il foro di uscita per il chiavistello.



11 Il chiavistello a scatto viene fissato nella corretta posizione con la resina Qu-resin per la zeppatura della protesi.



12 La protesi è stata ultimata.

**Set**  
4 pezzi  
**Chiavistello a scatto Easy-Snap E**  
2 chiavistelli Easy-Snap E  
2 perni da modellazione E  
REF 440 ON65 2

Scala 1:1

**Set**  
5 pezzi  
**Chiavistello a scatto Easy-Snap E Incollaggio nello scheletrato**  
2 chiavistelli a scatto Easy-Snap E  
2 mantentori di spazio in ceramica E  
1 morsetto da modellazione  
REF 440 ON65 3

**Set**  
3 pezzi  
**Chiavistello a scatto Easy-Snap E Assemblaggio nella resina**  
2 chiavistelli a scatto Easy-Snap E  
1 morsetto da modellazione  
REF 440 ON65 1



## Chiavistello a scatto Easy-Snap A



La cannula in platino-iridio offre una lavorazione rapida e permette una sovrafusione con leghe auree, leghe seminobili, ad eccezione del titanio.

Per pazienti con problemi motori, il chiavistello può essere realizzato in modo tale che possa essere aperto con un oggetto sottile. In questo caso deve essere dotato di uno stop individuale, affinché il chiavistello non venga accidentalmente rimosso.



1 Per la modellazione in cera è particolarmente indicato l'attacco di collegamento individuale. La rapida modellazione permette di risparmiare tempo.



2 Realizzando la costruzione con la lega brealloy è possibile ottenere una modellazione di dimensioni ridotte, garantendo una protesi estetica.



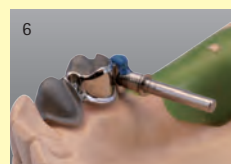
3 Con la fresa puntatrice viene determinata la posizione del chiavistello e viene creata una piccola bulinatura.



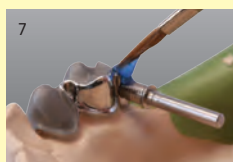
4 Utilizzando molto olio da perforazione e fresaggio e la fresa Diatit-Multidril realizzare il foro per il chiavistello.



5 Grazie all'ingombro ridotto del chiavistello a scatto Easy-Snap è facile determinare il punto di perforazione nella patrice.



6 La cannula da sovrafusione viene posizionata sul perno da modellazione A ed inserita fino a contatto all'interno del foro della patrice.



7 La cannula da sovrafusione viene integrata nella modellazione della contro parte che verrà eseguita con la resina Pi-Ku-Plast e con la cera da modellazione.



8 La pinzetta Blue-Clip trattiene saldamente il perno da modellazione mentre viene rimosso dalla modellazione. La cannula da sovrafusione rimane nella modellazione.



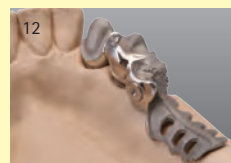
9 L'impermeatura e la fusione della modellazione vengono eseguite in base alla tecnica di fusione brendent. La cannula viene fissata nella posizione corretta con la massa da rivestimento.



10 Per non danneggiare l'interno della cannula, sabbigare il rivestimento con perline da lucidatura. In tal modo viene conservata la forma e la corretta funzionalità.



11 L'anello o-ring viene inserito con la chiave d'inserzione e viene spinto nella cannula. Quest'ultimo si colloca nello spazio appositamente previsto.



12 Infine viene inserito il chiavistello. Grazie al suo meccanismo il chiavistello offre una tenuta sicura e garantisce al paziente un elevato comfort.

**Set**  
4 pezzi  
**Chiavistello a scatto Easy-Snap A**  
2 chiavistelli a scatto Easy-Snap A  
2 perni da modellazione A  
REF 440 ON65 4

Scala 1:1



## Chiavistello a scatto Easy-Snap

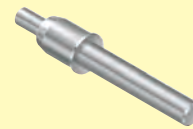
### Accessori



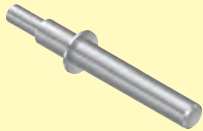
**O-ring**  
10 pezzi  
REF 440 0N66 3



**Chiavetta d'inserione**  
1 pezzo  
REF 440 0N66 2



**Perno da modellazione E**  
1 pezzo REF 440 0065 6



**Perno da modellazione A**  
1 pezzo REF 440 0N65 5



**Morsetto da modellazione**  
1 pezzo  
REF 440 0066 1



**Spina del chiavistello a scatto Easy-Snap**  
1 pezzo  
REF 440 0N65 9



**Fresa puntatrice**  
REF 330 0066 0



**Fresa Diatit-Multidril**  
REF 330 0073 0



**Microfresa Rapidly**  
REF H001 NH 21



**Olio da perforazione e fresaggio**  
20 ml  
REF 550 0000 8



**Pi-Ku-Plast HP 36 resina da modellazione**  
**rossa**  
REF 540 0022 0  
**blu**  
REF 540 0021 9



**Isolante FGP**  
REF 540 0102 7



**Qu-resin dentin**  
cartuccia da 50 ml  
REF 540 0116 6

**Qu-resin rosa**  
cartuccia da 50 ml  
REF 540 0116 5



**Set adesivo DTK**  
1 x doppia cartuccia da 8 g di adesivo DTK  
10 x cannule da miscelazione  
1 x pistone per cartuccia  
1 x porta-pennello  
10 x pennellini monouso  
REF 540 0118 5

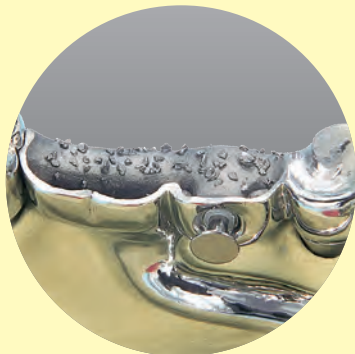


**Mantenitori di spazio in ceramica E**  
2 pezzi  
REF 440 0065 7

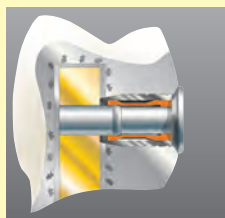


## Sistema chiavistello a scatto

Utilizzabile su tutte le protesi combinate ed implantari

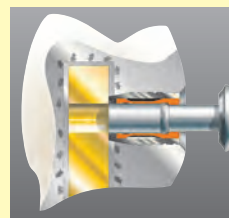


La speciale guaina in plastica segnala, con un leggero scatto, la posizione di apertura e di chiusura del chiavistello.



### Chiuso

Lo scatto segnala ed assicura la chiusura del chiavistello.

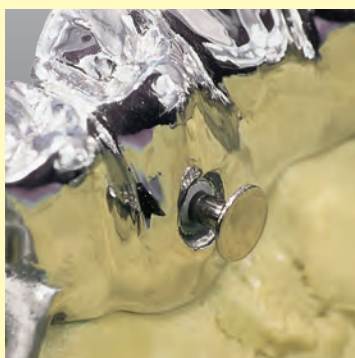


### Aperto

Lo scatto indica al paziente, che il chiavistello è aperto completamente e che la protesi può essere rimossa.

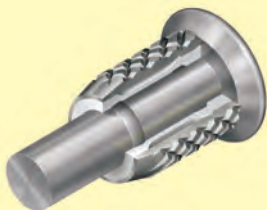
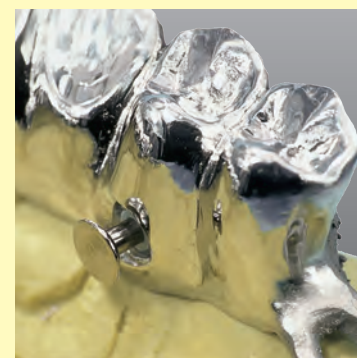
## Chiavistello a scatto E

Con tutti i tipi di lega.



## Chiavistello a scatto A

Sovrafusione rapida e precisa.



Grandezza originale



Tutte le parti metalliche sono in titanio. L'anima in una speciale plastica biocompatibile garantisce uno scatto dolce ed una lunga durata del chiavistello.

La cannula in platino-iridio permette, grazie alla sovrافusione, di ottenere un'elevata precisione e di ridurre i tempi di lavorazione.

## Chiavistello a scatto E

### Chiavistello a scatto E per l'incollaggio nello scheletrato.

Una metodica precisa per la tecnica di monofusione.



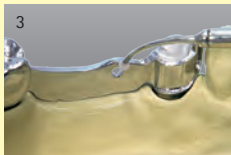
La modellazione e la fusione avvengono come di consueto.



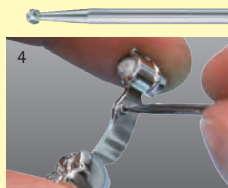
Con la fresa puntatrice viene determinata la posizione del chiavistello e viene creata una bulinatura.



Con la fresa Diatit-Multi-drill del diametro di 1,5 mm, viene eseguita la perforazione per il chiavistello.



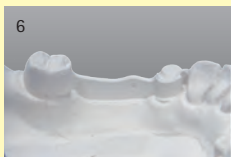
Il foro viene riempito di cera prima della duplicazione.



Con la microfresa Rapida da 2,1 mm viene creata una concavità da entrambi i lati.



Il modello viene scaricato e duplicato come di consueto.



La concavità dovrà essere ben leggibile sul modello in rivestimento.



Con il morsetto da modellazione viene posizionato il manteneritore di spazio in ceramica.



La modellazione in cera dovrà arrivare fino alla zona più spessa del manteneritore di spazio in ceramica.



Dopo la fusione il prefornato in ceramica viene rimosso sabbando con biossido di alluminio da 110 my, a 4 atmosfere.



Per la prova inserire il chiavistello nello scheletrato e nella parte primaria.

### L'incollaggio del chiavistello a scatto E.

Le zone di contatto, che non possono essere incollate, devono essere protette con l'isolante FGP.



Il foro e la sua circonferenza per 2-3 mm.



La sovrastruttura nella zona linguale o palatale dove verrà disattivato il chiavistello.



Il perno del chiavistello fino alla cannula da incollaggio.



La testa del perno del chiavistello.



La parte secondaria viene inserita sulla primaria. Stendere uniformemente una goccia di adesivo DTK nel foro della struttura secondaria.



Ricoprire con un sottile strato di adesivo DTK la cannula del chiavistello ed inserirlo nella struttura secondaria. Dopo l'indurimento dell'adesivo DTK rimuovere gli eccessi di materiale.





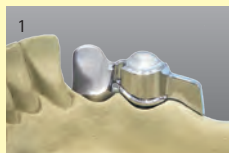
## Chiavistello a scatto E

### Chiavistello a scatto E per l'assemblaggio nella resina.

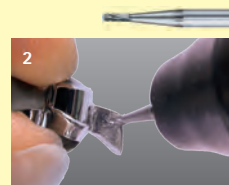
Una metodica sicura e semplice.



La corona viene fresata e ad essa viene applicata una barretta lamellare in cera.



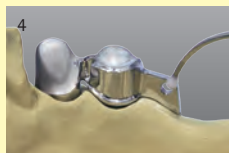
Dopo la fusione viene rettificata a 0° e lucidata.



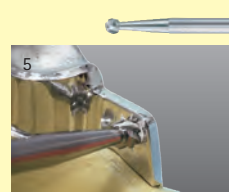
Con la fresa puntatrice viene realizzata una bulinatura e determinato il punto di perforazione.



Grazie alla bulinatura la fresa da perforazione Multidrill sarà più stabile.



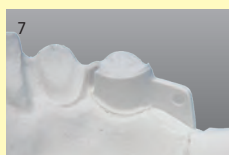
Il foro viene bloccato con della cera prima della duplicazione.



Con una microfresa Rapidly del diametro di 2,1 mm, viene realizzata una concavità da entrambi i lati.



Il modello viene scaricato e duplicato.



Nel modello in rivestimento sono state riprodotte le concavità realizzate con la microfresa Rapidly da 2,1 mm.



I perni del morsetto si incastrano nelle concavità.



I perni cilindrici vengono integrati nella modellazione e ricoperti di cera.



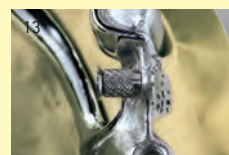
In questo modo si creano, su entrambi i lati della modellazione, due aperture cilindriche.



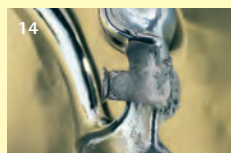
Entrambe le aperture sono collocate sulla stessa asse creata con la perforazione.



Dopo la fusione, i fori vengono rettificati con la fresa Fresa Diatit-Multidrill del diametro di 1,5 mm.



Il chiavistello viene inserito senza problemi.



Il chiavistello viene fissato allo scheletrato con della resina.



La modellazione della protesi dovrà arrivare fino al bordo esterno della calotta del perno del chiavistello. La protesi verrà zeppata come di consueto.

#### Set

5 pezzi

**Chiavistello a scatto E per l'incollaggio nello scheletrato**

2 Chiavistelli a scatto E

2 Mantinatori di spazio in ceramica E

1 Morsetto da modellazione

REF 440 0065 3

#### Set

3 pezzi

**Chiavistello a scatto E per l'assemblaggio nella resina**

2 Chiavistelli a scatto E

1 Morsetto da modellazione

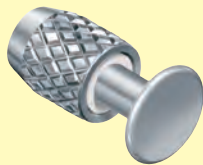
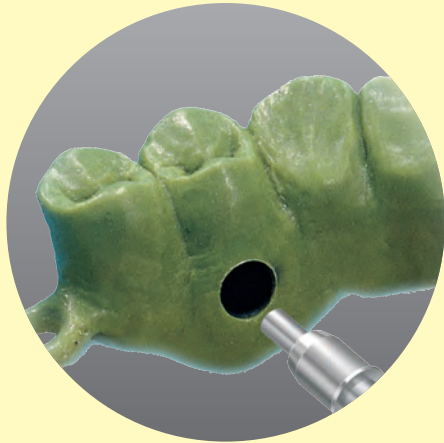
REF 440 0065 1

## Chiavistello a scatto E e A

La modellazione diretta delle controparti prevede due diverse possibilità:

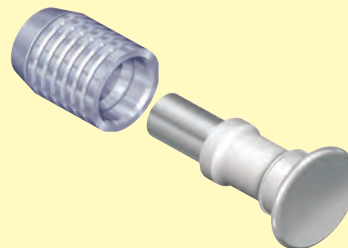
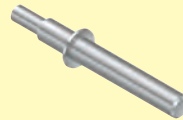
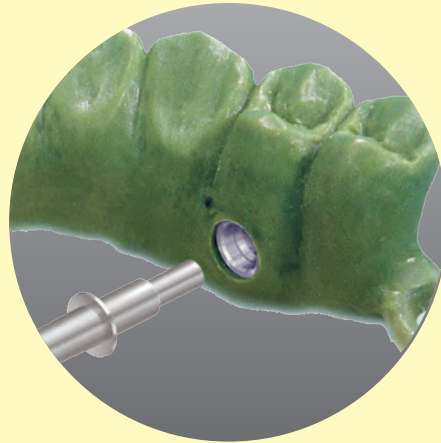
**Incollaggio**

**Chiavistello a scatto E**



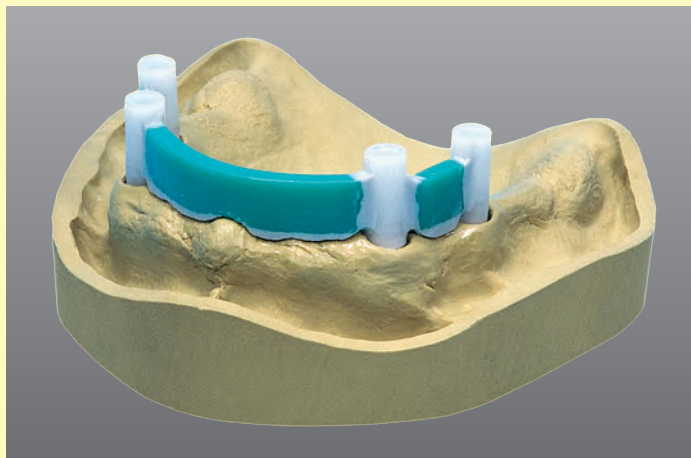
**Sovrafusione**

**Chiavistello a scatto A**





## Chiavistello a scatto E



### Assemblaggio del chiavistello nella lega desiderata.

Le barre in cera della bredent vengono adattate individualmente.



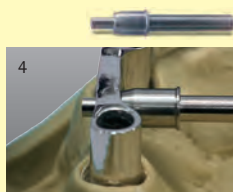
1 Con la fresa puntatrice viene determinata la posizione del chiavistello ed eseguita una bulinatura.



2 Il foro viene eseguito con la fresa da perforazione Diatit-Multidrill del diametro di 1,5 mm.



3 Grazie all'ingombro ridotto del chiavistello è facile determinare il punto di perforazione nella barra.



4 Il perno di modellazione E viene inserito fino a contatto, all'interno del foro della patrice.



5 La modellazione della controparte, che includerà il perno, viene eseguita con la resina Pi-Ku-Plast e con la cera da modellazione.



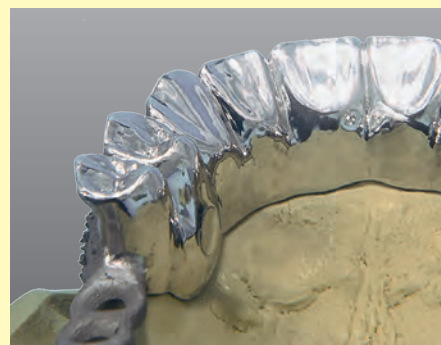
6 Terminata la modellazione, il perno viene rimosso, esercitando una leggera rotazione a mezzo di una pinza.



7 Il rivestimento viene rimosso, dal foro predisposto per il chiavistello, sabbando con biossido di alluminio da 110 my, a 4 bar di pressione.



8 L'isolazione e l'incollaggio del chiavistello a scatto avviene come descritto a pag. 43.



### Set

4 pezzi

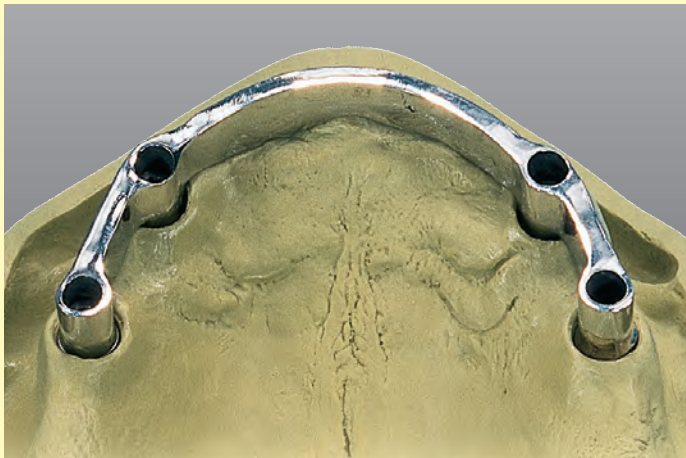
**Chiavistello a scatto E**

2 Chiavistelli a scatto E

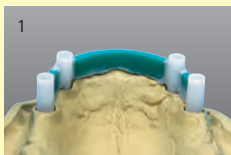
2 Perno da modellazione E

REF 440 0065 2

## Chiavistello a scatto A



Tecnica delle sovrafusioni su controparti in metallo nobile, seminobile, ad eccezione del titanio.



Le barre in cera della breident vengono adattate individualmente.



Con la fresa puntatrice viene determinata la posizione del chiavistello ed eseguita una bulinatura.



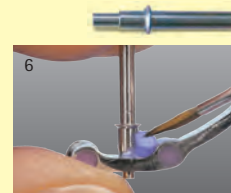
La barra viene perforata con la fresa Diatit-Multi-drill utilizzando lo specifico olio da perforazione e fresaggio.



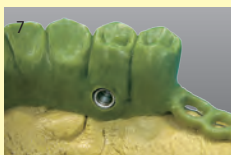
Grazie all'ingombro ridotto del chiavistello è facile determinare il punto di perforazione nella barra.



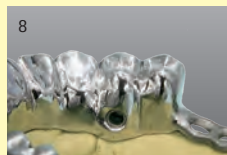
La cannula da sovrafusione viene posizionata sul perno di modellazione A ed inserita fino a contatto, all'interno del foro della patrice.



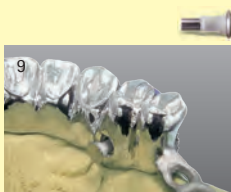
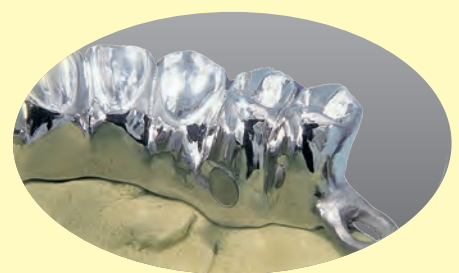
La cannula da sovrafusione viene integrata nella modellazione della controparte, che verrà eseguita con la resina Pi-Ku-Plast e con la cera da modellazione.



Eseguita la modellazione, il perno viene sfilato con una pinza esercitando una lieve rotazione.



Per non danneggiare l'interno della cannula, sabbare il rivestimento con perline da lucidatura.



Il chiavistello a scatto viene inserito nella cannula da sovrafusione.

### Set

4 pezzi  
**Chiavistello a scatto A**  
 2 Chiavistelli a scatto A  
 2 Perno da modellazione A  
 REF 440 0065 4



## Sistema chiavistello a scatto

### Accessori



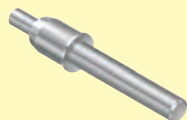
**Mantenitori di spazio in ceramica E**  
2 pezzi  
REF 440 0065 7



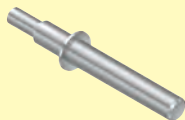
**Morsetto da modellazione**  
1 pezzo  
REF 440 0066 1



**Chiavistello a scatto**  
1 pezzo  
REF 440 0065 9



**Perno da modellazione E**  
1 pezzo  
REF 440 0065 6



**Perno da modellazione A**  
1 pezzo  
REF 440 0065 5



**Fresa puntatrice**  
REF 330 0066 0



**Fresa Diatit-Multidril**  
REF 330 0073 0



**Microfresa Rapid**  
REF H001 NH 21



**Olio da perforazione e fresaggio**  
20 ml  
REF 550 0000 8



**Barre in cera wstg**  
1,6 x 8,0 mm  
REF 430 0265 0



**Isolante FGP**  
REF 540 0102 7



**Set adesivo DTK**  
1 x doppia cartuccia da 8 g di adesivo DTK  
10 x cannule da miscelazione  
1 x pistone per cartuccia  
1 x porta-pennello  
10 x pennellini monouso  
REF 540 0118 5



**Pi-Ku-Plast HP 36 resina da modellazione**  
**rossa**  
REF 540 0022 0  
**blu**  
REF 540 0021 9



## Chiavistello a spina attivabile



Ad uso universale. Chiavistello individuale, utilizzabile lingualmente e vestibolarmente.



Chiavistello a spina: materiale speciale resistente al cavo orale con fessura di attivazione elettroerosiva e distanziatore in cera.



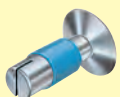
La matrice di metallo per bloccaggio garantisce l'assoluto parallelismo della guida del chiavistello.



Matrice per chiavistello a spina: la matrice preconfezionata in cera riduce i tempi di lavorazione durante la modellazione dello scheletrato.



Patrice per chiavistello a spina, con superficie concava per ceratura.



Chiavistello „mini“ a spina: il fratellino più piccolo nel sistema di chiavistelli della bredent.



Matrice „mini“ per chiavistello a spina: semplifica la lavorazione del chiavistello.



Patrice „mini“: l'alternativa per i denti frontali che occupa poco spazio.



Il chiavistello visto lingualmente con foro extracoronale nella barra.



Il chiavistello può essere usato anche vestibolarmente.

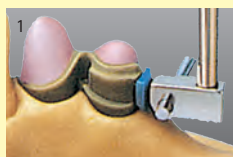


La fessura di attivazione elettroerosiva viene attivata dalla parte basale.



## Chiavistello a spina attivabile

### Sistema del chiavistello a spina



1 La modellazione in cera viene effettuata come di consueto, quindi, con l'aiuto di un parallelo metro, viene cerata la patrice.



2 La patrice viene completata nella parte basale ed integrata nella spalla fresata.



3 Dopo la rifinitura e la lucidatura, può essere effettuata la ricopertura in resina.



4 La matrice da bloccaggio viene applicata e fissata insieme al perno d'acciaio. La parte basale bloccata.



5 La matrice viene tolta ed il foro viene chiuso con della cera, facendo in modo che una leggera cavità rimanga visibile.



6 La matrice in cera viene applicata nella giusta posizione sul modello duplicato.



7 La modellazione dello scheletrato avviene come di consueto.



8 Scheletrato fuso e rifinito. Sono visibili i fori corrispondenti d'alloggiamento del perno del chiavistello.



9 Montaggio in cera dei denti, con un asse provvisorio in filo per ganci, pronto per la prova.



10 Infilare nello scheletrato il chiavistello a perno fino all'arresto provocato dal manicotto di cera.



11 Sella finita: il perno può essere aperto, tirandolo verso l'esterno.



12 Vista dalla parte basale. La fessura nel perno rende possibile una facile attivazione.

### Set

Confezione con 2 set

#### Sistema del chiavistello a spina

1 Matrice per bloccaggio

2 Matrici

2 Patrici

1 Perno in acciaio 1,5 mm

2 Chiavistelli a spina attivabile

REF 430 0445 0

### Set

Confezione con 2 set

#### Sistema del chiavistello a spina mini

1 Matrice per bloccaggio

2 Matrici

2 Patrici

1 Perno in acciaio 1,5 mm

2 Chiavistelli a spina attivabile

REF 430 0460 0

## Accessori



### Matrice per chiavistello a spina

4 pezzi REF 430 0458 0



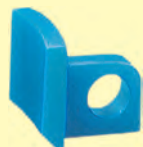
### Matrice „mini“ per chiavistello a spina

4 pezzi REF 430 0490 0



### Patrice per chiavistello a spina

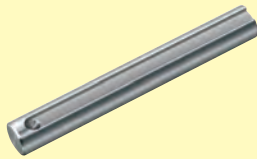
4 pezzi REF 430 0458 0



### Patrice „mini“ per chiavistello a spina

4 pezzi REF 430 0490 0

## Chiavistello a bottone bs 1 - Profilo del prodotto



**Perni del chiavistello**  
2 pezzi REF 450 0006 4



**Viti in metallo**  
2 pezzi REF 450 0006 5



**Il perno del chiavistello può essere accorciato in base alla situazione e può essere realizzato un dispositivo di apertura estetico individuale.**

Il chiavistello a bottone bs 1 è indicato per l'utilizzo sui gruppi frontali. In questo ambito con l'aiuto di un filo per ganci ricurvo, il chiavistello può essere aperto e la protesi può essere rimossa.



**Il chiavistello a bottone bs 1 è utilizzabile individualmente.** Grazie alle sue dimensioni, il chiavistello a bottone bs 1 è indicato anche per le selle monolaterali. Il perno del chiavistello può essere aperto, anche realizzando un sottosquadro.



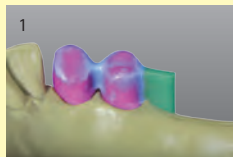
**La soluzione assolutamente individuale:**

Il dispositivo di apertura estetico viene realizzato individualmente con resina da palati o composito. Grazie a ciò l'apertura non sarà visibile.

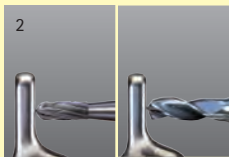


## Chiavistello a bottone bs 1

### Metodo 1: Vite in metallo nella costruzione in metallo



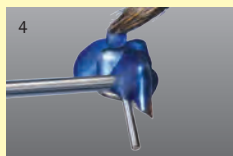
Realizzare la modellazione come di consueto. La barra preformata in cera (REF 430 0265 0) è particolarmente indicata per una esecuzione veloce.



Con la fresa puntatrice realizzare una piccola bulinatura nella corrispondente posizione e con la fresa Fresa Diatit-Multidrill eseguire un foro sulla barra.



Assemblare i perni da modellazione da 2,0 e da 1,3 e posizionarli nel foro in modo tale che, tra la parte primaria ed il perno da modellazione ...



... ci sia uno spazio minimo di 1,3 -1,5 mm. Fissare con la resina Pi-Ku-Plast i perni da modellazione.



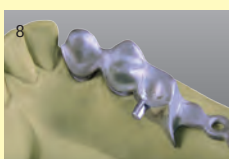
Completare la modellazione in base alla situazione. Rimuovere i perni da modellazione, rivestire ed infine procedere alla fusione.



Dopo la fusione realizzare la filettatura, utilizzando l'alesatore e molto olio da perforazione e fresaggio.



Accorciare il perno del chiavistello in base alla situazione. Realizzare un dispositivo d'apertura e fissare il perno del chiavistello con la vite a perno.



Il chiavistello realizzato individualmente può essere utilizzato anche in caso di spazi ridotti.

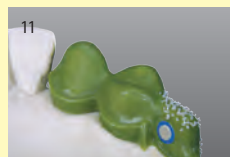
### Metodo 2: Vite in metallo nella sella in resina



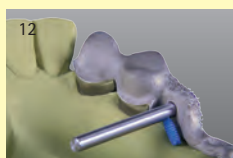
Inserire il perno da duplicazione al centro del foro, realizzato nella costruzione primaria, e preparare il modello per la duplicazione.



Posizionare sul modello in rivestimento i manicotti in cera. Grazie a ciò, nella modellazione si ottiene uno spessore esatto ed uniforme della parete.



Completare la modellazione. I perni resteranno visibili.



Fissare la vite in cera nel perno da modellazione da 2,0 ed adattare nel foro. Tra la vite in cera e la costruzione secondaria si deve lasciare uno spazio di 1 mm.



Dopo la zeppatura, sciogliere la vite in cera con un getto di vapore. Si ottiene una filettatura precisa nella resina che, permette un inserimento sicuro della vite a perno. Accorciare il perno del chiavistello individualmente e realizzare un dispositivo di apertura. Rivestire il perno del chiavistello, in base alla necessità, con il colore corrispondente. Una soluzione sicura, semplice per ogni protesi rimovibile.



**Set**  
17 pezzi,  
**Chiavistello a bottone**  
**bs 1**  
REF 450 0006 2

## Chiavistello a bottone bs 1

### Accessori



**Viti in cera**  
2 pezzi  
REF 430 0748 2



**Perni da modellazione  
2,0 x 3,5**  
2 pezzi  
REF 450 0007 0



**Perni da  
modellazione 2,0**  
2 pezzi  
REF 450 0006 3



**Manicotti in cera  
2,0/1**  
2 pezzi  
REF 450 0007 2



**Perni da  
modellazione 1,3**  
2 pezzi  
REF 450 0007 1



**Mandrino per  
filettatore**  
1 pezzo  
REF 330 0115 3



**Prefilettatore M 1,6**  
1 pezzo  
REF 330 0116 V



**Filettatore M 1,6**  
1 pezzo  
REF 330 0116 F



**Olio da perforazione  
e fresaggio**  
20 ml  
REF 550 0000 8



**Fresa puntatrice  
Ø 1,4**  
1 pezzo  
REF 330 0066 0



**Fresa  
Diatit-Multidril 2,0**  
1 pezzo  
REF 330 0072 0



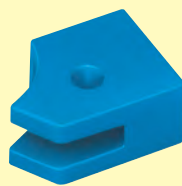
## Chiavistello a cassetto sr - Profilo del prodotto



**Ancora del chiavistello  
con fresaggio  
integrato**  
sinistro, 4 pezzi  
REF 430 0735 8  
destro, 4 pezzi  
REF 430 0735 9



**Chiavistello a cassetto**  
4 pezzi REF 430 0735 7



**Cassetto del  
chiavistello**  
4 pezzi REF 430 0735 6

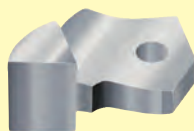


**Contenitore del  
cassetto**  
sinistro, 4 pezzi  
REF 430 0730 9  
destro, 4 pezzi  
REF 430 0731 0

## Chiavistello a cassetto src - Profilo del prodotto



**Ancora del  
chiavistello  
con fresaggio  
integrato**  
sinistro, 4 pezzi  
REF 430 0735 8  
destro, 4 pezzi  
REF 430 0735 9



**Chiavistello a cassetto  
in titanio**  
2 pezzi REF 430 T735 7



**Battente del  
chiavistello src  
in ceramica**  
2 pezzi REF 430 0738 5

## Chiavistello a cassetto sr



Le parti particolarmente piccole permettono un impiego versatile ed individualizzato in tutte le protesi rimovibili prive di frizioni - ideale in implantologia.

### Sezione del chiavistello

in posizione aperta



in posizione chiusa



Chiavistello montato  
completamente





## Chiavistello a cassetto sr

Questo chiavistello offre molteplici possibilità per realizzare economicamente protesi dall'elevato contenuto



1 Fresaggio con interlock e chiavistello completo. Lo scheletrato ed il chiavistello sono stati fissati senza tensioni con i giuntori ad incollaggio Doppia T.



2 Chiavistello a cassetto con contenitore modellabile individualmente. Ideale in caso di spazi veramente ridotti.

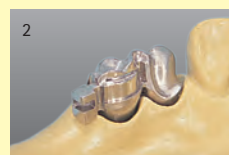


3 Monoriduttore con fresaggio integrato. L'utilizzo del contenitore del cassetto facilita la lavorazione in quanto il fresaggio non è più necessario.

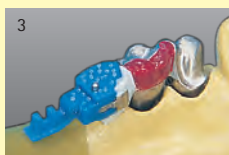
Possibilità di impiego in lavori combinati con braccio fresato.



1 L'ancora del chiavistello può essere adattata individualmente alla papilla.



2 La forma leggermente conica dell'ancora del chiavistello facilita al paziente l'inserimento od il disinserimento della protesi.



3 La modellazione del controfresaggio con la resina Piku-Plast, garantisce l'esatta riproduzione del braccio fresato.



4 Il sistema a chiavistello offre numerose soluzioni individuali adatte alle singole esigenze del paziente.

Diverse possibilità di utilizzo in lavori combinati, grazie alle ridotte dimensioni del chiavistello.



1 L'ancora del chiavistello, grazie alla forma che si adatta alla papilla, può essere posizionata vicinissimo alla corona.



2 Il fresaggio integrato nella patrice evita il fresaggio sulla corona, riducendo così i tempi ed i costi di lavorazione.



3 La dimensione ridotta del chiavistello offre la possibilità di modellare individualmente il contenitore del cassetto.



4 Grazie all'assenza di frizione gli elementi pilastro non vengono sollecitati.

Monoriduttore con fresaggio integrato e modellazione individuale del contenitore del chiavistello.



1 Parte primaria con fresaggio integrato.



2 Il battente del chiavistello ruota in senso orizzontale all'interno del cassetto.



3 Il chiavistello a cassetto si distingue per la sua costruzione semplice e maneggevole.



4 Dopo avere aperto il battente, la protesi può essere rimossa senza sollecitare il dente pilastro.

### Set

14 pezzi  
Sistema chiavistello a cassetto sr  
sinistro + destro  
REF 430 0736 2

### Set

14 pezzi  
Sistema chiavistello a cassetto sr sinistro  
REF 430 0730 5

### Set

14 pezzi  
Sistema chiavistello a cassetto sr destro  
REF 430 0730 6



## Chiavistello a cassetto src



**Mantenitore di spazio in ceramica per realizzare, in modo semplice, chiavistelli con la tecnica di monofusione dello scheletrato.**

Chiavistello a cassetto per la scheletrica: economico, preciso e veloce.



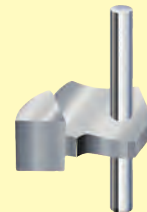
### Ancora del chiavistello in cera

- viene fusa insieme alla corona; grazie a ciò si riduce la presenza di leghe nel cavo orale
- il fresaggio integrato ottimizza l'estetica e facilita la realizzazione del chiavistello



### Battente del chiavistello con perno in ceramica

- cassette del chiavistello in cera premodellati, grazie ai quali è possibile una lavorazione rapida
- viene integrato nella modellazione dello scheletrato
- dopo la fusione, è sufficiente solo sabbare
- riproduce fedelmente le pareti di scorrimento in metallo del battente e del perno



### Battente del chiavistello in titanio

- il battente di precisione preformato ha la stessa identica forma del battente in ceramica
- ottimizza la lavorazione

### Perno

- in acciaio, pertanto stabile nel cavo orale
- si adatta in modo preciso al mantenitore di spazio in ceramica per perni, facilita l'assemblaggio

Sono disponibili elementi preformati in ceramica d'elevata precisione, che riducono notevolmente i tempi di lavorazione e facilitano la realizzazione di un chiavistello individuale. Le parti preformate in ceramica sono realizzate conformemente alla forma del battente e del perno, in modo tale che si adattino perfettamente l'una all'altra. Il cassetto del chiavistello viene realizzato in monofusione con lo scheletrato, senza dover effettuare saldature. Ciò riduce il numero di leghe nel cavo orale e riduce i costi nel caso di lavorazioni individuali.



## Chiavistello a cassetto src

Elementi preformati in ceramica facilitano la realizzazione di lavori con chiavistelli a cassetto.



Con il posizionatore al parallelo universale fissare con della cera l'ancora del chiavistello alla struttura primaria con l'asse d'inserzione determinato. Il fresaggio integrato su costruzioni a barra può essere bloccato con della cera.



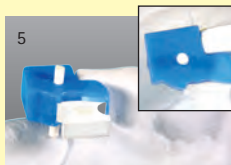
Dopo la fusione preparare il modello per la duplicazione. Scaricare la fessura dell'ancora del chiavistello in modo tale, che dopo la duplicazione sia visibile una nicchia di ca. 0,5 mm.



Sul modello in rivestimento, l'ancora del chiavistello è ben visibile. L'elemento preformato può essere posizionato con sicurezza nella fessura.



Rifinire l'elemento preformato in ceramica con un disco separatore fino a che, si adatti in modo preciso alla fessura dell'ancora del chiavistello e ...



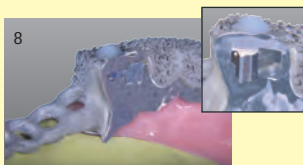
... provvedere alla cera-tura del preformato in cera sull'ancora del chiavistello, senza lasciare delle fessure.



Fissare l'elemento preformato con il perno ed applicare la cera.



Completare la modellazione in base alla situazione ed integrare l'elemento preformato. Far sporgere i perni da entrambi i lati della modellazione.



Il battente del chiavistello in titanio viene adattato al contenitore precedentemente sabbiato. Inserire la molla dietro al battente in titanio e fissarlo con il perno.

### Set

10 pezzi

Chiavistello a cassetto src sinistro + destro

REF 430 0738 8

## Chiavistello a cassetto sr/src - Accessori



**Perni in acciaio**  
20 pezzi  
REF 430 0293 0



**Molla del chiavistello**  
10 pezzi  
REF 430 0334 0



**Posizionatore al parallelo universale**  
1 pezzo  
REF 360 0115 1



**Perni in ceramica**  
2 pezzi  
REF 430 0738 6



Attacco cilindrico a frizione attivabile - Profilo del prodotto



Attacchi cilindrici a frizione

cad. 2 pezzi  
REF 440 0068 0



Viti in titanio

Sistema di ritenzione a sfera - Profilo del prodotto



Scala 1:1

2 pezzi REF 440 0265 1

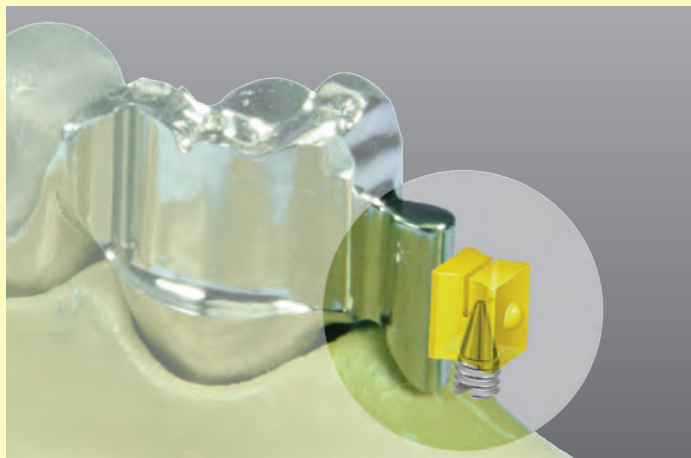
Sistema a frizione FGP - Profilo del prodotto



Set REF 540 0102 8

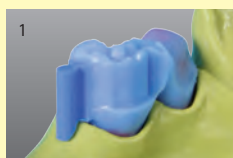


## Attacco cilindrico a frizione attivabile

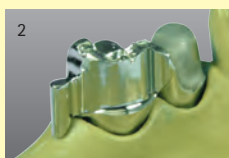


Regolabile individualmente, cilindro in resina biocompatibile con vite in titanio. Facile montaggio e sicura ritenzione della protesi grazie alla speciale forma dell'attacco.

- frizione regolabile individualmente
- tenuta sicura nello scheletrato grazie alla tacca ritentiva



1 L'attacco cilindrico a frizione può essere utilizzato sfruttando le pareti parallele di corone telescopiche, di fresaggi o di attacchi quali il vs 3.



2 Utilizzando gli attacchi, predisporre un fresaggio stabilizzante.



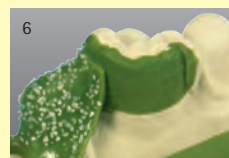
3 Posizionare l'attacco cilindrico a frizione con la parete piana a contatto con la patrice dell'attacco.



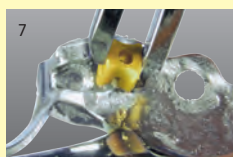
4 Prima della duplicazione scaricare basalmente l'attacco e preparare il modello come di consueto.



5 La particolare forma dell'attacco cilindrico a frizione permette un preciso posizionamento nello scheletrato.



6 La modellazione viene effettuata come di consueto per la messa in rivestimento.



7 L'attacco cilindrico a frizione viene inserito nello scheletrato con uno strumento non appuntito. La filettatura per la vite in titanio dovrà apparire basalmente.



8 Grazie alla regolazione della vite in titanio, sarà calibrata individualmente la tenuta della protesi alle esigenze del paziente.



Ideale con corone telescopiche



### Set

4 pezzi  
2 Attacchi cilindrici a frizione  
2 Viti in titanio  
REF 440 0068 0



### Set

20 pezzi  
10 Attacchi cilindrici a frizione  
10 Viti in titanio  
REF 440 0068 1



## Sistema di ritenzione a sfera



**Elemento di ritenzione o di ripristino della frizione per nuove protesi e riparazioni.**

La sfera in ceramica e l'ammortizzatore in silicone, inserito nel dispositivo in titanio, assicurano una ritenzione dolce ed una lunga durata della protesi.

- Risparmio di tempo grazie al montaggio facile e veloce
- Ottimale ripristino di frizione
- Sfera in ceramica per un lungo comfort
- Grazie all'ammortizzatore in silicone l'igiene orale viene facilitata

### Fasi di lavorazione in laboratorio



Per riprodurre in modo preciso la situazione nel cavo orale realizzare la costruzione primaria con la resina Pi-Ku-Plast ...



... ed un modello di lavoro.



Prima di rimuovere la sella in resina viene realizzata una mascherina.



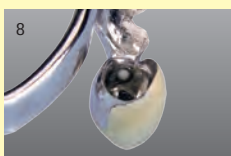
Nella corona secondaria viene realizzato un foro di  $\varnothing$  mm 2,1 e la protesi viene riposizionata sul modello.



Eeguire con la fresa ( $\varnothing$  mm 2,1) una bulinatura di max. 0,4 mm nel moncone in resina.



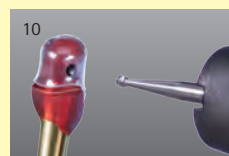
Inserire il dispositivo di ritenzione a sfera nello scheletrato e fissarlo con l'adesivo DTK.



Il contenitore del sistema di ritenzione a sfera deve terminare esattamente con la parete della corona. Solo la sfera in ceramica può sporgere dalla corona. Riposizionamento della sella in resina.



Con un disco prestampato realizzare sul moncone in resina una cappetta.



Segnare la posizione di perforazione sul moncone in resina con una matita. Attraverso la cappetta del disco prestampato eseguire un foro di  $\varnothing$  mm 2,1 sulla posizione indicata.

### Fasi di lavorazione in studio



Posizionare la cappetta del disco prestampato sulla costruzione primaria nel cavo orale e realizzare un foro nella corrispondente posizione.



Inserire la protesi con la frizione ripristinata.

## Accessori



**Set Adesivo DTK**  
1 x 8 g Doppia cartuccia adesivo DTK  
10 x Cannule da miscelazione  
1 x Pistone per siringa  
1 x Porta-pennello  
10 x Pennellini monouso  
REF 540 0118 5



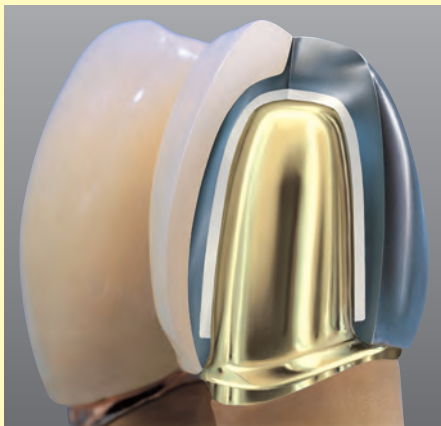
**Microfresa Rapidly**  
REF H001 NH 21



**Pi-Ku-Plast HP 36**  
resina da modellazione  
rossa  
REF 540 0022 0  
blu  
REF 540 0021 9



## Sistema a frizione FGP



### Frizione individuale per ogni tipo di esigenza.

Il sistema a frizione FGP offre al dentista ed all'odontotecnico una prospettiva completamente innovativa, sia per quel che riguarda la realizzazione di nuove protesi, che il ripristino della frizione di tutti gli accoppiamenti paralleli.

Una lunga durata, nonché una facile e veloce lavorazione fanno del sistema a frizione FGP una valida soluzione per i Vostri pazienti.

## Campi d'applicazione del sistema FGP



### Sicurezza ed elevata qualità.

Il sistema FGP offre una frizione individuale ottimale per la realizzazione di nuove protesi ancorate con corone coniche e telescopiche.



### Soluzione diretta, nessun tempo di attesa per il paziente.

Con il sistema FGP la lavorazione avviene direttamente alla poltrona. Il facile utilizzo nel ripristino di frizione su lavori con telescopiche è la soluzione ideale per medici e pazienti.



### Individualità e precisione.

Sia su lavori di nuova realizzazione che su lavori ribasati, si ottiene una frizione precisa ed individuale anche nelle zone difficilmente accessibili.



### Nessun compromesso.

Nella realizzazione di attacchi individuali. Con il sistema FGP vengono raggiunti ottimi risultati per ogni tipo di esigenza.

## 25 anni d'esperienza con il sistema FGP

### Scoprite i molteplici vantaggi:

- ➔ **Risparmio di tempo, grazie ad una lavorazione semplice e veloce**
- ➔ **Realizzazione di frizione individuale a costi contenuti**
- ➔ **Nessun adattamento delle parti secondarie**
- ➔ **Lunga durata**
- ➔ **Grande comfort per il paziente**
- ➔ **Consente una monofusione a costi contenuti**
- ➔ **Si può lavorare direttamente in bocca**
- ➔ **Ottima resistenza all'usura**
- ➔ **Riduzione della formazione di placca grazie ad una superficie molto compatta**

Fino ad oggi 50.000 pazienti in tutto il mondo hanno goduto di questi vantaggi, che consentono al paziente un inserimento ed un disinserimento dolce della protesi.

Il principio della resina FGP si basa sul fatto che oggi il normale accoppiamento metallo su metallo, utilizzato nella tecnica delle telescopiche, viene sostituito con l'accoppiamento metallo-resina.

L'accoppiamento metallo-resina permette di ottenere una frizione più dolce, riducendo l'attrito rispetto all'accoppiamento metallo-metallo. Grazie a ciò si avrà una ridotta capacità di usura ed una lunga durata della protesi.



## Sistema a frizione FGP

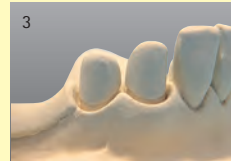
### Nuova realizzazione di corone telescopiche



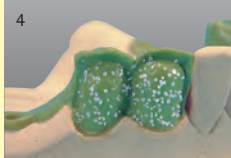
1 Come spaziatore per la resina FGP viene realizzata una cappetta con la cera da immersione od una cappetta prestampata...



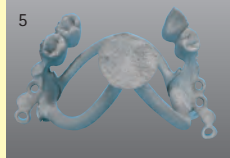
2 ... con uno spessore minimo di 0,2 mm, che termina 1 mm sopra al bordo di chiusura cervicale.



3 Sul modello di rivestimento con bordino cervicale...



4 ... si esegue come di consueto la modellazione dello scheletrato e della corona telescopica.



5 Dopo la fusione, eseguita con la lega desiderata, ...



6 ... lo scheletrato viene rifinito ed eseguito il rivestimento estetico in resina od in ceramica.



7 Durante la lavorazione, si è creato uno spazio, che viene ora ribasato con la resina FGP.



8 Viene applicato uno strato di isolante sul modello.



9 Sulle superfici interne delle pareti metalliche viene applicato, in modo uniforme, uno strato sottile di adesivo FGP.



10 Lasciare asciugare per 5 minuti all'aria, fino a che non compare uno strato visibile.



11 La resina a due componenti FGP viene miscelata in rapporto 1 a 1 ...



12 ... e colata nella corona secondaria, evitando la formazione di bolle.



13 Esercitando una pressione uniforme, il manufatto viene inserito sul modello.



14 La resina FGP indurita è chiaramente visibile all'altezza del bordino cervicale.



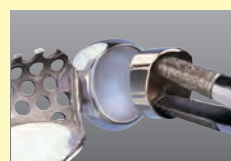
15 Il sistema FGP offre una frizione individuale di grande comfort per il paziente.

### La migliore frizione

Test ed esami a scansione elettronica eseguiti sul sistema FGP, indicano chiaramente valori di frizione migliori rispetto all'accoppiamento in metallo.



**Accoppiamento tradizionale metallo-metallo.**  
La corona telescopica con l'accoppiamento metallo-metallo viene inserita con una frizione di 8 Newton, dopo essere stata ultimata.



**Accoppiamento resina FGP-metallo.**  
La corona telescopica con il sistema FGP viene inserita con una frizione di 8 Newton, dopo essere stata ultimata.

Confrontando l'accoppiamento classico metallo-metallo con l'accoppiamento resina FGP-metallo, sono stati simulati 21.000 inserimenti e disinserimenti. Ciò corrisponde a circa 20 anni di utilizzo.



Immagine eseguita con microscopio a scansione elettronica (ingrandita 100 volte) della parete interna di una telescopica secondaria in lega palladiata.

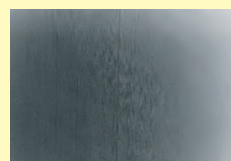


Immagine eseguita con microscopio a scansione elettronica (ingrandita 100 volte) della parete interna di una telescopica secondaria ribasata con resina FGP.

**Risultato:** frizione residua 2 Newton quindi solo il 25 %.

**Risultato:** frizione residua 6 Newton quindi ancora il 75 %.



## Sistema a frizione FGP

### Ripristino in caso di perdita di frizione



1  
Protesi telescopica dopo molti anni di utilizzo.



2  
Al momento dell'inserimento, la frizione non è più sufficiente.



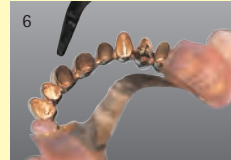
3  
Corone telescopiche prima del ripristino della frizione.



4  
Con uno spessore viene misurato lo spessore delle corone secondarie.



5  
La parte secondaria viene fresata, per creare lo spazio per la resina FGP.



6  
Eventuali residui di particelle di metallo vengono rimossi grazie ad un getto d'aria compressa.



7  
Intorno alle parti primarie, sul contorno gengivale, vengono applicati dei fili retrattori per evitare zone di sottosquadro.



8  
Infine vengono isolate le corone primarie con della vaselina fluida.



9  
Sulle superfici interne delle corone secondarie viene applicato in modo uniforme uno strato sottile di adesivo FGP.



10  
La resina a due componenti FGP viene miscelata in rapporto 1 a 1 ...



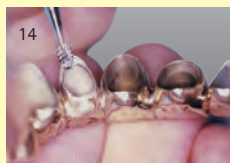
11  
... e colata nella telescopica secondaria, evitando la formazione di bolle.



12  
Dopo l'inserimento della protesi il paziente può chiudere il morso, esercitando una pressione normale ed in modo uniforme.



13  
I residui di resina devono essere rimossi direttamente con uno strumento. Dopo ca. 120 sec. dall'inizio della miscelazione, sollevare leggermente la protesi dalla parte primaria e reinserirla nuovamente.



14  
Dopo circa 7 minuti la protesi viene disinserita e le eccedenze vengono rimosse con una fresa.



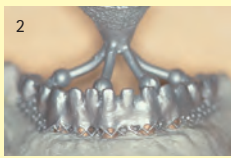
15  
Il risultato è una protesi funzionale che presenta la frizione desiderata, il tutto realizzato in brevissimo tempo.

### Il sistema FGP nell'implantologia

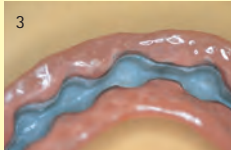
#### Accoppiamenti privi di tensione.



1  
Le eccellenti caratteristiche di scorrimento della resina FGP offrono un inserimento ed un disinserimento dolce. Il presupposto ideale per la realizzazione delle sovrastrutture nelle protesi su impianti.



2  
Anche le più piccole tensioni che possono essere presenti nella fusione della sovrastruttura in un monoblocco, vengono annullate alla perfezione, grazie alla ribasatura con la resina FGP.



3  
L'elevata resistenza all'usura ed un inserimento e disinserimento dolce della protesi, consentono al paziente un utilizzo semplice e confortevole.



4  
La resina FGP garantisce nel tempo una frizione duratura che incontrerà la completa approvazione dei pazienti.

#### Set

**Sistema a frizione FGP**  
**REF 540 0102 8**

- 1 x 2,5 gr Resina FGP componente A
- 1 x 2,5 gr Resina FGP componente B
- 1 x 1,25 ml Adesivo FGP
- 1 x 3,0 ml Isolante FGP
- 1 Spatola
- 5 Pennellini monouso
- 1 Portapennello
- 1 Blocco da impasto
- 10 Cannule d'applicazione nere







## Sistema a frizione FGP

## Accessori



**Resina FGP  
componente A**  
REF 540 0108 A



**Resina FGP  
componente B**  
REF 540 0108 B



**Adesivo FGP**  
REF 540 0102 6



**Isolante FGP**  
REF 540 0102 7



**Blocchi da impasto**  
35 x 50 x 10 mm  
10 pezzi  
REF 330 0114 4



**Pennellini monouso**  
100 pezzi  
REF 330 0114 2



**Spatola**  
100 pezzi  
REF 330 0114 3



**Portapennello punta  
piegata**  
12 pezzi  
REF 330 0114 1



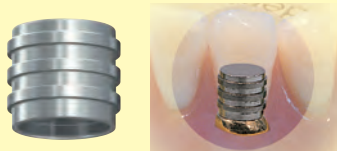
**Cannule  
d'applicazione**  
25 pezzi  
REF 580 0001 8



## Attacchi cilindrici zg - Panoramica dei prodotti

### Contenitore per matrici

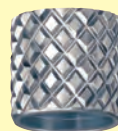
Per l'applicazione nella resina



**Contenitore in titanio K**

2 pezzi REF 440 0230 2  
8 pezzi REF 440 0230 8

Per l'incollaggio nello scheletrato



**Contenitore in titanio M**

REF 440 0240 2  
REF 440 0240 8

### Matrici

#### Frizione

La matrici a frizione o a ritenzione possono essere sostituite fra loro.



verde –  
frizione ridotta  
4N

8 pezzi REF 440 0150 8



gialla –  
frizione normale  
6N

REF 440 0140 8



rossa –  
frizione forte  
8N

REF 440 0130 8

#### Ritenzione



verde –  
frizione ridotta  
4N

8 pezzi REF 440 0180 8



gialla –  
frizione normale  
6N

REF 440 0170 8



rossa –  
frizione forte  
8N

REF 440 0160 8

### Accessori



**Posizionatore al parallelo universale 2**

1 pezzo  
REF 360 0116 0



**Chiavetta d'inserzione**

1 pezzo  
REF 360 0116 4



**Estrattore per matrici**

1 pezzo  
REF 310 0000 6



**Set Adesivo DTK**

1 x 8 g Doppia cartuccia  
adesivo DTK  
10 x Cannule da  
miscelazione  
1 x Pistone per siringa  
1 x Porta-pennello  
10 x Pennellini monouso  
REF 540 0118 5

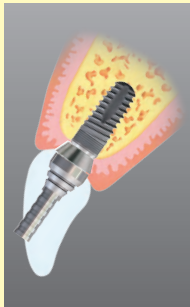


**Set per transfert da impronta**

**Patrici transfert**  
2 pezzi  
**Matrici transfert**  
2 pezzi  
REF 440 0116 3



## Fissaggio trasversale

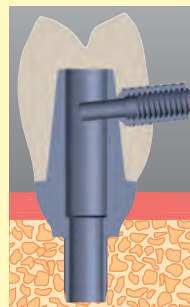


Nel caso di impianti posizionati in modo inclinato, con l'avvitamento oclusale spesso succede che il canale della vite venga a trovarsi in una zona visibile della superficie della corona, ed anche se si utilizzano gli appositi abutment angolati non sempre è possibile garantire la compensazione, causando problemi estetici. In regione posteriore l'apertura del canale della vite può causare problemi nella distribuzione del carico masticatorio a livello oclusale.

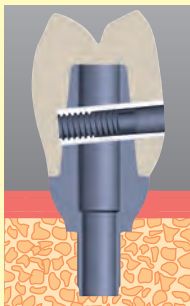


La soluzione è il fissaggio trasversale. La bredent group offre differenti sistemi:

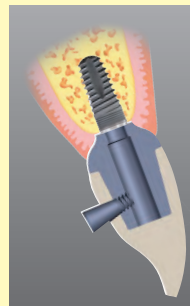
- avvitamento trasversale preconfezionato per il sistema implantare SKY
- fissaggio individuale trasversale, indicato per tutti i sistemi implantari



Security-Lock - la vite ha la sua sede nella parte secondaria e la soluzione protesica viene fissata nell'abutment.



Friction Splint - Giunzione di soluzioni protesiche senza filettatura.



Avvitamento individuale - vite conica in titanio con l'apposito strumentario.

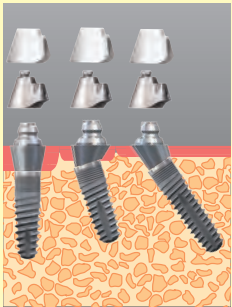
### Caso clinico

Protesi definitiva con manufatto in lega seminobile fresato e rivestito con sistema visio.lign. 4 impianti avvitati in modo trasversale e 2 impianti avvitati in modo oclusale. (Odt Stefan Adler, Landsberg)



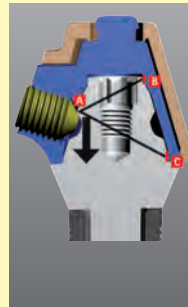


## Fissaggio preconfezionato trasversale

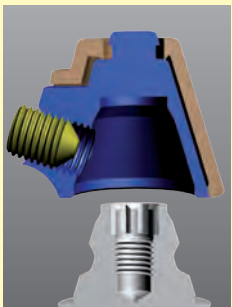


Per gli abutment dritti ed angolati del sistema SKY fast & fixed con le cappette protesiche per l'avvitamento trasversale possono essere realizzate soluzioni protesiche di piccole dimensioni od estese, altamente estetiche, poichè il canale della vite non compromette il risultato estetico.

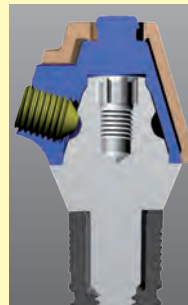
Con questo tipo di avvitamento possono essere utilizzati tutti i tipi di materiali per manufatti – titanio, oro, leghe non nobili, ceramica, BioHPP. Grazie all'incollaggio della sovrastruttura direttamente nel cavo orale è possibile realizzare un "fit passivo" della costruzione protesica.



Grazie al fissaggio su tre punti ed alla pressione esercitata durante l'avvitamento della cappetta protesica sulla piattaforma dell'abutment si ottiene una connessione stabile e priva di gap.



La semplicità d'utilizzo, in particolare nel cavo orale del paziente, viene garantita dalla possibilità di variare la posizione della vite (360° con gli abutment dritti e 270° con quelli angolati), poichè l'accesso alla vite può essere posizionato sempre in modo ottimale. Inoltre la vite rimane nel manufatto, poichè la filettatura si trova sulla parte secondaria. È possibile inoltre combinare il fissaggio trasversale con quello oclusale.



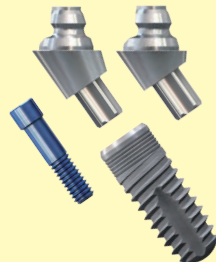
**SKY fast & fixed Abutment 0°**  
con vite 2,2  
alt. 1 mm  
REF SKYFT001  
alt. 2 mm  
REF SKYFT002  
alt. 4 mm  
REF SKYFT004



**SKY fast & fixed Abutment 17,5°**  
con vite 2,2  
alt. 3 mm  
REF SKYFT173  
alt. 5 mm  
REF SKYFT175



**SKY fast & fixed Cappetta protesica**  
con avvitamento trasversale  
REF SKYFTPKS



**SKY fast & fixed Abutment 35°**  
con vite 2,2  
alt. 4 mm  
REF SKYFT354  
alt. 5 mm  
REF SKYFT355



## Security-Lock - Panoramica dei prodotti



Vite con perno in titanio 1,0  
2 pezzi REF 430 0729 3



Vite con perno in titanio 1,4  
REF 430 0729 4



Vite con perno in titanio 1,8  
REF 430 0729 5



Cannula filettata HL  
con vite di fissaggio 1,0  
2 pezzi REF 430 0729 6



Cannula filettata HL  
con vite di fissaggio 1,4  
REF 430 0729 7



Cannula filettata HL  
con vite di fissaggio 1,8  
REF 430 0729 8

## Security-Lock-Keramik - Panoramica dei prodotti



Vite con perno in titanio 1,4  
2 pezzi REF 430 0729 4



Viti in ceramica con guarnizioni in cera 1,4  
REF 360 0117 0

## Security-Lock da incollaggio - Panoramica dei prodotti



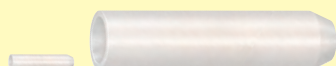
Cannula filettata in titanio  
2 pezzi REF 430 0739 7



Vite con perno 1,4  
REF 430 0729 4

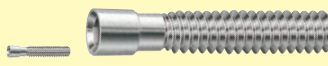
## Friction Splint FS1 - Panoramica dei prodotti

Scala 1:1



Alloggio Friction Splint FS1  
1 pezzo REF 450 0008 0  
10 pezzi REF 450 0008 4

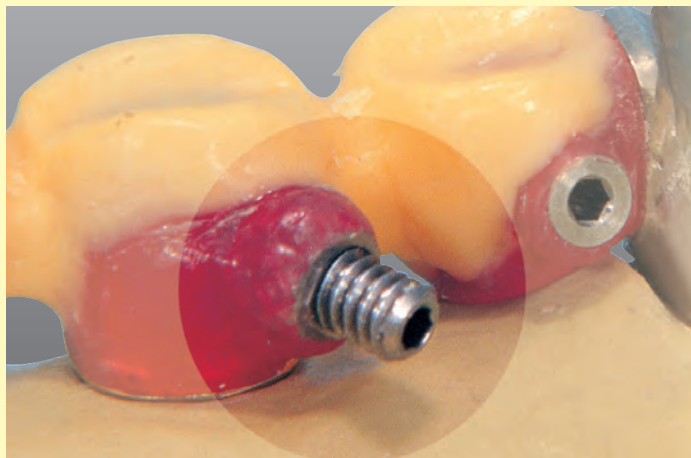
Scala 1:1



Perno a vite Friction Splint FS1  
REF 450 0008 1  
REF 450 0008 5



## Security-Lock



### Collegamenti avvitati brevettati che non possono più svitarsi o rompersi in bocca.

Il perno della vite privo di filetto è posizionato nella parte primaria. Di conseguenza non può trasmettere micromovimenti. In questo modo si esclude lo svitamento indesiderato della vite.

Le cannule filettate in lega ad alto punto di fusione possono essere fuse fino a massimo 1300° C. Le viti con perno sono disponibili in tre differenti dimensioni (1,0/1,4 e 1,8) per ogni tipo di situazione.



1 Tre differenti dimensioni offrono una molteplicità di applicazioni nel caso di impianti, ponti ed altro.



2 Una sovrastruttura deve essere fissata con una vite. La modellazione della mesiostruttura avviene seguendo i principi classici dell'implantologia.



3 Dopo la fusione avviene la rettifica e la lucidatura della mesiostruttura.



4 L'esatta posizione di perforazione viene segnata con la fresa puntatrice.



5 Con la fresa Multidrill viene eseguito un foro per il collegamento avvitato nella direzione desiderata. È indispensabile l'utilizzo dell'olio di perforazione bredent.



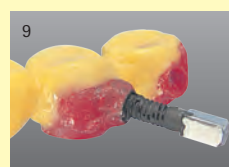
6 Fissare la vite a perno nell'alloggio del filetto. Sia il perno che il filetto possono essere ridotti ed adattati individualmente (per un massimo di 2,3 mm.).



7 La vite con l'alloggio del filetto vengono avvolti nella modellazione con la resina Pi-Ku-Plast HP 36, REF 540 0021 9.



8 La precisione e l'elevata stabilità della resina Pi-Ku-Plast garantisce il successo nelle fasi di lavorazione successive.



9 Per proteggere l'alloggio del filetto nel rivestimento, viene avvitata una vite di fissaggio, ricoperta con della grafite colloidale, REF 540 0070 6.

Ogni set contiene  
9 pezzi  
**Security-Lock 1,0**  
2 Viti con perno

2 Cannule filettate  
2 Viti di fissaggio  
1 Diatit-Multidrill  
1 Fresa puntatrice HM  
1 Cacciavite corto  
REF 430 0729 0

Ogni set contiene  
9 pezzi  
**Security-Lock 1,4**  
2 Viti con perno

2 Cannule filettate  
2 Viti di fissaggio  
1 Diatit-Multidrill  
1 Fresa puntatrice HM  
1 Cacciavite corto  
REF 430 0729 1

Ogni set contiene  
9 pezzi  
**Security-Lock 1,8**  
2 Viti con perno

2 Cannule filettate  
2 Viti di fissaggio  
1 Diatit-Multidrill  
1 Fresa puntatrice HM  
1 Cacciavite corto  
REF 430 0729 2

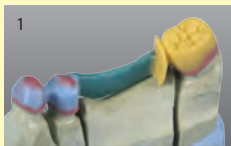


## Security-Lock-Keramik



Con il Security-Lock-Keramik 1,4 è possibile realizzare un avvitamento, in ogni tipo di lega, senza l'utilizzo di cannule filettate.

I ponti in ceramica si possono ora realizzare con una lega biocompatibile al cromo-cobalto, predisponendo avvitamenti individuali.



1 La modellazione in cera della costruzione primaria viene realizzata come di consueto.



2 Le fusioni possono avvenire con ogni tipo di lega desiderata, persino in leghe al cromo cobalto.



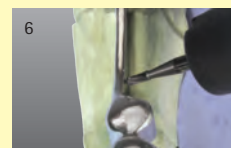
3 Dopo il fresaggio parallelo, la parte secondaria viene modellata con la resina Pi-Ku-Plast HP 36.



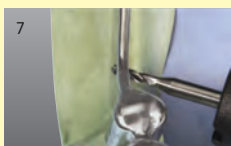
4 Il montaggio in cera - waxing-up - viene eseguito per determinare l'esatta posizione delle viti.



5 Nella posizione corrispondente viene rimossa la cera affinché si possa determinare l'esatta posizione di perforazione.



6 Con la fresa puntatrice in carburo di tungsteno 1,4 viene realizzata una bulinatura nella posizione corrispondente.



7 Con la fresa Diatit-Multidril e l'olio da perforazione e fresaggio viene realizzato un foro nella direzione desiderata per l'avvitamento.



8 Il perno di modellazione viene fissato con della resina Pi-Ku-Plast alla modellazione e ridotto con della cera in base alla situazione.



9 Il montaggio in cera - waxing-up - viene scavato per il rivestimento in ceramica.



10 Il perno di modellazione viene rimosso con una pinzetta, operando una leggera rotazione.



11 Dopo l'impernatura il mantentore di spazio in ceramica viene introdotto nell'apertura con la guarnizione in cera fino all'arresto.



12 La guarnizione in cera e la modellazione vengono unite.



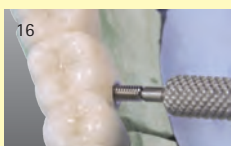
13 Il mantentore di spazio in ceramica rimane nel manufatto in metallo fino alla realizzazione del rivestimento in ceramica.



14 Il mantentore di spazio in ceramica viene rimosso con lo scalpello - non sabbare.



15 La filettatura viene fresata con l'alesatore per prefilettatura e quello per filettatura finale, utilizzando l'olio da perforazione e fresaggio.



16 La vite a perno viene avvitata e la parte primaria viene fissata con la parte secondaria.



17 Con il gommino a ruota Tita-Pol accorciare la vite a perno, per un massimo di 2,3 mm.



18 Il Security-Lock-Keramik 1,4 può essere lavorato in modo sicuro e veloce con un solo tipo di lega. Non ci sono problemi di lega dovuti alla temperatura, poiché non vengono fuse parti finite.

### Ogni set contiene

10 pezzi, 1 pezzo cad.  
Perno da modellazione  
Vite in ceramica con guarnizione in cera  
Fresa puntatrice HM Diatit-Multidril

Vite a perno 1,4  
Alesatore intermedio filettatura HM  
Alesatore filettatura finale HM  
Scalpello  
Mandrino per filettatore  
Cacciavite corto  
REF 430 0739 1



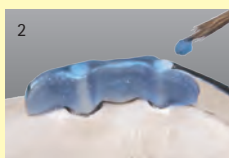
## Security-Lock da incollaggio



Nel caso di situazioni difficili, come nel caso di mandibole piccole o di ponti estesi, è particolarmente indicata la versione da incollaggio del Sistema Security-Lock. È possibile una lavorazione, indipendentemente dal tipo di lega, grazie all'incollaggio dell'alloggio del filetto in titanio.



1 Le fusioni possono avvenire con ogni tipo di lega desiderata, persino in leghe al cromo cobalto.



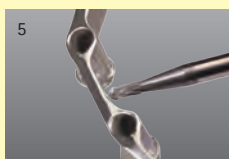
2 Dopo il fresaggio parallelo e la lucidatura a specchio, la parte secondaria viene modellata con la resina Pi-Ku-Plast HP 36.



3 Il montaggio in cera - waxing-up - viene eseguito per determinare l'esatta posizione delle viti.



4 Nella posizione corrispondente viene rimossa la cera, affinché si possa determinare l'esatta posizione di perforazione.



5 Con la fresa puntatrice in carburo di tungsteno 1,4, viene realizzata una nicchia nella posizione corrispondente.



6 Con la fresa Diatit-Multidrill 1,4 e l'olio da perforazione viene realizzato un foro nella direzione desiderata per l'avvitamento.



7 Il perno da modellazione viene fissato alla modellazione con della resina Pi-Ku-Plast HP 36 ed integrato nuovamente con della cera alla modellazione.



8 Prima della messa in rivestimento, il perno da modellazione viene rimosso con una pinzetta operando una leggera rotazione.



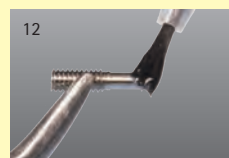
9 La costruzione secondaria può essere fusa nella lega desiderata.



10 Tutte le parti che non devono essere incollate, come la costruzione primaria, le parti esterne della costruzione primaria e la vite, vengono isolate...



11 ... con l'isolante FGP (REF 540 0102 7). Si facilita così la rimozione della colla in eccesso.



12 Dopo l'applicazione dell'isolante, la vite a perno viene avvitata nella cannula filettata.



13 La parte primaria e la parte secondaria vengono unite. Nel foro della parte secondaria viene applicata, in modo uniforme, una goccia di adesivo DTK.



14 L'alloggio del filetto e la vite con perno vengono inseriti nel foro, nella posizione finale, e fino a quando l'adesivo DTK non sia indurito, non devono essere mossi.



15 La parte superiore della cannula filettata e della vite con perno vengono accorciate con il gommino a ruota Tita-Pol, per un massimo di 2,3 mm.



16 Ideale nel caso di mandibole molto strette, di leghe ad alto punto di fusione o di titanio. Grazie alle cannule da incollaggio Security-Lock è possibile una lavorazione semplice e veloce.

### Ogni set contiene

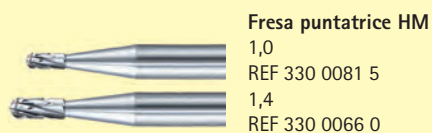
- 5 pezzi
- Perno da modellazione 1,4
- Fresa puntatrice HM 1,4
- Diatit-Multidrill
- Vite con perno 1,4 in titanio
- Cannula filettata in titanio
- REF 430 0739 5



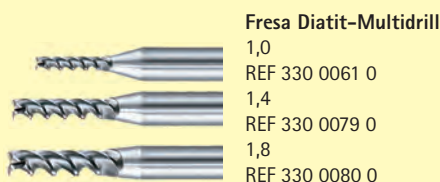


## Security-Lock

### Accessori



**Fresa puntatrice HM**  
1,0  
REF 330 0081 5  
1,4  
REF 330 0066 0



**Fresa Diatit-Multidril**  
1,0  
REF 330 0061 0  
1,4  
REF 330 0079 0  
1,8  
REF 330 0080 0



**Cacciavite corto**  
1 pezzo  
REF 330 0069 0



**Olio da perforazione e fresaggio**  
REF 550 0000 8

## Security-Lock-Keramik

### Accessori



**Perno di modellazione 1,4**  
REF 360 0116 9



**Fresa Diatit-Multidril**  
1,4 x 6 mm  
REF 330 0079 0



**Fresa puntatrice HM 1,4**  
REF 330 0066 0



**Mandrino per filettatore**  
REF 330 0115 3



**Alesatore intermedio filettatura HM**  
REF 460 0010 M



**Alesatore filettatura finale HM**  
REF 460 0010 F



**Cacciavite corto**  
1 pezzo  
REF 330 0069 0



**Scalpello**  
REF 460 0010 6



**Fräs- und Bohröl**  
REF 550 0000 8

## Security-Lock da incollaggio

### Accessori



**Perno di modellazione 1,4**  
REF 360 0116 9



**Fresa puntatrice HM**  
1,4 mm  
REF 330 0066 0



1,4 x 6 mm  
REF 330 0079 0



**Cacciavite corto**  
1 pezz  
REF 330 0069 0



**Olio da perforazione e fresaggio**  
REF 550 0000 8



**FGP Isolante**  
REF 540 0102 7



**Set Adesivo DTK**  
1 x 8 g Doppia cartuccia adesivo DTK  
10 x Cannule da miscelazione  
1 x Pistone per siringa  
1 x Porta-pennello  
10 x Pennellini monouso  
REF 540 0118 5

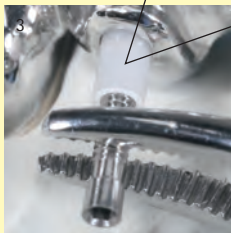
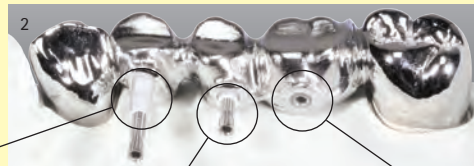


## Friction Splint FS1



### Elemento di connessione per sovrastrutture

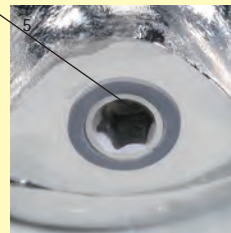
- Facile inserimento nel cavo orale
- Con FS1 possono essere ripristinate connessioni avvitate difettose
- FS1 può essere nuovamente rimosso
- Veloce, poiché non sono necessarie alesature
- Utilizzabile indifferentemente per tutti i lavori avvitati
- Accorciabile individualmente
- Nessun allentamento della vite



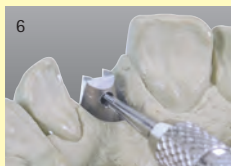
L'alloggio FS1 viene introdotto in modo congruente nel foro di splintaggio nella parte primaria e secondaria con il perno a vite già preinserito.



Dopo aver spinto l'alloggio all'interno...



... il perno a vite viene avvitato.



Non sono più necessarie alesature.



Lavori avvitati difettosi...



...possono essere ripristinati con la connessione FS1.



## Friction Splint FS1



1 Wax-Up con mascherina in silicone.



2 La modellazione viene rimossa. Nell'abutment viene creato il foro con la fresa Diatit-Multidrill Ø 2,0 mm.



3 La modellazione viene riposizionata. Il perno da modellazione viene inserito nella modellazione. Su tutta la modellazione vengono realizzati i fori del Ø di 2,0 mm nelle posizioni previste per gli attacchi.



4 Gli attacchi vengono fresati. La mascherina realizzata precedentemente serve per l'orientamento. Per una fusione ottimale può essere utilizzato uno spaziatore in ceramica.



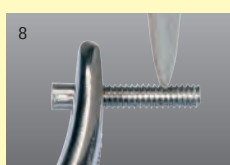
5 Al momento dell'inserimento dei perni da modellazione...



6 ...la parte secondaria viene modellata e preparata per la fusione.



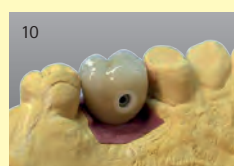
7 Alloggio...



8 ...e perno a vite vengono accorciati della stessa lunghezza in base alla necessità.



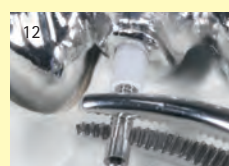
9 Nel caso di corone in zirconio si deve fare attenzione,...



10 ...che il foro dopo il processo di sinterizzazione e la cottura della ceramica...



11 ...sia di 2,0 mm di Ø. Solo così possono essere evitate tensioni nella ceramica.



12 Il perno a vite, avvitato per metà nell'alloggio viene posizionato con una pinzetta nel foro di splintaggio...



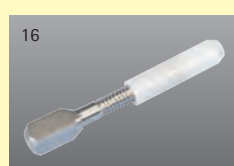
13 ...e spinto all'interno. Evitare completamente il perno a vite.



14 E' possibile rimuovere nuovamente il perno, svitandolo con il cacciavite corto SW 0,9.



15 Con la vite di fissaggio inserita, viene svitato l'alloggio.

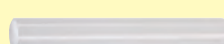


16 L'alloggio rimosso, se non è stato danneggiato e se è rimasto nel cavo orale per un periodo inferiore ad 1 anno, può essere nuovamente reinserito.

## Accessori



**Perno da modellazione**  
Ø 2,0 mm  
2 pezzi REF 450 0008 3  
10 pezzi REF 450 0008 7



**Spaziatore in ceramica**  
Ø 2,0 mm  
2 pezzi REF 450 0008 2  
10 pezzi REF 450 0008 6



**Fresa Diatit-Multidrill 2,0**  
1 pezzo REF 330 0072 0



**Vite di fissaggio**  
2 pezzi REF 360 0103 0



**Cacciavite corto**  
1 pezzo REF 330 0069 0



**Olio da perforazione e fresaggio**  
REF 550 0000 8



## Attacco di collegamento oc / individuali - Panoramica dei prodotti



Scala 1:1

**Vite in titanio**  
1 pezzo REF 330 0070 0  
10 pezzi REF 330 0071 0



Scala 1:1

**Anello di copertura HL**  
2 pezzi REF 430 0730 4



**Attacco di collegamento**  
2 pezzi REF 430 0730 3



**Attacchi di collegamento individuali**  
8 pezzi REF 430 0735 0

## Set di viti preconfezionato - Panoramica dei prodotti



Scala 1:1

**Vite in titanio**  
1 pezzo REF 330 0070 0  
10 pezzi REF 330 0071 0



Scala 1:1

**Anello di copertura HL**  
2 pezzi REF 430 0730 4



**Alloggio del filetto**  
2 pezzi REF 330 0081 1

## Kit strumentario per collegamenti individuali - Panoramica dei prodotti



Scala 1:1

**Vite in titanio**  
M 1,4 x 0,3  
Lung. testa 2,5 mm  
1 pezzo REF 330 0070 0  
10 pezzi REF 330 0071 0



**Vite in titanio**  
M 1,6 x 0,35  
Lung. testa 2,5 mm  
REF 330 0116 0  
REF 330 0116 1

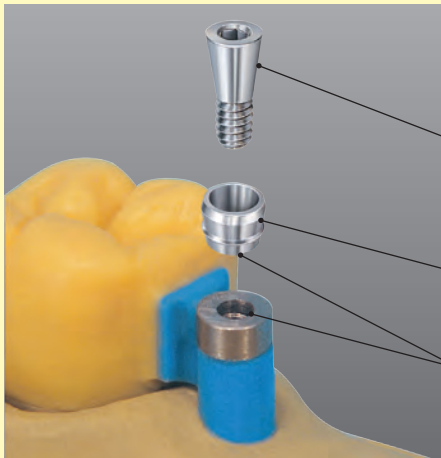


**Vite in titanio testa più lunga**  
M 1,4 x 0,3  
Lung. testa 3,5 mm  
REF 330 0K70 0  
REF 330 0K71 0

**Vite in titanio testa più lunga**  
M 1,6 x 0,35  
Lung. testa 3,5 mm  
REF 330 K116 0  
REF 330 K116 1



## Attacco di collegamento oc

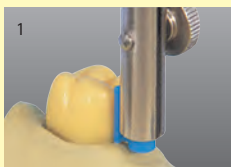


La parte preformata facilita la realizzazione di ponti separati con avvvitamento occlusale.

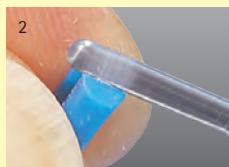
La vite in titanio con l'anima esagonale facilita l'avvitamento e lo svitamento.

L'anello indica il limite di riduzione.

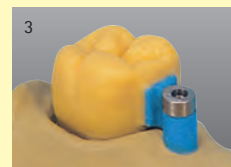
Lega da sovrafusione.



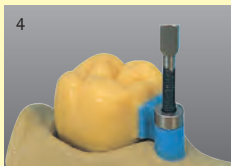
1 Il posizionatore al parallelo permette di posizionare correttamente l'attacco.



2 La forma e le dimensioni ridotte dell'alloggio del filetto permettono un adattamento individuale dell'attacco di collegamento, rispettando le papille.



3 L'alloggio del filetto in lega da sovrafusione può essere lavorato con qualsiasi lega preziosa o semipreziosa.



4 La vite di fissaggio ricoperta di grafite colloidale, assicura la corretta posizione dell'alloggio del filetto nel rivestimento.



5 Il diametro dell'attacco nella zona di collegamento alla corona è di 0,5 mm e può essere rettificato con una fresa parallela da 1,0 mm.



6 La sporgenza dell'anello di copertura indica il limite per la riduzione della vite o dell'anello stesso.



7 La parte secondaria deve essere modellata con la resina Pi-Ku-Plast HP 36 al fine di fissare correttamente l'anello di copertura.



8 La forma esterna dell'anello di copertura, realizzato in lega da sovrafusione garantisce un'esatta posizione nella resina.



9 Sulla parte secondaria viene modellato il ponte in cera.



10 La vite in titanio viene adattata individualmente alla conformazione della testa occlusale.

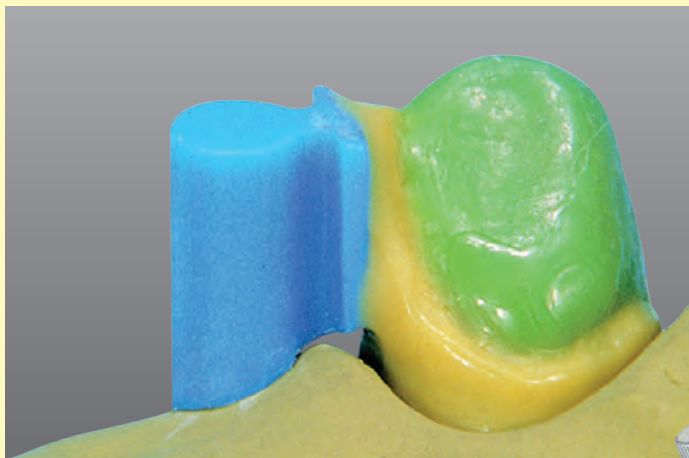
### Ogni set contiene

6 pezzi  
Vite in titanio  
Anello di copertura HL  
Attacco di collegamento

Perno di fissaggio  
Posizionatore al parallelo  
Cacciavite corto  
REF 430 0730 2



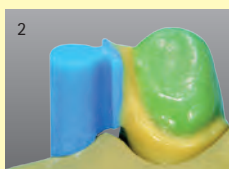
## Attacco di collegamento individuali



Il set completo facilita la realizzazione di ogni tipo di collegamento individuale e garantisce una lavorazione facile e sicura.



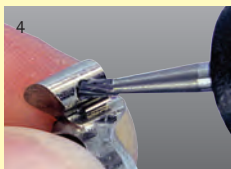
L'attacco di collegamento viene posizionato individualmente con l'ausilio del posizionatore al parallelo.



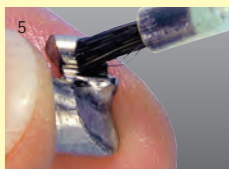
L'attacco in plastica può essere adattato individualmente ad ogni situazione.



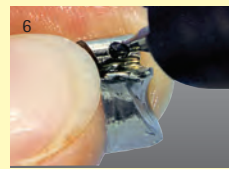
L'attacco ha nella zona di collegamento con la corona un diametro di 0,5 mm. Se necessario può essere rettificato con una fresa da fresaggio parallela (grandezza 010).



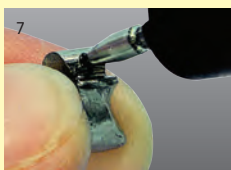
Il punto di perforazione viene segnato con la fresa puntatrice.



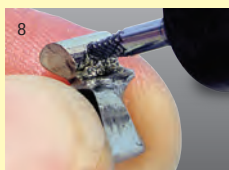
Per la perforazione deve essere utilizzato l'olio da perforazione e fresaggio Bredent. Tutti gli altri tipi di olio non sono adatti e compromettono un'esatta perforazione.



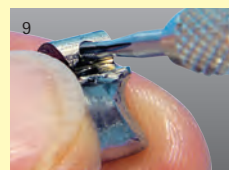
Con la fresa Diatit-Multidrill (1,2 x 5) del set viene effettuata una perforazione di ca. 2 mm. L'utilizzo dell'olio riduce il surriscaldamento della fresa, aumentando la durata della stessa.



Con la fresa Diatit-Multidrill (1,2 x 2,3) viene terminata la perforazione ad una profondità stabilita. L'olio da perforazione e fresaggio garantisce l'esecuzione di un foro pulito e liscio.



Con il filettatore viene realizzata la base del filetto. Il filettatore finale produce un filetto preciso. L'olio da perforazione riduce il rischio di rottura dei filettatori.



Con la fresa per alesare da 1,4 mm si crea la svasatura conica per la testa della vite.



La testa conica della vite si avvita per ca. 3/10 mm. nella parte primaria. In presenza di forze di taglio viene raggiunta una superiore stabilità (155 kg) rispetto ai sistemi tradizionali.



La vite viene incorporata nella modellazione della parte secondaria eseguita con la resina Pi-Ku-Plast. Accorciare la vite dopo la fusione.

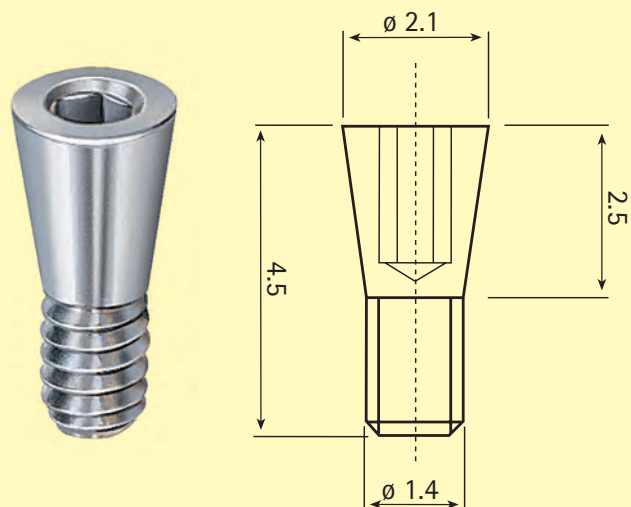


Le ridotte dimensioni della vite offrono soluzioni di collegamenti avvitati estetici.



## Set di viti preconfezionato

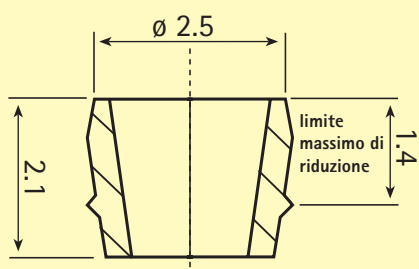
Per avvitiamenti occlusali ed orizzontali.



Vite in titanio  
M 1,4 x 0,3



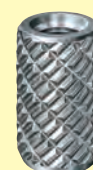
Vite in titanio  
1 pezzo  
REF 330 0070 0  
10 pezzi  
REF 330 0071 0



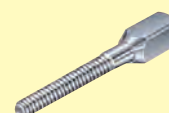
Anello di  
copertura HL



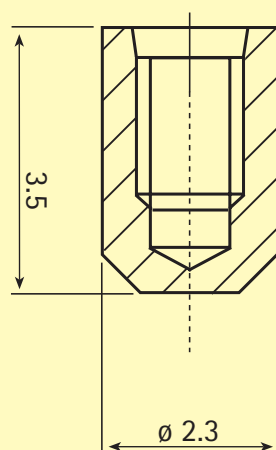
Anello di  
copertura HL  
2 pezzi  
REF 430 0730 4



Alloggio del filetto  
2 pezzi  
REF 330 0081 1



Perno di fissaggio  
2 pezzi  
REF 360 0103 0



Alloggio  
del filetto



Cacciavite corto  
1 pezzo  
REF 330 0069 0

### Ogni set contiene

5 pezzi  
Vite in titanio  
Anello di copertura HL da sovrapposizione  
Alloggio del filetto HL da sovrapposizione  
Perno di fissaggio M 1,4  
Cacciavite corto  
REF 430 0735 1

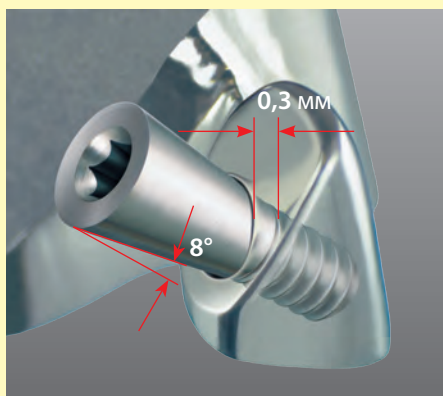


## Kit strumentario per collegamenti individuali 1,4 / 1,6



Giunzioni veloci, economiche e prive di tensioni.

Per tutte le possibili situazioni e varianti di avvitamento individuale.



La testa della vite è avvitata per ca. 0,3 mm nella parte primaria. In presenza di forze di taglio viene raggiunta una stabilità e una sicurezza superiore rispetto ai sistemi tradizionali. La testa della vite con svasatura conica produce un effetto autobloccante: è da escludere un allentamento spontaneo della vite.

Gli avvitamenti individuali possono essere realizzati con tutti i tipi di leghe dentali, a base aurea, nelle posizioni che la pratica odontotecnica ci consente. Grazie a ciò si creano nuove possibilità d'impiego in campo odontotecnico.



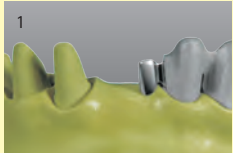
Ideale per ponti separati e per la protesi fissa-rimovibile.





## Due possibilità per un buon collegamento avvitato

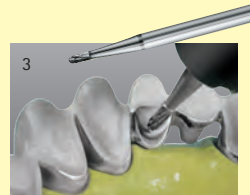
### Avvitamento veloce senza fresatore, solo con il manipolo



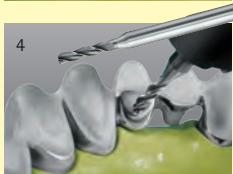
Avvitamento veloce senza fresatore, solo con il manipolo.



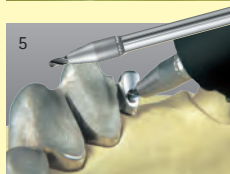
Modellare la seconda parte del ponte, colare e rifinire.



Con la fresa puntatrice in carburo di tungsteno realizzare una bulinatura nel metallo, nel punto dove verrà posizionata la vite.



Praticare un foro nella parte primaria con l'ausilio della fresa Diatit-Multidrill attraverso la parte secondaria, per ca. 1,5 mm.



Rimuovere la parte secondaria e praticare un foro nella parte primaria con la fresa Diatit Multidrill fino ad arrivare alla tacca di riferimento.



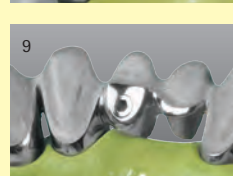
Sovrapporre la parte primaria e quella secondaria e forare con l'alesatore in carburo di tungsteno fino alla tacca di riferimento.



Mediante la fresa per pre-filettatura e la fresa per filettatura finale si procede alla filettatura attraverso la parte primaria.



Sovrapporre la parte primaria e quella secondaria e avvitare.



Rifinire la testa della vite a livello della parte secondaria e lucidare.

### Utilizzo con la parte preformata

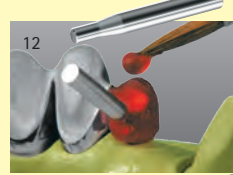
#### Il metodo sicuro, dopo avere stabilito la direzione della vite



Con la punta da centri effettuare un'incisione nella patrice.



La fresa Diatit-Multidrill con tacca di riferimento pratica il foro esattamente alla profondità definita.



Incorporare la parte preformata nella modellazione con un'apposita resina.



Completare la modellazione in cera.



Ruotare ed estrarre la parte preformata con una pinza.



Dopo la colata, sovrapporre le parti del ponte. Con l'alesatore, forare fino alla tacca di riferimento. Proseguire nella lavorazione a partire dalla figura 7.

Disponibile in due diverse grandezze della vite.

Ogni set contiene  
10 pezzi  
Kit strumentario per collegamenti individuali M 1,4  
REF 330 0060 0

Ogni set contiene  
10 pezzi  
Kit strumentario per collegamenti individuali M 1,6  
REF 330 0001 6



## Attacco di collegamento oc

### Accessori



**Perno di fissaggio**  
2 pezzi REF 360 0103 0



**Cacciavite corto**  
1 pezzo REF 330 0069 0



**Posizionatore al parallelo**  
per attacchi di collegamento oc ed individuali  
1 pezzo REF 360 0115 7

## Attacco di collegamento individuale

### Accessori



**Set di frese e viti per collegamenti individuali M 1,4**  
10 Teile REF 330 0060 0



**Olio da perforazione e fresaggio**  
REF 550 0000 8



**Posizionatore al parallelo**  
per attacchi di collegamento oc ed individuali  
1 pezzo REF 360 0115 7

## Kit strumentario per collegamenti individuali

### Accessori



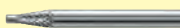
**Fresa puntatrice HM Ø 1,4**  
per M 1,4 e M 1,6  
1 REF 330 0066 0



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



**Fresa Diatit-Multidrill con tacca rif.**  
M 1,4 REF 330 0075 0  
M 1,6 REF 330 0115 8



**Alesatore carb. tungsteno**  
M 1,4 REF 330 0065 0  
M 1,6 REF 330 0115 9



**Mandrino per filettatore**  
REF 330 0068 0



**Fresa pre-filettatura**  
M 1,4 REF 330 0067 1  
M 1,6 REF 330 0116 V



**Fresa filettatura finale**  
M 1,4 REF 330 0067 0  
M 1,6 REF 330 0116 F



**Parte preformata**  
M 1,4 REF 330 0115 6  
M 1,6 REF 330 0116 3



**Cacciavite corto**  
1 pezzo REF 330 0069 0



**Olio da perforazione e fresaggio**  
REF 550 0000 8



## Strumenti



**Cacciavite lungo**  
1 pezzo  
REF 330 0081 2

Il cacciavite lungo permette, in laboratorio, di riconoscere la direzione orizzontale di avvvitamento. Grazie a ciò l'odontoiatra può facilmente eseguire gli avvvitamenti direttamente nel cavo orale. Per viti con anima esagonale 0,9 mm.



**Cacciavite corto**  
1 pezzo  
REF 330 0069 0

Ideale per lo studio ed il laboratorio. L'impugnatura con la scanalatura facilita l'avvitamento delle viti, poichè garantisce una tenuta sicura. Per viti con anima esagonale 0,9 mm.



**Cacciavite per contrangolo**  
1 pezzo  
REF 330 0081 3

Avvitamento di viti con anima esagonale 0,9 mm. Il controllo del momento torcente è possibile grazie agli speciali motori.



**Cacciaviti-Set**

### Set

- 3 pezzi
- 1 x Cacciavite lungo
- 1 x Cacciavite corto
- 1 x Cacciavite per contrangolo
- REF 330 0081 0



**Cacciavite is per contrangolo**  
1 pezzo  
REF 460 0001 0



**Cacciavite is manuale corto**  
1 pezzo  
REF 460 0001 1

Cacciavite speciale per gli abutments vks-oc rs. Disponibile come cacciavite manuale o per contrangolo, grazie a ciò è possibile il controllo del momento torcente con gli speciali motori.



**Cacciavite per attacco a sfera sostituibile**  
1 pezzo  
REF 330 0116 4

Cacciavite per attacco a sfera sostituibile vks-oc/sg 1,7.

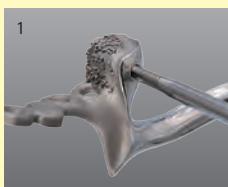
## Accessori



**Olio da perforazione e fresaggio**  
20 ml  
REF 550 0000 8

### Apostatamente ideato per la tecnica di fresaggio e perforazione.

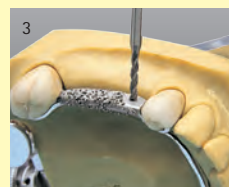
L'olio da perforazione e fresaggio non contiene sostanze volatili. Di conseguenza la temperatura di vaporizzazione è notevolmente elevata, senza che l'olio si addensi. Grazie alla particolare densità, l'olio viene mantenuto, durante la lavorazione, tra il metallo e la fresa. Questo permette che i trucioli di metallo vengano espulsi dalle lame di taglio della fresa, facilitando così il fresaggio. La prestazione di taglio e la durata della fresa vengono di conseguenza elevate. L'olio da perforazione e fresaggio permette un maggior asporto di materiale pur esercitando una pressione minima. Inoltre le superfici fresate risulteranno decisamente più lisce. L'olio riduce notevolmente lo sviluppo di calore durante la lavorazione del manufatto, nonostante ciò gli strumenti rotanti non dovranno essere surriscaldati. Questo permette di risparmiare materiale e di ridurre i tempi di lavorazione.



1 Durante l'alesatura di un filetto lavorare sempre con molto olio da fresaggio e perforazione. Questo facilita l'avvitamento del filettatore.



2 La superficie risulterà più liscia grazie all'utilizzo dell'olio.



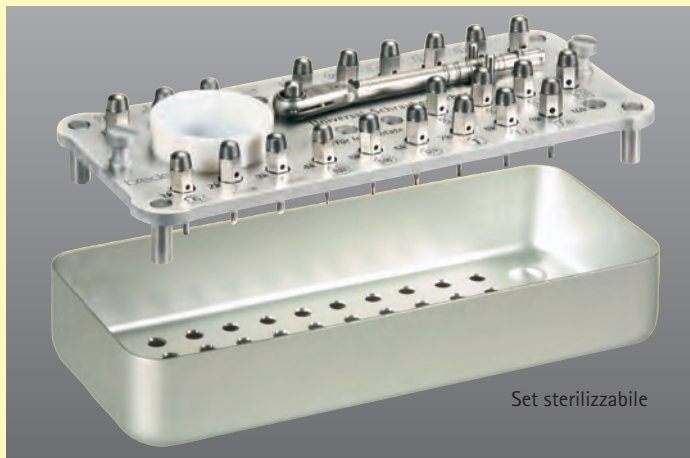
3 L'olio da perforazione e fresaggio evita il surriscaldamento delle frese da perforazione e fresaggio. Questo allunga la durata degli strumenti.

### Utilizzo:

Durante la puntatura, perforazione, fresaggio ed alesatura applicare ripetutamente l'olio da perforazione e fresaggio.



## Set universale di cacciaviti

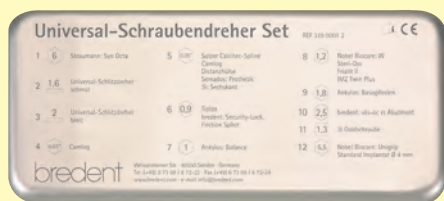


**Set universale di cacciaviti per il 98 % delle viti disponibili sul mercato.**

Utilizzabile con la chiave dinamometrica, regolabile da 10 a 40 Ncm. Grazie a ciò si ottiene un avvitamento corretto e sicuro delle viti.

**Set universale di cacciaviti, completo**  
REF 310 0001 2

**Contenitore per set universale di cacciaviti, vuoto**  
REF 310 0001 1



Sul coperchio del set sono indicate importanti informazioni per una rapida individuazione del cacciavite da utilizzare.



Set universale di cacciaviti per svitare e fissare tutti i tipi di abutment implantari avvitati.



### Cacciavite lungo

6	Cacciavite	1	Torx 6	REF 310 0010 1
1,6	Cacciavite	2	Taglio 1,6	REF 310 0010 2
2	Cacciavite	3	Taglio 2	REF 310 0010 3
	Cacciavite	4	0,03" disponibile solo corto	
0,05	Cacciavite	5	Inbus 0,05"	REF 310 0010 5
0,9	Cacciavite	6	Inbus 0,9	REF 310 0010 6
1	Cacciavite	7	Inbus 1,0	REF 310 0010 7
1,2	Cacciavite	8	Inbus 1,2	REF 310 0010 8
1,8	Cacciavite	9	Inbus 1,8	REF 310 0010 9
2,5	Cacciavite	10	Inbus 2,5	REF 310 0011 0
1,3	Cacciavite	11	Quadro 1,3	REF 310 0101 1
5,5	Cacciavite	12	Torx 5,5	REF 310 0101 2

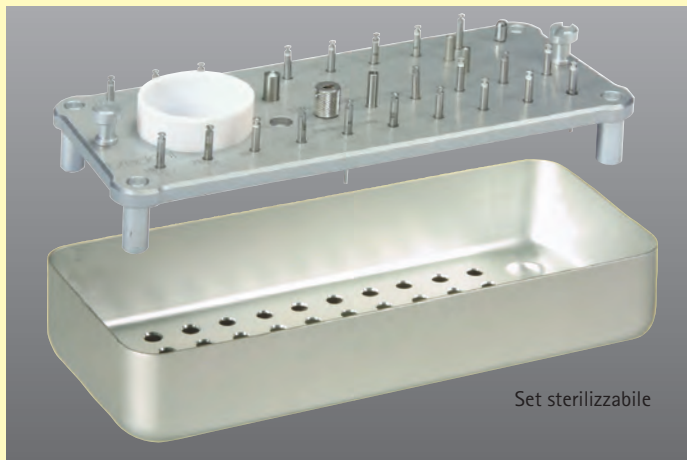


### Cacciavite corto

6	Cacciavite	1	corto Torx 6	REF 310 00K0 1
1,6	Cacciavite	2	corto Taglio 1,6	REF 310 00K0 2
2	Cacciavite	3	corto Taglio 2	REF 310 00K0 3
0,03	Cacciavite	4	corto Inbus 0,03"	REF 310 00K0 4
0,05	Cacciavite	5	corto Inbus 0,05"	REF 310 00K0 5
0,9	Cacciavite	6	corto Inbus 0,9	REF 310 00K0 6
1	Cacciavite	7	corto Inbus 1,0	REF 310 00K0 7
1,2	Cacciavite	8	corto Inbus 1,2	REF 310 00K0 8
1,8	Cacciavite	9	corto Inbus 1,8	REF 310 00K0 9
	Cacciavite	10	Inbus 2,5 disponibile solo lungo	
1,3	Cacciavite	11	corto Quadro 1,3	REF 310 00K1 1
5,5	Cacciavite	12	corto Torx 5,5	REF 310 00K1 2



## Set universale di cacciaviti per contrangolo

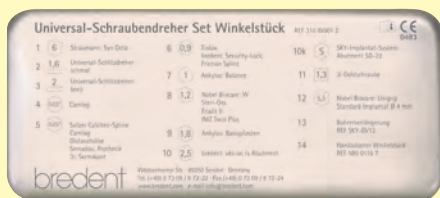


Set sterilizzabile

Il cacciavite con l'attacco per contrangolo. Facilita l'avvitamento delle viti grazie al momento torcente montato negli speciali motori. Con l'adattatore possono essere utilizzati i cacciaviti anche con la chiave dinamometrica.

Set universale per contrangolo, completo  
REF 310 W001 2

Contenitore vuoto per set universale per contrangolo  
REF 310 W001 1



Cacciavite lungo	
	Cacciavite 1 Torx 6 REF 310 W010 1
	Cacciavite 2 Taglio 1,6 REF 310 W010 2
	Cacciavite 3 Taglio 2 REF 310 W010 3
	Cacciavite 4 0,03" disponibile solo corto
	Cacciavite 5 Inbus 0,05" REF 310 W010 5
	Cacciavite 6 Inbus 0,9 REF 310 W010 6
	Cacciavite 7 Inbus 1,0 REF 310 W010 7
	Cacciavite 8 Inbus 1,2 REF 310 W010 8
	Cacciavite 9 Inbus 1,8 REF 310 W010 9
	Cacciavite 10 Inbus 2,5 REF 310 W011 0
	Cacciavite 11 Quadro 1,3 REF 310 W101 1
	Cacciavite 12 Torx 5,5 REF 310 W101 2

Cacciavite corto	
	Cacciavite 1 corto Torx 6 REF 310 W0K0 1
	Cacciavite 2 corto Taglio 1,6 REF 310 W0K0 2
	Cacciavite 3 corto Taglio 2 REF 310 W0K0 3
	Cacciavite 4 corto Inbus 0,03" REF 310 W0K0 4
	Cacciavite 5 corto Inbus 0,05" REF 310 W0K0 5
	Cacciavite 6 corto Inbus 0,9 REF 310 W0K0 6
	Cacciavite 7 corto Inbus 1,0 REF 310 W0K0 7
	Cacciavite 8 corto Inbus 1,2 REF 310 W0K0 8
	Cacciavite 9 corto Inbus 1,8 REF 310 W0K0 9
	Cacciavite 10 Inbus 2,5 disponibile solo lungo
	Cacciavite 11 corto Quadro 1,3 REF 310 W0K1 1
	Cacciavite 12 corto Torx 5,5 REF 310 W0K1 2

## Accessori



Chiave dinamometrica  
Momento torcente regolabile da 10 a 40 Nm.  
REF 330 0115 5



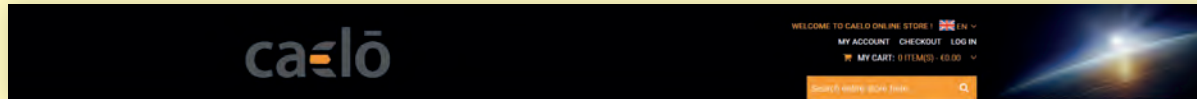
Crown Lifter  
Porta-manipolo  
REF 580 0116 8

## Caelo

Caelo è la realtà digitale della brendent group per gli elementi di tenuta e co-

struzione nell'ambito del flusso di lavoro digitale. Offriamo un servizio d'assistenza per la tecnologia CAD/CAM. Per maggiori

informazioni sulle nostre soluzioni protesiche potete consultare il sito [www.caelo-dental.net](http://www.caelo-dental.net).



NEWS	→ Nuovi prodotti, fiere ed eventi
MANUALS / VIDEO	→ Informazioni sui prodotti / video sulla lavorazione
BRECAM.CUTTER	→ Sistemi di fresaggio CNC
FRASCENTER	→ Centri di fresaggio esterni per il fresaggio dei prodotti brendent
CAD BIBLIOTHEK	→ Pagina per il download / differenti file per la tecnica di costruzione con il sistema CAD
FRASBLANKS	→ Blank da fresaggio
ANGEBOTE	→ Offerte speciali e promozioni

## Biblioteca CAD

### CAD BIBLIOTHEK

La brendent Vi offre il download gratuito delle proprie biblioteche CAD nell'ambito degli elementi di tenuta e costruzione.

Potrete scaricare direttamente il file **"Brendent Library attachments\_abutments.zip"** e inserirlo nei software CAD qui sotto elencati.

Le biblioteche disponibili sono indicate per i software 3Shape | exocad | DentalWings, dalla versione 1.6.

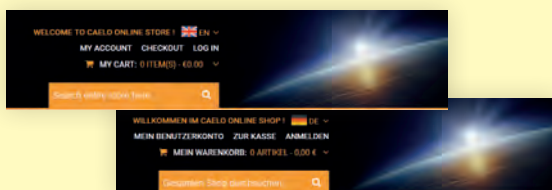
Le nostre biblioteche CAD comprendono i seguenti elementi di costruzione:

- Vario-Soft 3 / Vario-Soft 3 mini sv
- vks 1,7 / vks 2,2
- SKY uni.fit per la costruzione di abtument individuali (base da incollaggio in titanio)
- SKY fast & fixed
- SKY uni.cone
- Vario-Soft 3 sv
- Vario-Soft 3 sv Zirkon
- Vario-Soft 3 mini sv Zirkon
- Vario Sfera Snap sg 1,7
- Vario Sfera Snap sg 2,2
- Giuntori ad incollaggio a doppia T 90° A
- Giuntori ad incollaggio a doppia 120° A
- SKY elegance prefab (BioHPP)
- SKY Prefab Titan

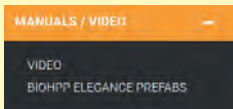
Per poter scaricare le biblioteche CAD, è necessario registrarsi nell'apposita

sezione del sito CAELO. Successivamente riceverete un'e-mail di conferma della Vostra registrazione con un link di

attivazione, sul quale cliccare per poterla completare.



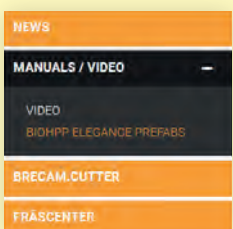
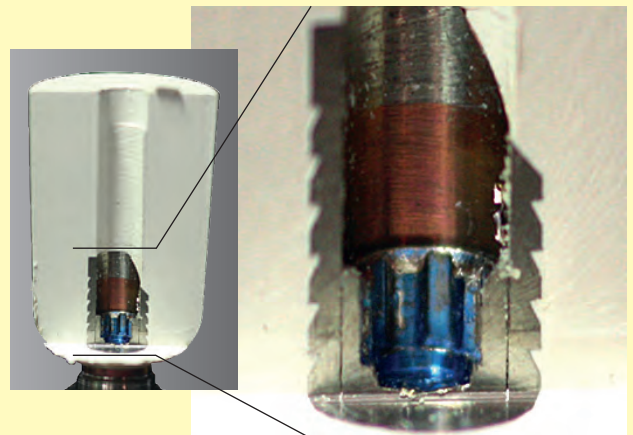
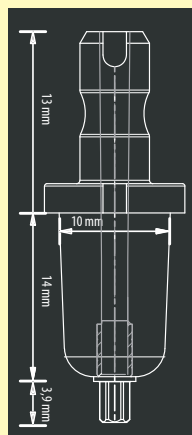
Nella sezione „Manuali / Video" sono disponibili diversi video sui prodotti e sulla lavorazione dei nostri blank da fresaggio. Tra questi sono presenti molti esempi d'applicazione e le istruzioni per una lavorazione sicura e razionale dei prodotti.



## BioHPP® elegance prefab

Il primo abutment ibrido al mondo, privo di gap e fisiologico

- Angolazione fino a max. 20°
- Massima individualizzazione
- Lavorazione molto confortevole
- Può essere rifinito come la dentina, anche nel cavo orale
- Privo di gap
- Delicato con gli antagonisti
- Osteointegrazione ottimizzata
- Ottima gestione dei tessuti molli
- Lunga durata della protesi
- Sensazione naturale durante la masticazione e in bocca
- Risultato estetico naturale
- Permette la riabilitazione protesica a carico immediato
- Permette la terapia „one time"




Per ulteriori informazioni visitare il sito [www.caelo-dental.net](http://www.caelo-dental.net)

Può essere lavorato anche dai centri di fresaggio, che sono nostri partner













## Interlock

Articolo	pezzi	REF	Ø mm	Larghezza	Altezza
 Interlock parallelo 0°	8	430 0736 9	0,9	2,2	6,0
Interlock conico 2°	8	430 0736 8	1,4	1,0/1,4	6,0



## Vario-Kugel-Snap vks-oc

### Contenitore per matrici e Matrici


Articolo	pezzi	REF	Ø mm	Altezza mm
 Contenitori per matrici in metallo mmg vks-oc 1,7	2	430 0697 0	3,5	2,3
Contenitori per matrici in metallo mmg vks-oc 1,7	8	430 0661 0	3,5	2,3
Contenitori per matrici in metallo mmg vks-oc 2,2	2	430 0696 0	4,3	3,1
Contenitori per matrici in metallo mmg vks-oc 2,2	8	430 0547 0	4,3	3,1
 Contenitori per matrici in titanio tmg vks-oc 1,7	2	430 0699 0	3,5	2,3
Contenitori per matrici in titanio tmg vks-oc 2,2	2	430 0698 0	4,3	3,1
 Contenitori per matrici in titanio per incollaggio vks-oc rs 2,2	2	440 0020 2	4,0	3,2
 Contenitori per matrici in titanio per il fissaggio in resina vks-oc rs 2,2	8	440 0030 8	4,2	3,2
 Matrici da duplicazione vks-oc rs 2,2	8	440 0110 8	4,4	3,4
 Matrici vks-oc 1,7, verdi	8	430 0655 0	2,7	2,0
Matrici vks-oc 2,2, verdi	8	430 0544 0	3,3	2,7
Matrici vks-oc 1,7, gialle	8	430 0659 0	2,7	2,0
Matrici vks-oc 2,2, gialle	8	430 0545 0	3,3	2,7
Matrici vks-oc 1,7, rosse	8	430 0656 0	2,7	2,0
Matrici vks-oc 2,2, rosse	8	430 0546 0	3,3	2,7
 Matrici vks-oc rs 2,2, verdi	8	440 0070 8	3,3	3,0
Matrici vks-oc rs 2,2, gialle	8	440 0080 8	3,3	3,0
Matrici vks-oc rs 2,2, rosse	8	440 0090 8	3,3	3,0
 Rondelle di bloccaggio vks-oc 1,7	8	430 0652 0	2,8	0,4
Rondelle di bloccaggio vks-oc 2,2	12	430 0540 0	3,5	0,4
Rondelle di bloccaggio vks-oc rs 2,2	8	440 0010 8	4,4	0,75

## Patrici

### vks-oc uni

Articolo	pezzi	REF	Ø mm	Altezza mm
 Patrici vks-oc/sg uni 1,7	8	430 0676 0	1,7 Sfera	2,2
Patrici vks-oc/sg uni 2,2	8	430 0538 0	2,2 Sfera	3,2
 Patrici vks-oc uni 1,7 in lega da sovrافusione	2	430 0701 0	1,7 Sfera	2,2
Patrici vks-oc uni 2,2 in lega da sovrافusione	2	430 0700 0	2,2 Sfera	3,2

### vks-oc

Articolo	pezzi	REF	Ø mm	Lunghezza mm	Altezza mm
 Patrici vks-oc 1,7	8	430 0734 5	1,7 Sfera	5,8	3,9
Patrici vks-oc 1,7	8	430 0734 7	1,7 Sfera	6,6	6,6
Patrici vks-oc 2,2	8	430 0539 0	1,7 Sfera	6,7	7,5









## Vario-Kugel-Snap vks-oc




### Patrici

#### Sfera sostituibile vks-oc

Articolo	pezzi	REF	Ø mm	Filettatura mm	Altezza mm
 Sfera in titanio vks-oc/sg 1,7	1	450 0005 6	1,7 Sfera	M 1,6 x 0,2	2,9
Sfera in titanio vks-oc/sg 2,2	1	450 0004 7	2,2 Sfera	M 2 x 0,25	3,5
 Alloggio HSL vks-oc 1,7	1	450 0005 4	3,4		1,7
Alloggio in Platino-Iridio vks-oc 1,7	1	450 0005 5	3,4		1,7
Alloggio HSL vks-oc 2,2	1	450 0004 6	3,4		1,7
Alloggio in Platino-Iridio vks-oc 2,2	1	450 0005 3	3,4		1,7
 Perno da modellazione 1,7	1	450 0007 3			
Perno da modellazione 2,2	1	450 0007 5			
 Alloggio in titanio 1,7	2	450 0007 4		M 1,6 x 0,2	1,9
Alloggio in titanio 2,2	2	450 0007 6		M 2 x 0,25	1,9





## Vario-Kugel-Snap vks-sg

### Contenitore per matrici e Matrici



Articolo	pezzi	REF	Ø mm	Larghezza mm	Altezza mm	Profondità mm
 Contenitore per matrici vks-sg 1,7	8	430 0670 8		4,1	3,5	10,5
Contenitore per matrici vks-sg 2,2	8	430 0680 8		5,1	4,5	11
 Matrici frizione ridotta vks-sg 1,7, verdi	8	430 0668 0	1,7	3,2	3,1	2,3
Matrici frizione normale vks-sg 1,7, gialle	8	430 0666 0	1,7	3,2	3,1	2,3
Matrici frizione forte vks-sg 1,7, rosse	8	430 0664 0	1,7	3,2	3,1	2,3
 Matrici frizione ridotta vks-sg 2,2, verdi	8	430 0541 0	2,2	4,2	4,1	2,85
Matrici frizione normale vks-sg 2,2, gialle	8	430 0542 0	2,2	4,2	4,1	2,85
Matrici frizione forte vks-sg 2,2, rosse	8	430 0543 0	2,2	4,2	4,1	2,85

### Patrici


#### vks-sg

Articolo	pezzi	REF	Ø mm	Larghezza mm	Altezza mm	Profondità mm
 Patrici vks-oc/sg uni 1,7	8	430 0676 0	1,7 Sfera		2,2	
Patrici vks-oc/sg uni 2,2	8	430 0538 0	2,2 Sfera		3,2	
 Patrici vks-oc uni/HSL 1,7 in lega da sovrafusione	2	430 0701 0	1,7 Sfera		2,2	
Patrici vks-oc uni/HSL 2,2 in lega da sovrafusione	2	430 0700 0	2,2 Sfera		3,2	
 Patrici vks-sg 1,7	8	430 0670 0	1,7 Sfera	3,0	4,1	2,2
Patrici vks-sg 2,2	8	430 0537 0	2,2 Sfera	3,8	5,4	3,5
 Vario-Kugel-Snap vks-sg/sv 1,7	8	430 0735 3	1,7 Sfera	3,5	4,5/5,5	4,3

#### Sfera sostituibile: vks-sg

Articolo	pezzi	REF	Ø mm	Filettatura mm	Larghezza mm	Altezza mm	Profondità mm
 Sfera in titanio vks-oc/sg 1,7	1	450 0005 6	1,7 Sfera	M 1,6 x 0,2		2,9	
Sfera in titanio vks-oc/sg 2,2	1	450 0004 7	2,2 Sfera	M 2 x 0,25		3,5	
 Alloggio vks-sg 1,7	1	450 0005 9			3,0	4,0	1,7
Alloggio Alloggio Platino-Iridio vks-sg 1,7	1	450 0006 0			3,0	4,0	1,7
Alloggio vks-sg 2,2	1	450 0005 1			3,9	5,1	1,7
Alloggio Platino-Iridio vks-sg 2,2	1	450 0005 2			3,9	5,1	1,7

#### Barre: vks-sg Patrici a barra


Articolo	pezzi	REF
 Patrici a barra vks-sg 1,7 incl. vite per sfera	8	430 0800 8
Patrici a barra vks-sg 2,2 incl. vite per sfera	8	430 0810 8



## Vario-Soft 3


### Contenitore per matrici e matrici

#### Vario-Soft 3 Contenitore per matrici



Articolo	pezzi	REF	Ø mm	Larghezza mm	Altezza mm	Profondità mm	Accorciabile max.
Contenitore per matrici	8	430 0737 6		1,8 / 4,7	5,0 / 7,6		individuali
Matrici vs 3, verdi	8	430 0519 0		3,2	7,0	3,6	3,0
Matrici vs 3, gialle	8	430 0518 0		3,2	7,0	3,6	3,0
Matrici vs 3, rosse	8	430 0517 0		3,2	7,0	3,6	3,0
Matrice da duplicazione	8	430 0737 2					


#### Vario-Soft 3 sv



Articolo	pezzi	REF	Ø mm	Larghezza mm	Altezza mm	Profondità mm	Accorciabile max. mm
Matrici vs 3 sv, verdi	8	430 0565 0		3,2	7,0	3,6	3,0
Matrici vs 3 sv, gialle	8	430 0564 0		3,2	7,0	3,6	3,0
Matrici vs 3 sv, rosse	8	430 0563 0		3,2	7,0	3,6	3,0


## Patrici

#### Vario-Soft 3



Articolo	pezzi	REF	Ø mm	Larghezza mm	Altezza mm	Profondità mm	Accorciabile max. mm
Patrici vs 3 con posizionatore al parallelo	8	430 0520 0	1,8	3,0	6,0/7,0	3,1	3,0
Patrici vs 3 senza posizionatore al parallelo	8	430 0737 0					

#### Vario-Soft 3 sv



Articolo	pezzi	REF	Ø mm	Larghezza mm	Altezza mm	Profondità mm	Accorciabile max. mm
Patrici vs 3 sv	8	430 0737 4	8	3,5	6,0/7,0	5,3	3,0



## Vario-Soft 3 mini / Vario-Soft 3 mini sv

### Matrici

#### Vario-Soft 3 mini

Articolo	pezzi	REF	Larghezza mm	Altezza mm	Profondità mm	Accorciabile max. mm
Matrici vs 3 mini, verdi	8	430 0731 7	3,0	6,0	2,0	3,0
Matrici vs 3 mini, gialle	8	430 0731 5	3,0	6,0	2,0	3,0
Matrici vs 3 mini, rosse	8	430 0731 3	3,0	6,0	2,0	3,0

#### Vario-Soft 3 mini sv

Articolo	pezzi	REF	Larghezza mm	Altezza mm	Profondità mm	Accorciabile max. mm
Matrici vs 3 mini sv, verdi	8	430 0733 5	2,6	6,0	2,0	2,8
Matrici vs 3 mini sv, gialle	8	430 0733 3	2,6	6,0	2,0	2,8
Matrici vs 3 mini sv, rosse	8	430 0733 1	2,6	6,0	2,0	2,8

### Patrici

#### Vario-Soft 3 mini

Articolo	pezzi	REF	Larghezza mm	Altezza mm	Profondità mm	Accorciabile max. mm
Patrici vs 3 mini	8	430 0732 5	3,1	6,0	2,3	3,0

#### Vario-Soft 3 mini sv

Articolo	pezzi	REF	Larghezza mm	Altezza mm	Profondità mm	Accorciabile max. mm
Patrici vs 3 mini sv	8	430 0734 3	3,5	5,8	4,1	2,8

### Inverto Plus



Articolo	pezzi	REF	Ø mm	Profondità mm	Lunghezza mm	Larghezza mm	Altezza mm
Matrici in lega da sovrافusione	1	450 0004 0		1,55		2,4	5,4
Matrici in plastica calcinabile	2	450 0004 1		1,55		2,4	5,4
Patrici 45°	1	450 00P4 5		5,1		2,5	5,0 x 3,1
Patrici 90°	1	450 00P90		5,1		2,5	5,0 x 3,1
Cannula da incollaggio	1	450 0005 0	2,5			3,1	
Vite basale	1	450 0004 4	2,0		0,8		
Vite d'attivazione 45°	1	450 00A4 5	1,0		1,7		
Vite d'attivazione 90°	1	450 00A9 0	1,0		4,0		
Matrice da duplicazione	2	450 0004 2	2,9				3,2



## Vario-Sof-Profilsteg vsp

### Matrici

#### vsp-f - Frizione



Articolo	pezzi	REF	Lunghezza mm	Larghezza mm	Altezza mm
Matrici frizione vsp-f, verdi	8	430 0639 0	6,5	3,0	4,5
Matrici frizione vsp-f, gialle	8	430 0641 0	6,5	3,0	4,5
Matrici frizione vsp-f, rosse	8	430 0643 0	6,5	3,0	4,5

#### vsp-gs - Scatto + snodo



Articolo	pezzi	REF	Lunghezza mm	Larghezza mm	Altezza mm
Matrici scatto + snodo vsp-gs, verdi	8	430 0627 0	5,7	2,7	4,5
Matrici scatto + snodo vsp-gs, gialle	8	430 0629 0	5,7	2,7	4,5
Matrici scatto + snodo vsp-gs, rosse	8	430 0631 0	5,7	2,7	4,5

#### vsp-fs - Frizione a scatto



Articolo	pezzi	REF	Lunghezza mm	Larghezza mm	Altezza mm
Matrici frizione a scatto vsp-fs, verdi	8	430 0632 0	5,6	2,7	2,3
Matrici frizione a scatto vsp-fs, gialle	8	430 0635 0	5,6	2,7	2,3
Matrici frizione a scatto vsp-fs, rosse	8	430 0637 0	5,6	2,7	2,3

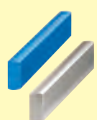
#### vss



Articolo	pezzi	REF	Lunghezza mm	Larghezza mm	Altezza mm
Matrici vss verdi	8	430 0527 0	6,7	3,4	8,0
Matrici vss gialle	8	430 0526 0	6,7	3,4	8,0
Matrici vss rosse	8	430 0525 0	6,7	3,4	8,0

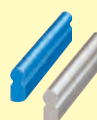
### Barre

#### vsp-f



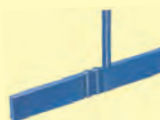
Articolo	pezzi	REF	Lunghezza mm	Larghezza mm	Altezza mm
Barre in resina vsp-f	4	430 0647 0	50	1,5	3,5
Barre titanio vsp-f	1	560 0001 0	50	1,5	3,5

#### vsp-gs / vsp-fs



Articolo	pezzi	REF	Lunghezza mm	Larghezza mm	Altezza mm
Barre in resina vsp-fs / vsp-gs	4	430 0694 0	50	1,5	3,5
Barre titanio vsp-fs / vsp-gs	1	560 0002 0	50	1,5	3,5

#### vss



Articolo	pezzi	REF	Lunghezza mm	Larghezza mm	Altezza mm
Patrici vss	8	430 0524 0	48	2,2 / 2°	7,1



## Chiavistello a cassetto sr



Articolo	pezzi	REF	Lunghezza mm	Larghezza mm	Altezza mm	Ø mm
Ancora del chiavistello	4	430 0735 9	4,0	2,9	4,3	
Chiavistello a cassetto	4	430 0735 7	5,8	3,8	2,9	
Cassetto del chiavistello	4	430 0735 6	6,2	5,0	2,9	
Contenitore del cassetto sinistro	4	430 0730 9	6,4	5,9	4,8	
Contenitore del cassetto destro	4	430 0731 0	6,4	5,9	4,8	
Perni in acciaio Oxyd	20	430 0293 0	10,0			1,0

## Chiavistello a cassetto src



Articolo	pezzi	REF	Lunghezza mm	Larghezza mm	Altezza mm	Ø mm
Ancora del chiavistello	4	430 0735 9	4,0	2,9	4,3	
Chiavistello a cassetto in titanio	2	430 T735 7	5,8	3,8	2,9	
Perni in acciaio Oxyd	20	430 0293 0	10,0			1,0

## Chiavistello a bottone bs 1



Articolo	pezzi	REF	Ø mm Filettatura	Lunghezza mm	Accorciabile max.
Perni del chiavistello	2	450 0006 4	2,0	15,0	individuali
Viti in metallo	2	450 0006 5	M 1,6 x 0,35	4,4	

## Chiavistello a scatto / Chiavistello a scatto Easy-Snap



Articolo	pezzi	REF	Ø mm Asse	Ø mm Lente	Lunghezza mm	Ø mm
Chiavistello a scatto E	1	440 0065 8	1,5	3,5	3,6/6,25	2,8

## Chiavistello a spina attivabile



Articolo	pezzi	REF	Ø mm Asse	Ø mm Lente	Lunghezza mm	Larghezza mm	Altezza mm
Perno di bloccaggio	2	430 0459 0	1,5	2,9			
Perno di bloccaggio mini	2	430 0500 0	1,5	2,9			
Matrice per chiavistello a spina	4	430 0458 0			5,6	2,5	4,1
Matrice „mini“ per chiavistello a spina	4	430 0490 0			4,6	1,9	3,6
Patrice per chiavistello a spina	4	430 0458 0			5,4	3,7/1,2	3,4
Patrice „mini“ per chiavistello a spina	4	430 0490 0			4,3	3,7/0,9	2,8



## Attacchi cilindrici a frizione attivabile



Articolo	pezzi	REF	Filettatura	Profondità mm	Larghezza mm	Altezza mm
Attacchi cilindrici a frizione attivabile	2	440 0068 0		2,4	2,4	3,2
Viti in titanio	2		M 1,4 x 0,3			2,6

## Attacchi cilindrici zg



Articolo	pezzi	REF	Ø mm	Altezza mm
Contenitori per matrici in metallo K	2	440 0230 2	4,8	4,2
Contenitori per matrici in titanio M	2	440 0240 2	4,3	4,2
Matrici frizione	8	440 0150 8	3,75	3,8
Matrici frizione	8	440 0140 8	3,75	3,8
Matrici frizione	8	440 0130 8	3,75	3,8
Matrici ritenzione	8	440 0180 8	3,75	3,8
Matrici ritenzione	8	440 0170 8	3,75	3,8
Matrici ritenzione	8	440 0160 8	3,75	3,8



## Sistema di ritenzione a sfera




Articolo	REF	Lunghezza mm	Ø mm
Sistema di ritenzione a sfera	440 0265 1	3,7	2,2





## Security-Lock

Articolo	pezzi	REF	Ø mm	Lunghezza mm	Filettatura mm	Lunghezza/Perno mm	Accorciabile max. mm
 Vite con perno in titanio 1,0	2	430 0729 3	Perno 1,0	8,5	M 2 x 0,4	3,5	2,3
Vite con perno in titanio 1,4	2	430 0729 4	Perno 1,4	8,5	M 2 x 0,4	3,5	2,3
Vite con perno in titanio 1,8	2	430 0729 5	Perno 1,8	8,5	M 2,5 x 0,45	3,5	2,3
 Cannula filettata in lega da sovrafusione 1,0	2	430 0729 6	2,8	5,3			2,3
Cannula filettata in lega da sovrafusione 1,4	2	430 0729 7	2,8	5,3			2,3
Cannula filettata in lega da sovrafusione 1,8	2	430 0729 8	3,2	5,3			2,3



## Security-Lock-Keramik

Articolo	pezzi	REF	Ø mm	Lunghezza mm	Filettatura mm	Lunghezza/Perno mm	Accorciabile max. mm
 Vite con perno in titanio 1,4	2	430 0729 3	Perno 1,4	8,5	M 2 x 0,4	3,5	2,3

## Security-Lock da incollaggio

Articolo	pezzi	REF	Ø mm	Lunghezza mm	Filettatura mm	Lunghezza/Perno mm	Accorciabile max. mm
 Vite con perno in titanio 1,4	2	430 0729 4	Perno 1,4	8,5	M 2 x 0,4	Perno 3,5	2,3
 Cannula filettata in titanio 1,4	2	430 0739 7	2,8	5,3			2,3

## Kit strumentario per collegamenti individuali 1,4 e 1,6

Articolo	pezzi	REF	Ø mm	Lunghezza mm	Filettatura mm	Lunghezza/Testa mm	Accorciabile max. mm
 Vite con perno in titanio M 1,4	1	330 0070 0	2,1	4,5	M 1,4 x 0,3	2,5	1,2
Vite con perno in titanio M 1,4 / 3,5	1	330 0K70 0	2,3	5,5	M 1,4 x 0,3	3,5	1,8
 Vite con perno in titanio M 1,6	1	330 0116 0	2,3	5,2	M 1,6 x 0,35	2,5	1,2
Vite con perno in titanio M 1,6 / 3,5	1	330 K116 0	2,6	6,2	M 1,6 x 0,35	3,5	2,0

## Attacco di collegamento oc

Articolo	pezzi	REF	Ø mm	Lunghezza mm	Filettatura mm	Lunghezza/Testa mm	Accorciabile max. mm
 Vite in titanio M 1,4	1	330 0070 0	2,1	4,5	M 1,4 x 0,3	2,5	1,4
 Anello di copertura in lega da sovrafusione	2	430 0730 4	2,5	2,1			1,4
 Attacco di collegamento oc	2	430 0730 3	3,0	6,9	M 1,4 x 0,3		3,3

## Attacchi di collegamento individuali

Articolo	pezzi	REF	Ø mm	Lunghezza mm	Filettatura mm	Lunghezza/Testa mm	Accorciabile max. mm
 Attacchi di collegamento individuali	8	430 0735 0	3,0	7,0			individualmente

## Set di viti preconfezionato

Articolo	pezzi	REF	Ø mm	Lunghezza mm	Filettatura mm	Lunghezza/Testa mm	Accorciabile max. mm
 Vite in titanio M 1,4	1	330 0070 0	2,1	4,5	M 1,4 x 0,3	2,5	1,4
 Anello di copertura in lega da sovrafusione	2	430 0730 4	2,5	2,1			1,4
 Alloggio del filetto in lega da sovrafusione	2	330 0081 1	2,3	3,5			

# Sistemi ritentivi

Tenuta sicura – lunga durata della protesi!



## Altre interessanti proposte:



REF 000 753 01



REF 000 531 01

