

# PRODUKTKATALOG





# HT-Vest®



**Das Original !!!**  
**HT-Vest ist die Erste weltweit entwickelte**  
**K & B Speed - Einbettmasse.**

HT-VEST® ist eine graphitfreie, phosphatgebundene Präzisionseinbettmasse für Kronen- und Brückentechnik, Presskeramik einschließlich Reparaturen in der Modellgusstechnik. Aufheizbar im Speed - und Haltezeitverfahren.

Sie ist für alle Dentallegierungen geeignet und kann ringlos in allen Muffelgrößen (3x, 6x und 9x) eingesetzt werden, um gleichmäßige dreidimensionale Expansionswerte zu erreichen.

**Entscheidung für die HT - VEST !**  
**Ergebnis : bessere Passfähigkeit der Gussobjekte !**



**Art. Nr.: 10001 – 28 x 150g Beutel in 4,20 kg Karton**  
**Art. Nr.: 10012 – 84 x 150g Beutel in 12,60 kg Karton**

## HT-Vest M<sup>®</sup>

### Modellgusseinbettmasse vom Feinsten !

HT-Vest<sup>®</sup> - M ist eine phosphatgebundene Modellgusseinbettmasse, die gleichmäßige Modellgussqualitäten von höchster Präzision ergibt. Über eine Phosphatbindung wird eine hohe Kantenstabilität der Gussformen erreicht. Sie ist für alle Dentallegierungen und Dublierarten (Silicon- und Goldublierung) geeignet.

**Art. Nr.: 10002 – 62 x 320g Beutel in 19,84 kg Karton**

## HT- Liquid

### Ein Expansionsliquid für alle HT – Einbettmassen !!!

HT-Liquid wurde speziell für Präzisionseinbettmassen entwickelt.

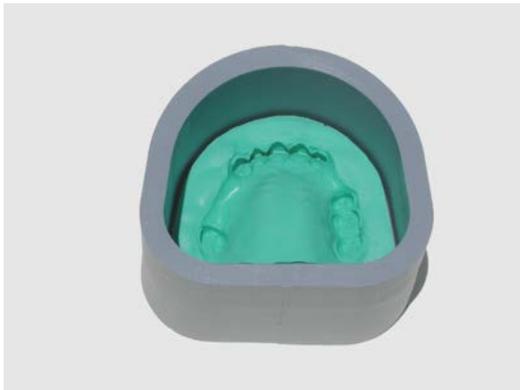
Wir empfehlen mit HT – Liquid Versiegelung Ihrer Gipsmodelle.

**☞ Niedrige Lagerhaltung – ein Liquid für Alle !  
Ergebnis : bessere Passfähigkeit der Gussobjekte !**

**Art. Nr.: 20001 – 1 x 3,0 kg Kanister**

**Art. Nr.: 20003 – 1 x 1,2 kg Flasche**





## HT- Dubliervorrichtung

### Sichere Dublierung – wenig aber hochwertiges Silikon

**HT- Dubliervorrichtung-** eine Dublierart, welche das Dublieren mit sehr wenig Silikon (60-80g) ohne Verdrückungsgefahr ermöglicht.

Die Dubliervorrichtung besteht aus 4 Teilen: Zylinder, Schale, Rahmen und Manschette. Drei Größen ermöglichen immer ein individuelles und sparsames Dublieren.

Die HT – Dubliervorrichtung sollte möglichst in Verbindung mit den Materialien HT – Sil, HT – Plast und HT – Flow aus dem Modellgussystem HT – Cast verwendet werden.

Art. Nr.:100001 bis 100009 / s. Preisliste

Art. Nr.:100017 bis 100022 / s. Preisliste



## HT- Plast- Ausblocksilikon

### Sparsam und wiederverwendbar!

HT – Plast – ein wiederverwendbares Ausblocksilikon zum Ausblocken der Gipsmodelle in der Dublierküvette



Art. Nr.: 60001 – 2 x 250 g Dosen A + B

## HT- Sil

### Hochwertiges Silikon – Formstabilität auf Platinkatalysatorbasis - Härte Shore A -28



HT – Sil ist ein 1:1 hochwertiges Dubliersilikon auf Platinkatalysatorbasis. Es zeichnet sich durch extreme Fließfähigkeit aus und garantiert bis ins Detail höchste Genauigkeit und Formstabilität.

Die Dublierung aus HT – Sil kann sofort nach der Entnahme des Modells mit der Einbettmasse ausgegossen werden – sofortiges Rückstellvermögen

Art. Nr.: 30001 / 2 x 1kg (A + B)

Art. Nr.: 30002 / 2 x 3kg (A + B)

Art. Nr.: 30003 / 2 x 10kg (A + B)

## HT-Flow – Benetzer

### Blasenfreie Modelle

HT – Flow – ein Benetzer für additionsvernetzende Siliconabformungen und Dublierungen.

**HT – Flow ist gleichzeitig Lösungsmittel für HT – Plast.**



Art. Nr.:70001 / 1L Flasche

Art. Nr.:100026 / 120ml Flasche mit Sprühkopf/ leer

## HT- Fix - Haftkleber

### Punktgenau - nur weniger ist mehr!

HT – Fix ein Haftkleber für die Modellgusstechnik zum spaltfreien Adaptieren der Wachs – bzw. Kunststofffertigteile auf dem Einbettmassemmodell



Art. Nr.: 90001 / 30ml Pinselflasche



## HT- Sil II

**Hochwertiges Silikon – Formstabilität auf Platinkatalysatorbasis - Härte Shore A -23**

HT – Sil II ist ein 1:1 hochwertiges Dubliersilikon auf Platinkatalysatorbasis. Es zeichnet sich durch extreme Fließfähigkeit aus und garantiert bis ins Detail höchste Genauigkeit und Formstabilität.

Es enthält keine zusätzlichen Füllstoffe, ist folglich von außerordentlicher Ergiebigkeit und erfordert keine Benetzungsmittel. Farbe: pink

Art. Nr.: 30004 / 2 x 1kg (A + B)

Art. Nr.: 30004A / 2 x 3kg (A + B)

Art. Nr.: 30004B / 2 x 10kg (A + B)

## HT - Liquid TS



**HT-Liquid TS** ist ein Spezialliquid, welches für besondere Arbeiten wie z.B. Sekundärkronen aus NEM entwickelt wurde. Alle hergestellte Objekte wie z.B. aus Kunststoffen, stellen im Bereich der Expansion besondere Anforderungen dar. Dieses **spezielle Liquid HT - Liquid TS** erhöht im Vergleich zu den herkömmlichen HT - Liquid die Abbindeexpansion um **35 - 40%**. Die Einbettmasse HT - Vest, bleibt auch mit dem Liquid HT - Liquid TS aufheizbar im Speed - und Haltezeitverfahren.

Art. Nr.: 20002 /Flasche 1 L (1,2kg)

## HT - Trennscheiben

**Sehr hohe Standzeit !!!**

- **Glasfaserverstärkte, ultradünne Trennscheiben**
- **Sehr elastisch**
- **Sehr hohe Schnittleistung**
- **Zum Trennen und Verschleifen besonders für NEM - Legierungen**

Art. Nr.: 103220350 / 22 x 0,3 mm - 20 Stück

Art. Nr.: 103400550 / 40 x 0,5 mm - 20 Stück

Art. Nr.: 104401050 / 40 x 1,0 mm - 20 Stück





## HT- Muffelformer

### Individuelle Formgebung

HT – Muffelformer eine selbstklebende Papiermanschette für eine individuelle Formgebung der Gussform.

**Art. Nr.: 80001 / 200 Stck. Karton**



## HT- Dosiersystem

### Einfache und genaue Dosierung

HT – Dosiersystem bestehend aus Vierkantflasche mit Spritzverschluss und Dosierspritze geeicht 60 ml

**Art. Nr.:100010 / 1L Flasche**

**Art. Nr.:100011/ 60 ml Spritze**



## HT- Silikonmuffel

### Passgenau- umweltfreundlich

HT – Silikonmuffeln mit Kegel für eine dreidimensionale Ausdehnung der Gussform für alle Einbettmassen mit ausreichender Druckfestigkeit, wie **HT - VEST**.

Immer wiederverwendbar, einfaches Ausbetten keine Muffeleinlage.

Größe 3x, 6x und 9x

**Art. Nr.: 100045 / 3x**

**Art. Nr.: 100046 / 6x**

**Art. Nr.: 100047 / 9x**



### Zusammensetzung (m/m):

Kobalt:	64%
Crom:	21%
Molybdän:	6%
Wolfram:	6%
Rest:	Si, Fe, Mn
Farbe:	weiss

### Physikalische Daten

Zugfestigkeit	734 MPA
Dehngrenze:	570 MPA
Vickershärte:	286 HV10
Bruchdehnung:	10%
Schmelzbereich:	1309 – 1417°C
Ausdehnung – WAK:	(25-600°C) $14,6 \times 10^{-6} K^{-1}$



### Zusammensetzung:

Kobalt:	64%
Crom:	29%
Molybdän:	6%
Rest:	C, Si, Fe, Mn
Farbe:	weiss

### Physikalische Daten:

Vickershärte:	386 HV10
Bruchdehnung:	6,3%

## HT- CERA CROM CE 0123 NEM - Aufbrennlegierung

HT – CERA CROM ist eine Nickel – und berylliumfreie Molybdän Legierung, welche speziell für keramische Verblendungen in der K & B Technik für die meisten Keramikmassen geeignet ist.

Die Legierung lässt sich sehr leicht ausarbeiten, vergleichbar mit einer härteren Edelmetalllegierung von daher auch sehr gut zur Herstellung von Primärteilen geeignet (Vickershärte 286 HV 10).

Durch die äußerst niedrige Gießtemperatur von HT – CERA CROM erzielt man sehr glatte Oberflächen und eine minimale Oxydschicht speziell in Verbindung mit HT – VEST Einbettmassen.

Sie zeichnet sich ebenso durch ein hohes Fließvermögen aus, d.h. bis auf eine Mindeststärke von 0,2 mm, was von ästhetischen Gesichtspunkten im Cervikalbereich von Vorteil ist.

Sehr gut auch geeignet für Flammenguss und in der Lasertechnik (Kohlenstofffrei).

**Art. Nr.: 40002 / 1,0 kg Karton**

**Art. Nr.: 40006 / 0,5 kg Karton**

## HT- CROM CE 0123 Modellgusslegierung für den Präzisionsguss

HT – CROM ist eine nickel – und berylliumfreie Kobalt – Crom – Molybdän – Legierung. Sie verfügt über eine sehr gute Fließfähigkeit, wodurch auch dünnwandigste Teile der Gussobjekte mit grösster Genauigkeit ausgefüllt werden.

Durch die äußerst niedrige Giestemperatur erreicht man sehr glatte Gussflächen (in Verbindung mit HT – Einbettmassen) und eine minimale Oxydschicht, welche sich mit geringem Aufwand (Glanzstrahlperlen) entfernen lässt.

HT – CROM ist ebenfalls hervorragend für die Lasertechnik und Flammenguss geeignet und erfüllt die höchsten Ansprüche der heutigen Modellgusstechnik, wie z. B. Kombi Einstückguss.

**Art. Nr.: 40001 / 1,0 kg Karton**



## HT- CERA - LOX $\text{CE0123}$ NEM - Aufbrennlegierung



### Zusammensetzung (m/m):

Kobalt:	62,5 %
Crom:	28,5 %
Molybdän:	4,0 %
Wolfram:	3,0 %
Silicium:	0,8 %
Rest:	Nb, Fe
Farbe:	weiss

### Physikalische Daten

Zugfestigkeit	650 MPA
Dehngrenze:	537 MPA
Vickershärte:	302 HV10
Bruchdehnung:	4,5 %
Schmelzbereich:	1369 – 1471°C
Ausdehnung :	
WAK:(25-600°C)	$14,7 \times 10^{-6} \text{K}^{-1}$

HT – CERA LOX ist eine Nickel – und berylliumfreie Molybdän Legierung, welche speziell für keramische Verblendungen in der K & B Technik für die meisten Keramikmassen geeignet ist.

**Besondere Eigenschaft der Legierung ist die sehr geringe Oxidbildung !!!**

Die Legierung lässt sich sehr leicht ausarbeiten (Vickershärte 302 HV 10).

Durch die äußerst niedrige Gießtemperatur von HT – CERA-LOX erzielt man sehr glatte Oberflächen und eine minimale Oxidschicht speziell in Verbindung mit HT – VEST Einbettmassen.

Sie zeichnet sich ebenso durch ein hohes Fließvermögen aus, d.h. bis auf eine Mindeststärke von 0,2 mm, was von ästhetischen Gesichtspunkten im Cervikalbereich von Vorteil ist.

Sehr gut auch geeignet für Flammenguss und in der Lasertechnik (Kohlenstofffrei).

**Art. Nr.: 40016 / 1,0 kg Karton**

**Art. Nr.: 40017 / 0,5 kg Karton**



### Zusammensetzung:

Kobalt:	60 %
Crom:	28 %
Wolfram:	5 %
Silicium:	1,5 %
Rest:	Fe, Mn
Farbe:	weiss

### Physikalische Daten:

Vickershärte:	273 HV10
Bruchdehnung:	16 %
Ausdehnung -WAK:	$14,4 \times 10^{-6} \text{K}^{-1}(25-600^\circ\text{C})$
WAK:	$14,2 \times 10^{-6} \text{K}^{-1}(25-500^\circ\text{C})$

## HT-SOFT CUTTING $\text{CE0123}$ NEM - Aufbrennlegierung Für die meisten Keramikmassen

HT – SOFT CUTTING ist eine Nickel – und berylliumfreie Molybdän Legierung, welche speziell für keramische Verblendungen in der K & B Technik geeignet ist.

Die Legierung lässt sich sehr leicht ausarbeiten, (Vickershärte 273 HV 10).

Durch die äußerst niedrige Gießtemperatur von HT – SOFT CUTTING erzielt man sehr glatte Oberflächen und eine minimale Oxidschicht speziell in Verbindung mit HT – VEST Einbettmassen.

Sie zeichnet sich ebenso durch ein hohes Fließvermögen aus, d.h. bis auf eine Mindeststärke von 0,2 mm, was von ästhetischen Gesichtspunkten im Cervikalbereich von Vorteil ist. Sehr gut auch geeignet für Flammenguss.

**Art. Nr.: 40018 / 1,0 kg Karton**

**Art. Nr.: 40019 / 0,5 kg Karton**



### Zusammensetzung:

Kobalt:	64%
Crom:	30%
Molybdän:	6%
Wolfram:	6%
Rest:	Si, Fe, Mn
Farbe:	weiss

### Physikalische Daten:

Vickershärte:	377 HV10
Bruchdehnung:	4,5%



### Zusammensetzung:

Kobalt:	65%
Crom:	21%
Molybdän:	6%
Wolfram:	5,5%
Platin:	2,0%
Rest:	Si, Fe, Mn
Farbe:	weiss

### Physikalische Daten:

Vickershärte:	274 HV10
Bruchdehnung:	9,0%

## HT- CROM II CE 0123

### Modellgusslegierung für den Präzisionsguss

Nickel - und berylliumfreie Kobalt - Crom - Molybdän Legierung für Modellgusstechnik. Ergibt glatte, dichte, leicht zu polierende Güsse. Die ausgezeichnete Fließfähigkeit füllt auch dünnwandigste Teile der Gussobjekte aus. Durch niedrige Gießtemperatur, Erzielung sehr glatter Gussoberflächen mit minimaler Oxydbildung (speziell in Verbindung mit *HT - VEST M Einbettmasse*), die sogar mit Glanzstrahlperlen entfernt werden kann. Sehr gute mechanische Werte für Klammer – und Einstückmodellguss. Hervorragende Eignung auch für Flammenguss und speziell Lasertechnik. (Kohlenstofffrei)

Art. Nr.: 40004 / 1kg Karton

## HT- SUPRA PLATIN CO. Platinhaltige Aufbrennlegierung

Nickel - und berylliumfreie Kobalt- Crom-Molybdän –Platin Legierung. Speziell für keramische Verblendungen von Supra-Implantat- und K & B Konstruktionen entwickelt. (WAK zwischen 25°C und 600°C  $-14,9 \times 10^{-6} K^{-1}$ ) Hervorragende Eignung für alle Fräsarbeiten und die meisten hochschmelzenden Keramikmassen.

Die ausgezeichnete Fließfähigkeit füllt auch die dünnwandigsten Teile der Gussobjekte aus. Durch niedrige Gießtemperatur, Erzielung sehr glatter Gussoberflächen mit minimaler Oxydbildung, speziell in Verbindung mit *HT - VEST Einbettmasse*, die sogar mit Glanzstrahlperlen entfernt werden kann. Sehr gute Eignung für Flammenguss und speziell für Lasertechnik geeignet (Kohlenstofffrei).

Art. Nr.: 40013 / 100g Karton

Art. Nr.: 40012 / 500g Karton

Art. Nr.: 40014 / 1000g Karton

CE 0123



## HT- CROM LOT C€0123

### Universallot für alle CrCo – Legierungen



Nickel – und berylliumfreies Kobalt – Crom – Molybdän – Lot für Kronen, Brücken und Modellgusstechnik.  
Sehr reine Lotlegierung, für die meisten Kobalt – Crom – Molybdän – Legierungen. Hervorragende Fließfähigkeit, geeignet für Flammen und Laserlötung.

#### Zusammensetzung:

Kobalt:	- 62,0 %
Crom:	- 29,0 %
Molybdän:	- 4,0 %
Rest:	- Si, Mn, C

#### Physikalische Daten:

Arbeitstemperatur:	1320°C
Schmelzpunkt:	1071°C – 1260 °C

Art. Nr.: 40003 / 10g Tüte

## HT- Panta rhei

### Alles fließt - Flussmittel



Universalflossmittel für alle Lote und alle Legierungen geeignet.

Art. Nr.: 100016 / 10g Dose

## HT- KERAMIK TIEGEL Der Dauerbrenner



HT – Keramik Tiegel, innenwandig Ultraschall verdichtet, daher sehr lange Lebensdauer  
Tiegel in 2 Größen

Art. Nr.: 110002 / groß

Art. Nr.: 110001 / klein



## HT- SEKUNDÄRWACHS Selbstisolierend!

HT – Sekundärwachs ist ein selbstisolierendes Wachs, ideal für die Teleskoptechnik geeignet.

**Art. Nr.: 100040 / 55 g Dose**



## HT- TAUCHWACHS Elastisch und formstabil !

Für stabile und formfeste Kämpchen und sehr hohem Rückstellvermögen ( Memory Effekt).Rückstandloses Verbrennen und minimale Schrumpfung, sauberer Randschluss ohne Nacharbeit. Gute Kontrolle der Wandstärke durch Transparenz.

**Art. Nr.: 90005 / 250 g Pack. - gelb**



## HT- MODELLIERWACHS

Das ideale Wachs für die gnathologische Aufwachstechnik. Die hohe Standfestigkeit und der niedrige Schmelzbereich ermöglichen ein präzises Ziehen des Wachses. Höckerspitzen lassen sich aufbauen ohne kugelförmig zu verlaufen. HT–Modellierwachs spant sauber ab und hinterlässt deshalb eine glatte Oberfläche.

**Art. Nr.: 90002 / 60 g Dose - beige**



## HT- CERVIKALWACHS

Zum Nachwachsen der Kronenränder, wie es sich jeder Techniker wünscht: Bleitot, spannungsfrei, weichfließend, nicht schmierend, stabil, nicht brüchig und im Ergebnis einfach exakt.

**Art. Nr.: 90003 / 60 g Dose - rot**



## HT- FRÄSWACHS

Allround Fräswachs mit hohem Kunststoffanteil, was ein homogenes Auftragen ermöglicht. Eine extreme Oberflächendichte bringt eine ausgezeichnete Spanabfuhr beim Arbeiten mit rotierenden Instrumenten.

**Art. Nr.: 90004 / 60 g Dose – grau opak**



## HT- Die Spacer

### Resistent gegen Abdampfen!

Stumpflacke, die speziell für die besonderen Anforderungen der Zahntechnik entwickelt wurden. Schnelle Trocknung, hohe Endhärte und hohe Deckfähigkeit.

Art. Nr.: 90006 / 2 x 20ml 7 $\mu$  - rot

Art. Nr.: 90009 / 2 x 20ml 7 $\mu$  - blau



## HT- Die Hardener

### Zieht vollständig in den Gips !

HT – Die Hardener zum Härten, Versiegeln und Schützen von Gipsstümpfen.  
Trägt nicht auf.

Art. Nr.: 90007 / 2 x 20ml 0 $\mu$



## HT- Thinner

HT – Thinner – Verdünner für HT – Die Spacer und HT – Die Hardener.

Art. Nr.: 90008 / 2 x 20ml



## Schleifpapiersektoren

Selbstklebende Schmirgelpapierstreifen für die Teleskoptechnik.

Art. Nr.: 5323511310 / 100 Stk. Körnung 120

Art. Nr.: 5323511324 / 100 Stk. Körnung 240

Art. Nr.: 5323511328 / 100 Stk. Körnung 600



## Schleifpapierträger

Aluminium – bzw. Edelstahlwalzen (Schaft 2,35 oder 3,00 mm) werden in Verbindung mit Schleifpapiersektoren für die z.B. Teleskoptechnik eingesetzt.

Art. Nr.: 5323511337 / 2,35mm 0° - gross  $\varnothing$  13 mm

Art. Nr.: 5323511337S / 2,35mm 0° - klein  $\varnothing$  8 mm

## **TK1** robuste, sichere, **stufenlos einstellbare** Dauerfriktion für Teleskopkronen

Langer Friktionsweg, auch bei extrem kurzen Kronen, da der Friktionskontakt **nahe dem Zervikalrand** ausgeübt wird.

### Indikation:

Alle NE-Metalle  
Einstückguss  
Kurze Kronen  
Neue Außenteleskope auf alte Innenteleskope

### Vorteile:

**Dauerhaft** sichere stufenlos einstellbare Friktion.  
Absolut **fester Sitz** des Friktionsteils **durch Dübeleffekt**.  
Sekundenschnelles Austauschen durch Zurückdrehen der Aktivierschraube.

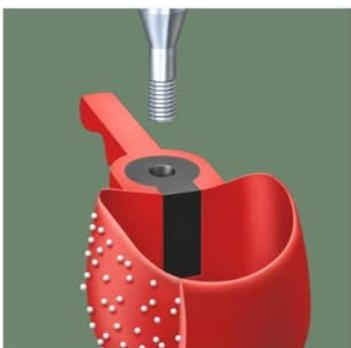


1. Platzhalter an der Primärkrone fixieren, ausblocken und isolieren. **(Für Einstückguss so doublierbereit)**

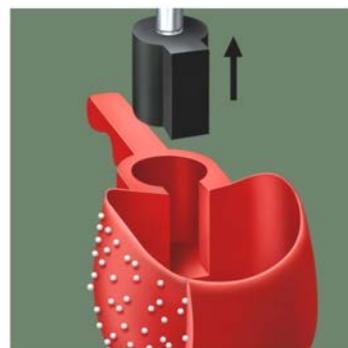
**Wichtig: Der Platzhalter muss wachsfrei bleiben.**



2. **Abhebetchnik** : Krone mit Kunststoff (Pattern Resin) modellieren.



3. Das Schraubinstrument (Bestell-Nr.730) in den Platzhalter einschrauben.



4. Den Platzhalter aus der Modellation entfernen.



5. In die fertig ausgearbeitete, **mit leichter Friktion** angepasste Sekundärkrone, das **TK1** Friktionselement einsetzen.  
Durch Drehen der Schraube die Friktion stufenlos dem Sicherheitsempfinden des Patienten anpassen.



**Auslieferungszustand**  
Maße: Höhe 2,9 mm, Breite 2,7 mm



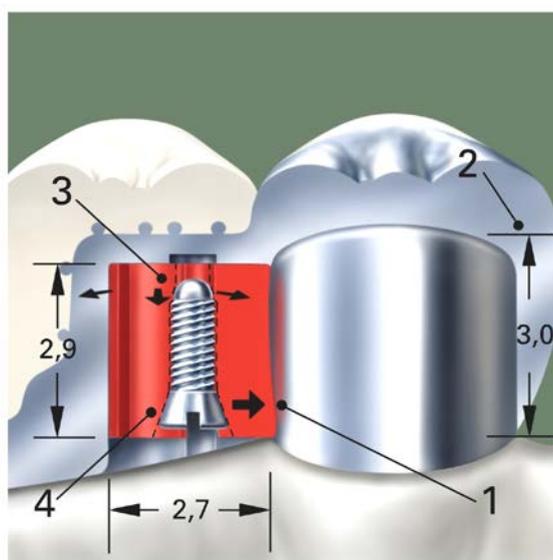
Beim Eindrehen der Schraube entsteht ein **Dübeleffekt**, und somit ein **bombensicherer Halt** des Friktionsteiles.



Wird die Schraube weiter eingedreht, **beginnt die stufenlose Friktionseinstellung.**

**CE**0482

## Schnittbild mit extrem kurzer Krone



### Erläuterung zu denen im Schnittbild angegebenen Ziffern:

1. Friktionsdruck **nahe am Zervikalrand**, das heißt, bei extrem **kurzen Kronen ausreichender Friktionsweg**.
2. Auch bei einer nur 3 mm hohen Primärkrone optimale Friktionssicherheit.
3. Beim Eindrehen der Aktivierschraube entsteht ein Dübeleffekt, der das Friktionsteil unverrückbar sichert.
4. Von dorsal leicht zugängliche Aktivier –u. Befestigungsschraube.

**Die richtige Verarbeitung garantiert ein perfektes Ergebnis.**

**Art. Nr.: s.h. Preisliste**

## DC Microlock Riegel (Titan)

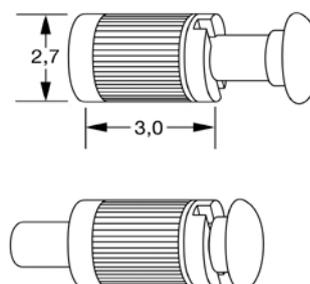
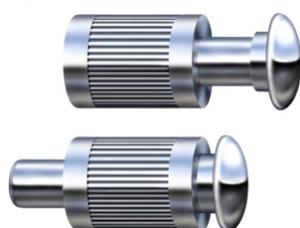
**Ein kleiner, austauschbarer, stabiler Steckriegel.  
Hochpräzise, auf modernen CNC-Maschinen gefertigt.**

Der **DC Microlock** Riegel ist zeitlich fast unbegrenzt funktionell.  
Der Außendurchmesser des Riegels beträgt **nur Ø 2,7mm**. (minimaler Platzbedarf)  
Der Riegelstift lässt sich friktiv gehemmt und **anschlaggesichert** hin und her bewegen und ist in jeder Stellung gesichert.  
Zum Entriegeln greift der Patient nur mit dem Fingernagel hinter das Riegelstiftköpfchen.  
**Auch bei bilateraler Verwendung problemlose Einhandbedienung.**



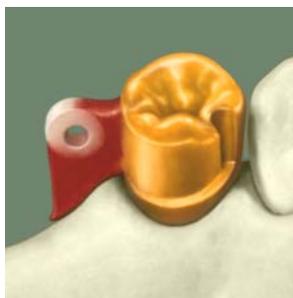
Der **DC Microlock** Riegel zeichnet sich durch eine Konstruktion ohne Feder, ohne Rasten, usw. aus.

**Eine dauerhafte, perfekte Funktion ist somit gesichert.**



CE 0482

## Abhebetchnik



### 1. Anbringen des Primärteils

Der Primärteilring wird mit dem Parallelstift (Best.-Nr. 440) parallel zur Einschubrichtung an die Krone anmodelliert.

**Vorteil :** Durch diesen Ring kann die Position des Primärteils individuell bestimmt werden.

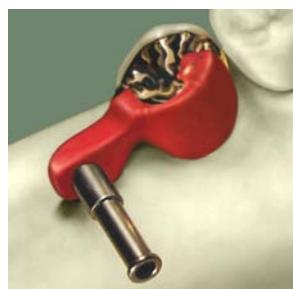
Um eine bessere Handhabung und ein besseres Zungengefühl zu erreichen, lassen Sie den Ansatzwinkel des Primärteils ca. 10 – 15° vom Kieferkamm nach distal – buccal abweichen.

Nach dem Guss die Krone und das Primärteil parallel nachfräsen. Die Bohrung im Primärteil mit einem angespitzten Gummikegel säubern, um eine gute Gängigkeit des Riegelstiftes zu gewährleisten.



### 2. Platzhalter ansetzen

Nach dem Giessen und Nachfräsen der Primärsituation den Platzhalter (Best.-Nr. 451) in Position bringen.



### 3. Modellieren

Die Aufbaumodellation (z.B. mit Pattern-Resin) nach Ihren Vorstellungen gestalten.

### 4. Einbetten und Giessen

Den Platzhalter mit Hilfe von **Drehbewegungen** entfernen. Danach kann die Modellation abgehoben, eingebettet und gegossen werden.



### 5. Einarbeiten des Riegels in Verblendmaterial

Mit dem Platzhalter (Best.-Nr. 451) können Sie in jedem Material den Aufnahmeraum für den einzuklebenden Riegel gestalten.

**Wichtig:** Der Platzhalter lässt sich leichter entfernen, wenn er **vorher isoliert** wird.

### 6. Einkleben des Riegels mit Zweikomponentenkleber

Der Riegel ist außen mit Retentionsvertiefungen versehen. Somit ist eine sichere Klebeverbindung nach dem Einkleben garantiert. Den Riegel nur auf dem Modell einkleben. Den Riegelstift **auf Verriegelung stellen**, damit er sich in der Primärbohrung zentriert.

**Wichtig:** Um unkontrolliertes Eindringen von Klebemasse zu verhindern, **nur auf die Riegelhülse Kleber auftragen, nicht in den Aufnahmeaum.**

Überschüssige Klebemasse **sofort sorgfältig entfernen.**

## Einstückguss – Technik



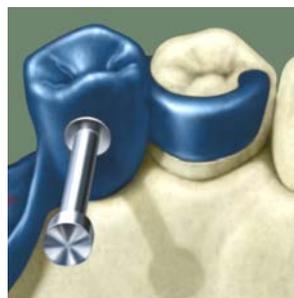
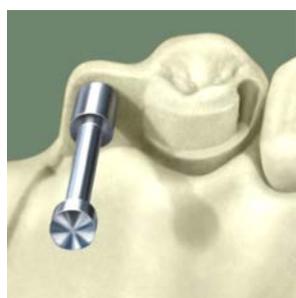
### Anbringen des Primärteils

( Siehe 1 )

### 7. Doublieren

Den kleinen Platzhalter, Ø 1,9mm (Best.-Nr. 450), in die Primärbohrung stecken und den Verbindungsspalt mit Wachs schließen.

**Die buccale Primärbohrung flächig zuwachsen.** Das Primärteil zum Kieferkamm hin ausblocken.



### 8. Fixieren der Platzhalterhülse (Best.-Nr. 460) und Modellation der Kragenfassung

Auf den abgeformten Platzhalter die Platzhalterhülse vorsichtig aufstecken und festwachsen. (vorher gegen Wachs isolieren ) Die Platzhalterhülse wird bis zur Stufe einmodelliert.

### 9. Einarbeitung des Riegels bei lingualer- oder palatinaler Verblendung

Verfahren Sie, wie unter Punkt 8 beschrieben.

Die Platzhalterhülse wird bei dieser Technik **nicht bis zur Stufe** einmodelliert, sondern nur **soweit bis die passende Gerüststärke** erreicht ist.

### 10. Entfernen der Platzhalterhülse und Einbetten der Modellgussmodellation

Die isolierte Platzhalterhülse lässt sich leicht durch Drehen lockern und aus der Wachsmodellation herausziehen.

Beim Einbetten der Modellation **erst die durch den Platzhalter entstehende Aufnahmevertiefung mit Einbettmasse auffüllen.**

Nach dem Gießen und Abstrahlen der Basis lässt sich der Riegel leicht in die Aufnahme einführen. Nacharbeiten, wie **vorsichtiges Erweitern** der Aufnahme sind selten.

### Einkleben des Riegels

( Siehe 6 )

### 11. Gängigkeit des Riegelstiftes

Die Riegelstiftbewegung ist **dauerhaft friktiv in jeder Stellung gesichert.** Die Gängigkeit ist optimal bedienungsfreundlich bemessen. Sollte der Riegelstift nach dem Einbau des Riegels in der Primärteilbohrung zuviel Hemmkontakt haben, so finieren Sie die Bohrung etwas nach.

### 12. Austausch des Riegels

Mit dem Instrument (Best.-Nr. 430) kann der Riegel ausgeschraubt und durch einen Neuen ersetzt werden. Die Gewindeverbindung hat eine Selbstlösehemmung. Maßnahmen zur Gewindegewissung sind nicht erforderlich.

**Art. Nr.: s.h. Preisliste**



#### Technische Daten:

Netzanschluss: einphasig 230 V 50 – 60Hz – 3 kW  
Schmelzkapazität: 80 g Co-Cr und alle Edelmetalllegierungen  
Stufenloseinstellbare Schmelztemperatur  
Integrierte Wasserkühlung  
Automatisches Absenken der Spule durch Pneumatik  
Abmessungen: B 510mm x T 710mm x H 870mm  
Gewicht: 88 kg

Art. Nr.: G00001



#### Technische Daten:

Netzanschluss: einphasig 230 V 50 – 60Hz – 4 kW  
Schmelzkapazität: 150 g Co-Cr-Mo und alle Edelmetall-Legierungen (100g)  
Einstellbare Schmelz- und Gießtemperatur  
Integrierte Wasserkühlung  
Drehmomentregler  
Automatisches Absenken der Spule durch Pneumatik  
Abmessungen: B 670mm x T 740mm x H 1040mm  
Gewicht: 140 kg

Art. Nr.: G00002

## HT- SMART CAST

### Kompakt und leistungsstark!

**HT- CAST-SMART** – ist ein kleines Induktionsgießgerät, welches doch im Laboralltag große Leistungen in der Gießtechnik erfüllt! Durch Induktionsschmelzen wird eine Molekularbewegung in den Legierungen erzeugt, wodurch eine sehr homogene Mischung der Schmelze und ein schonendes, schnelles Aufschmelzen erreicht wird.

Mit Entwicklung dieses neuen Gerätes mit modernster Technik und zu einem sehr guten PreisLeistungsverhältnis, wird auch den kleinen Laboratorien bzw. Praxislaboratorien ermöglicht die Gefahren und Unsicherheiten des Flammenschmelzens zu verbannen.

## HT- CAST- MAX

### Ein Gießgerät der Spitzenklasse!

**HT- CAST-MAX** – ist ein professionelles Induktionsgießgerät mit sehr hohen Leistungsabgabe, welches für Laboratorien mit großen Kapazitäten in der Gießtechnik entwickelt wurde!

Durch Induktionsschmelzen wird eine Molekularbewegung in den Legierungen erzeugt, wodurch eine sehr homogene Mischung der Schmelze und ein schonendes, schnelles Aufschmelzen erreicht wird.

Das Gerät ist zusätzlich mit einem optischen Pyrometer ausgerüstet, welcher sehr genaue Einstellungen der Gießtemperaturen ermöglicht.

Pneumatisches Absenken der Spule, interne Kühlung, Drehmomentregler für die Abzugskräfte sowie ein universalen Schleuderarm, sind weitere lobenswerte Vorzüge dieses Gerätes.



## Laborofenserie KM3-XLM3

### Programmregler »M3« auf Mikroprozessor- Basis:

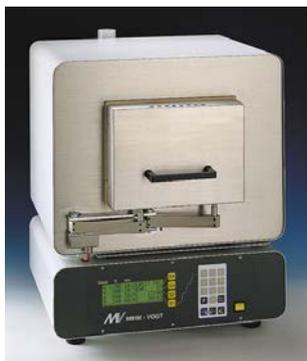
- Type KM3-XLM3, auch mit Umluftgebläse: KM3-U - XLM3-U
- Hervorragendes Preis-/Leistungsverhältnis
- Präzise digitale Temperaturregelung in bis zu 4 Temperaturstufen, lineare Aufheizung von 1 - 9 °C in jeder Stufe abspeicherbar
- 9 Festprogramme abspeicherbar
- Gießzeiteinstellung nach Uhrzeit und Wochentag (Einschaltzeitpunkt wird automatisch errechnet)
- Abschaltpunkt für Gebläse oder Katalysator einstellbar
- Programmierbarer Abschaltpunkt für Dunstabzugshaube
- Akustisches und optisches Signal bei Programmende
- Akustische und optische Fehlermeldung



## Laborofenserie KMP6-XLP6

### Programmregler »P6« auf Mikroprozessor-Basis:

- Typen KMP6-XLP6, auch mit Umluftgebläse: KMP6-U - XLP6-U
- Präzise digitale Temperaturregelung in bis zu 4 Temperaturstufen (4 Haltezeiten und 4 Rampen), lineare Aufheizung von 1-9 °C/Min. in jeder Stufe separat wählbar
- »Kaltgussprogramm« mit 3-stufiger Aufheizung und einer Absenkstufe
- Anwendungsfreundlich durch menügesteuerte Bedienung über Folientastatur und LCD-Display
- Darstellung aller Informationen auf dem LCD-Display
- 70 Aufheizprogramme, individuell mit Textinformation abspeicherbar
- Gießzeiteinstellung nach Uhrzeit und Wochentag. Einschaltzeitpunkt wird automatisch berechnet  
- Programmierbarer Abschaltpunkt für Dunstabzugshaube
- Akustische Fehlermeldung
- Akustisches und optisches Signal bei Programmende



## SINTERÖFEN

	HT-S	HT-S Speed	HT	HT Speed
Max. Temperatur	1650°C			
1800°C MoSi <sub>2</sub> Heizelemente	4 Stück	4 Speed-Heizelemente	6 Stück	6 Speed-Heizelemente
Fassungsvermögen	1 Schale mit 10 cm Ø, bis zu 20 Einheiten/Schale		2 Schalen mit 12 cm Ø, bis zu 25 Einheiten/Schale	
Programme	9 individuelle Programme mit je 4 Stufen		30 individuelle Programme mit kurzen Texten und je 4 Stufen; Belüftetes Aufheizen und Vortrocknen	
Minimale Aufheizzeit auf 1500 °C ca.*	70 Minuten	50 Minuten	65 Minuten	30 Minuten
Display	LED		Ausführliches vierzeiliges LCD	
Besonderheiten	Notkühlsystem, RS232-Schnittstelle			
Max. Leistungsaufnahme	1720W	2000W	3100W	3800W
Spannung	200V-240V 50/60 Hz	220V-240V 50/60 Hz	200V-240V 50/60 Hz	220V-240V 50/60 Hz
B/H/T	39/72/50 cm		50/78/60cm	
Gewicht	58 kg		75 kg	
Mitgeliefertes Zubehör	1 Schale mit Deckel 10 cm Ø, 200 g Zirkonoxidperlen	1 Speedschale 10 cm Ø, 200 g Zirkonoxidperlen	1 Schale mit Deckel 12 cm Ø, 200 g Zirkonoxidperlen	1 Speedschale 12 cm Ø, 200 g Zirkonoxidperlen

\*bei 230 V mit einer leeren Schale

## DEGOS STAR Z-MILL 355 N5

**DAS** offene Profisystem zum  
**sensationellen Preis!**

Inkl. Wasserkühlung und Software!



### Ihre Vorteile

- unschlagbar in Preis/Leistung
- große Leistung bei kompaktem System (und kleinem Preis)
- 100% offen
- fräst alle Materialien
- zukunftssicher
- starker Service/Support

**Wir halten unsere Versprechen!**



**WISSNER**  
WISSNER GESELLSCHAFT  
FÜR MASCHINENBAU MBH



Zahnersatz effizient  
produzieren  
**Dental Frässystem  
GAMMA 202 5D**



## HT- SOFT CUTTING C€0123 NEM - Aufbrennlegierung - DISC



### Zusammensetzung (m/m):

Kobalt: 60%  
 Chrom: 28%  
 Wolfram: 9%  
 Rest: Si, Mn  
 Farbe: weiß

### Physikalische Daten

Zugfestigkeit 456 MPA  
 Dehngrenze: 354 MPA  
 Vickershärte: 273 HV10  
 Bruchdehnung: 16%  
 Schmelzbereich: 1308 – 1386°C  
 Ausdehnung – WAK: (25-600°C)  $14,4 \times 10^{-6} \text{K}^{-1}$   
 Elastizitätsmodul: 183 GPa

**HT – SOFT CUTTING** ist eine Nickel – und berylliumfreie Kobalt - Chrom - Molybdän Aufbrennlegierung, welche speziell als Disc für CNC - Maschinen entwickelt wurde. Die Disc läßt sich sehr leicht bearbeiten, vergleichbar mit einer härteren Edelmetalllegierung (Vickershärte 273 HV 10). Die Legierung ist auch vergießbar.

**HT- SOFT CUTTING** ist eine neue und sehr innovative Legierung, welche sehr hohe Korrosionsbeständigkeit aufweist, sodass der Patient kein Metallgeschmack im Munde verspürt (der Ionenfluß wird vermindert). Aufgrund der besonderen Zusammensetzung und Eigenschaften wird die Legierung insbesondere empfohlen für die Herstellung z.B. von Suprakonstruktionen auf Implantate. Die Legierung ist gut geeignet für Laserschweißen (kohlenstofffrei).



**NEU!**

## HT- TITANIUM-DISC C€ 0434 Titan - DISC - Grad5

### Zusammensetzung:

Titan: 89,9 %  
 Al: 5,94 %  
 V: 4,00 %  
 Fe: 0,02 %  
 O: 0,11%  
 C: 0,01 %  
 N: <0,01 %  
 H: 0,003 %

### Physikalische Daten:

Vickershärte: 318 HV10  
 Bruchdehnung: 8,0 %  
 Ausdehnung -WAK:  $10,3 \times 10^{-6} \text{K}^{-1}$  (25–600°C)

**HT - TITANIUM - DISC** ist eine Titanfräslegierung (Grad5), welche speziell als Disc für CNC Maschinen entwickelt wurde.

Die Legierung lässt sich sehr leicht bearbeiten (Vickershärte 318 HV 10) - geringe Abnutzung der Fräser.

**HT - TITANIUM - DISC** ist eine neue und sehr innovative Legierung, welche auch für 14-gliedrige Brücken verwendet werden kann.

Aufgrund der besonderen Zusammensetzung und Eigenschaften wird die Legierung insbesondere empfohlen für die Herstellung z.B. von Abutments, Steg- und Suprakonstruktionen auf Implantate.

**HT- SOFT CUTTING - DISC und HT- TITANIUM - DISC sind lieferbar in folgenden Größen:**

Stärke	8 mm	10 mm	12 mm	13,5 mm	15 mm	18 mm	20 mm	22 mm	25 mm
Mit oder ohne Stufe Ø 98,5mm									