# **PRODUKTKATALOG**



## WIR ÜBER UNS

Firma: **HT - Dentalbedarf** 

Die Firma **HT – Dentalbedarf** ist in der Audistadt Ingolstadt seit 1995 firmiert. Der Grundstein der Firma wurde allerdings schon 1987 durch Herrn Norbert Szpakowski gelegt.

Unser Hauptbereich in der Zahntechnik umfasst den gesamten Gieß- und CAD/CAM Bereich. Wir haben uns spezialisiert in der Entwicklung von Materialien und Systemen in der Gieß- und CAD/CAM Technik.

Somit wurde 1989 die weltweit **erste Speedeinbettmasse für K & B** – Technik von uns entwickelt und auf den Markt gebracht, bekannt unter den Namen **HT** – **VEST**. Seit 1995 bieten wir das ganze Spektrum der Gießmaterialien, sowie Fortbildungen für die Zahnlaboratorien im Bereich K& B, Modellguss, Suprakonstruktionen auf Implantate, Kombitechnik und insbesondere Einstückgusstechnik an, welche gerade in der heutigen Zeit unter Berücksichtigung von wirtschaftlichen Aspekten an Bedeutung gewonnen hat.

Wir sind bemüht durch unsere Arbeit und Materialien qualitativ hochwertige Technik anzubieten zu einem günstigem Preisleistungsverhältnis und gleichzeitiger Erhöhung der Produktivität der einzelnen Mitarbeiter. Trotz der günstigeren Preise für unsere Produkte werden ausschließlich hochwertige Materialien angeboten und eingesetzt.

Unsere Stärke liegt nicht nur in Systemen und Materialien sondern, auch in der Zusammenarbeit, Beratung und Betreuung unserer Kunden oder solche, die es werden wollen. Falls wir bei Ihnen Interesse geweckt haben, geben Sie uns eine Chance sich bei Ihnen vorzustellen und den Beweis anzutreten.

Wir freuen uns auf Ihre Anfrage.



**Christiane Eckler** 



Norbert Szpakowski



# HT-Vest®

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

HT-VEST <sup>®</sup> 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®-Plus

#### Modellgusseinbettmasse vom Feinsten!

HT-Vest M®- Plus ist eine phosphatgebundene Modellgusseinbettmasse für lineare Aufheizung und Schnellguss, welche gleichmäßige Modellgussqualitäten von höchster Präzision auszeichnet. Über eine Phosphatbindung wird eine hohe Kantenstabilität der Gussformen erreicht. Sie ist für alle Dentallegierungen und Dublierarten (Silicon- und Geldublierung) 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 mitHT – Liquid Versiegelung Ihrer Gipsmodelle

Miedrige 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 4Teilen: 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 Modellgusssystem 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.:  $60001 - 2 \times 250 \text{ g Dosen A} + B$ 





# 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)



#### Blasenfreie Modelle

HT – Flow – ein Benetzer für additionsvernetzende Silikonabformungen 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 Einbettmassemodell

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- 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% 21% Crom: Molybdän: 6% Wolfram: 6%

Rest: Si, Fe, Mn Farbe: weiss

#### Physikalische Daten

Zugfestigkeit 734 MPA Dehngrenze: 570 MPA Vickershärte: 286 HV10 Bruchdehnung:10%

Schmelzpunktbereich:1309-1417°C

Ausdehnung – WAK: (25-600°C) 14,6 x 10-6K-1



#### **Zusammensetzung**:

Kobalt: 64% 29% Crom: Molybdän: 6%

Rest: C, Si, Fe,Mn

Farbe: weiss **Physikalische Daten:** Vickershärte: 386 HV10 Bruchdehnung: 6,3%

# HT- CERA CROM C€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

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 Gussoberflächen (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





#### **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 MP

Zugfestigkeit 650 MPA Dehngrenze: 537 MPA Vickershärte: 302 HV10

Bruchdehnung:4,5 %

Schmelzpunktbereich:1369–1471°C

Ausdehnung:

WAK:(25-600°C) 14,7 x 10-6K-1



#### **Zusammensetzung**:

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

Vickershärte: 273 HV10 Bruchdehnung: 16 %

Ausdehnung -WAK:  $14,4 \times 10^6 \,\mathrm{K}^{-1}(25-600^{\circ}\mathrm{C})$ 

WAK: 14,2 x 10 <sup>-6</sup> K<sup>-1</sup>(25–500°C)

# HT- CERA - LOX C€0123

#### **NEM - Aufbrennlegierung**

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

# **HT-SOFT CUTTING C€**0123

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 istSehr 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%

# 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. C€ 0123



#### **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%

### Platinhaltige Aufbrennlegierung

Legierung. Speziell für keramische Verblendungen von Supra-Implantat- und K & B Konstruktionen entwickelt.

(WAK zwischen 25°C und 600°C –14,9 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup>)

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).

Nickel - und berylliumfreie Kobalt- Crom-Molybdän – Platin

Art. Nr.: 40013 / 100g Karton Art. Nr.: 40012 / 500g Karton Art. Nr.: 40014 / 1000g Karton





# 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

Universalflussmittel 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 Käppchen 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 — Die Hardes Op 20 ml HT — Die Hardes Op 20 ml HT — Deutsalbes Lingerstalk 37 TEL 084017 87 TEL 084017 87







# **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 7μ - rot Art. Nr.: 90009 / 2 x 20ml 7μ - 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 0μ

#### **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 Ø 13 mm Art. Nr.: 53235113378 / 2,35mm 0° - klein Ø 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



 Platzhalter an der Primärkrone fixieren, ausblocken und isolieren. (Für Einstückguss so doublierbereit)
 Wichtig: Der Platzhalter muss wachsfrei bleiben.



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



5. In die fertig ausgearbeitete, mit leichter Friktion angepasste Sekundärkrone, das TK1 Friktionselement einsetzen.

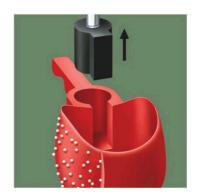
Durch Drehen der Schraube die Friktion stufenlos dem Sicherheitsempfinden des Patienten anpassen.

#### Vorteile:

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



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



4. Den Platzhalter aus der Modellation entfernen.



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



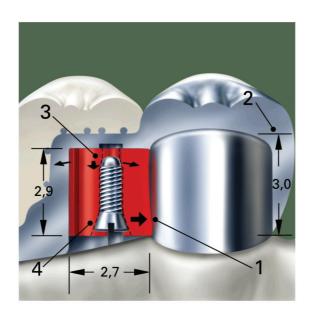
Beim Eindrehen der Schraube ensteht ein **Dübeleffekt**, und somit ein **bombensicherer Halt** des Friktionsteiles.



Wird die Schraube weiter eingedreht, beginnt die stufenlose Friktionseinstellung.



#### 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.



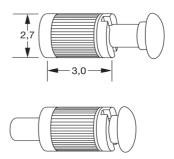
Der DC Microlock Riegel zeichnet sich durch eine Konstrukti



on ohne Feder, ohne Rasten, usw. aus.

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







#### **Abhebetechnik**



#### 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.  $10-15^{\circ}$  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 Retensionsvertiefungen 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 verhindermur auf die Riegelhülse Kleber auftragen, nicht in den Aufnahmeraum.

Überschüssige Klebemasse sofort sorgfältig entfernen.



#### Einstückguss – Technik

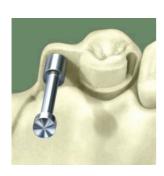


# Anbringen des Primärteils (Siehe 1)

#### 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 Stufeeinmodelliert, 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 Modellationerst 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 Gewindesicherung 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

# **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.





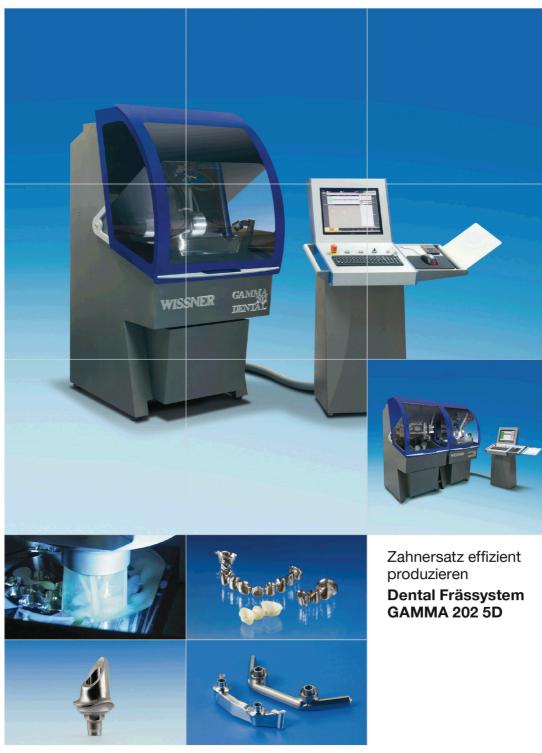
#### **SINTERÖFEN**

	HT-S	HT-S Speed	нт	HT Speed				
Max. Temperatur	1650°C							
1800°C MoSi <sub>2</sub> Heizelemente	4 Stück	4 Speed- Heizelemente	6 Stück	6 Speed- Heizelemente				
Fassungsvermögen		nit 10 cm Ø, heiten/Schale	2 Schalen mit 12 cm Ø, bis zu 25 Einheiten/Schale					
Programme	9 individuelle Progra	amme 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	LE	ED	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				

<sup>\*</sup>bei 230 V mit einer leeren Schale











#### 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%

Schmelzpunktbereich:1308-1386°C

Ausdehnung-WAK: (25-600°C) 14,4 x 10-6K-1

Elastizitätsmodul: 183 GPa

# HT- SOFT CUTTING C€0123

**NEM - Aufbrennlegierung - DISC** 

**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 aufweißt, 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).

# Into a Decoration and I was one (a) see 1776

#### **Zusammensetzung**:

90.0 % Titan: 6.00 % A1: V: 4.00 % 0,02 % Fe: O: 0,11%  $\mathbf{C}$ : 0.01 % N: <0.01 % 0,003 % H:

Physikalische Daten: Vickershärte: 312 HV10/30

Bruchdehnung: >14,0 %

Ausdehnung -WAK: 10,3 x 106 K-1 (25-600°C)

# HT-TITANIUM-DISC C€ 0123

Titan - DISC - Grad4/ISO-Norm22674:2016

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-gliederige 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									