

A close-up, high-contrast photograph of a human mouth, likely a dental patient, with a dental chair or equipment visible in the background. The lighting is dramatic, highlighting the contours of the face and the teeth.

# Dental Lab

Приборы и расходные  
материалы  
для зуботехнической  
лаборатории

Общий каталог  
продукции  
7-е издание 2002 год

**DeguDent**

*A Dentsply International Company*



Любой конечный продукт хорош ровно настолько, насколько хороша технология, позволяющая ему появиться. Любая технология хороша ровно настолько, насколько хороши отдельные, необходимые для нее рабочие шаги.

Новые идеи на высоком уровне и великолепное качество - такими мыслями мы руководствуемся в нашей работе. Актуальный каталог продукции представляет Вам новейшие результаты.

#### **Постоянная оптимизация**

Наша продукция - результат интенсивных исследований и разработок. Так как ассортимент высококачественных продуктов, привычный для DeguDent, требует инноваций и постоянного совершенствования качества. В наших исследовательских центрах в Европе и США около 300 сотрудников занимаются разработками систем и

технологий; они совершенствуют материалы и приборы или же работают над основополагающими стоматологическими концепциями. При этом мы сотрудничаем более чем с 20 университетами.

Исследовательские институты и университеты регулярно выставляют нашу продукцию на испытательный стенд. Они тестируют материалы и проверяют в исследованиях их переносимость. Благодаря работе команде DeguDent, включающей в себя многие разделы, мы можем быстро внедрить инновации в практику. На пути от идеи

до готовой продукции опыт наших клиентов всегда дает нам важные импульсы.

Знание Ваших пожеланий в сочетании с нашим ноу-хау делает нас компетентным партнером, когда речь идет об ортопедических и эстетических решениях.

### Разумные системные решения

В ежедневной лабораторной практике существенным фактором успеха являются приведенные в соответствие друг с другом материалы и приборы. Предпосылкой для получения надежных результатов наряду с высоким стандартом зуботехнических навыков являются материалы, технологии и приборы, оптимально сочетающиеся друг с другом. Поэтому мы уделяем особое внимание данной области. Разумные

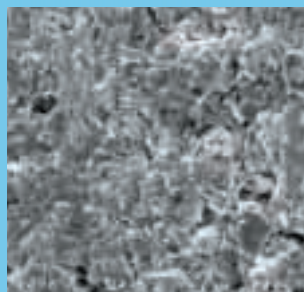


Мы сопровождаем наших клиентов в системной интеграции. В нашем учебном центре ежегодно проводится свыше 300 профессиональных курсов.

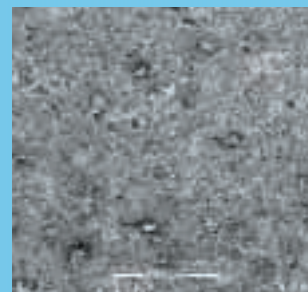
системные решения - так звучит здесь наш девиз. Ассортимент продукции ориентирован на оптимизацию технологий и систем, состоящих из высококачественных материалов и приборов. Концентрация на наиболее важных расходных материалах и решающих для обеспечения успеха приборах в центре нашего внимания.

### Альтернативная продукция

Прогрессивные решения в области стоматологии включают эффективные рабочие процессы. Наши



Optivest® Avanti перед предварительным нагревом (снимок сделан с помощью электронного микроскопа, 1000x)



Biosint®-Supra после предварительного нагрева (снимок сделан с помощью электронного микроскопа, 302 x)

концепции демонстрируют альтернативы для важнейших рабочих этапов в лаборатории или предлагают соответствующие продукты. Тем самым мы хотели бы внести свой вклад в то, чтобы Вы смогли максимально оптимально и рационально выполнить требования докторов и пациентов.

### Работа на мировых рынках

Наша хорошо обученная команда консультантов поможет Вам при выборе наиболее подходящих для Вас продуктов. Помимо этого программа семинаров «Зубная техника, достойная подражания» информирует о правильном обращении с материалами и лабораторными приборами. Широкая сеть сбыта, охватывающая многие страны, всегда в пределах досягаемости наших клиентов, как и места размещения нашего производства.

Воспользуйтесь нашим опытом и нашей компетентностью.

## **1. Моделирование**

1.1	Waxtip	стр. 6
1.2	Инструменты для моделирования	стр. 6
1.3	Plastodent® Set	стр. 6
1.4	Plastodent® art line	стр. 7
1.5	Rapid Flex®	стр. 7
1.6	Isolit®	стр. 7

## **2. Паковка**

2.1	Multivac® compact	стр. 8
2.2	Смесительные стаканы	стр. 8
2.3	Deguvest® California	стр. 9
2.4	Deguvest® Impuls	стр. 9
2.5	Deguvest® CF	стр. 9
2.6	Deguvest® F	стр. 10
2.7	Deguvest® HFG	стр. 10
2.8	Специальная жидкость	стр. 10
2.9	Deguvest® жидкость для смешивания	стр. 11
2.10	Optivest® Avanti	стр. 11
2.11	Optivest®	стр. 12
2.12	Optivest® жидкость для смешивания	стр. 12
2.13	Biosint®-Supra	стр. 12
2.14	Biosol® E	стр. 13
2.15	Deguvest® Vlies	стр. 13
2.16	Вкладки для литейных кюветт	стр. 13
2.17	Бокс для вкладок	стр. 13
2.18	Воронкообразователь	стр. 14
2.19	Универсальный воронкообразователь	стр. 14
2.20	Литейные кюветты	стр. 14
2.21	Цанги для литейных кюветт	стр. 14
2.22	Waxit®	стр. 14

## **3. Дублирование**

3.1	Deguform® Plus	стр. 16
3.2	Deguform®	стр. 16
3.3	Кюветта для дублирования	стр. 16

## **4. Модельное литье**

4.1	Biosil® f сплав для модельного литья	стр. 17
4.2	Biosil® I сплав для модельного литья	стр. 18
4.3	Biosil® проволока для лазерной сварки	стр. 18

## **5. Плавление и литье**

5.1	Prestomat® compact	стр. 19
5.2	Принтер для Prestomat®	стр. 19

Наименования продуктов с маркировкой ® являются зарегистрированными торговыми марками компании DeguDent.

5.3	Графитовые тигли Pс	стр. 19	8.11	Тиски	стр. 38
5.4	Керамические тигли Pс	стр. 20	8.12	Подлежащие салазки	стр. 38
5.5	Подставка под тигли	стр. 20	8.13	Набор фрез 300/235	стр. 38
5.6	Цанги для тиглей Pс	стр. 20	8.14	Отдельные детали из наборов фрез	стр. 39
5.7	Multicast® compact	стр. 21	8.15	Konator®	стр. 40
5.8	Плечо центрифуги для литья с пламенем	стр. 21	8.16	Konator® набор инструментов	стр. 40
5.9	Принтер для Multicast®	стр. 22	8.17	Металл для фрезерных штампиков	стр. 40
5.10	Графитовые тигли для Multicast® compact	стр. 22	8.18	Knetotherm	стр. 41
5.11	Керамические тигли для Multicast® compact	стр. 22	8.19	Konator® -Flex-System 'Hamm'	стр. 41
5.12	Motorcast® compact	стр. 23	8.20	Трансферный набор	стр. 41
5.13	Аппарат экономии газа	стр. 23	8.21	Фрезерные цилиндры и фрезерные колпачки	стр. 42
5.14	Прибор для плавления и паяния	стр. 24	8.22	Цоколь для тренинга	стр. 42
5.15	Универсальная плавильная мульда	стр. 24			
5.16	Специальная плавильная мульда	стр. 25	<b>9. Керамика</b>		
5.17	Цанга для тиглей	стр. 25	9.1	Cergo fit®	стр. 44
5.18	Цанга для литейных кюветт	стр. 25	9.2	Cergo fit® специальная жидкость	стр. 44
5.19	Лоток для брусочков металла	стр. 26	9.3	Cergo fit® Speed	стр. 44
5.20	Veriflux®	стр. 26	9.4	Cergo fit® Speed Liquid	стр. 45
5.21	Veriflux® P	стр. 26	9.5	Cergo® compact	стр. 46
			9.6	Cergo® press	стр. 46
<b>6. Распаковка и травление</b>			9.7	Cergo® vac	стр. 47
6.1	Прибор для травления Neacid®	стр. 28	9.8	Плата памяти (Back-Up-Karte)	стр. 47
6.2	Neacid®	стр. 28	9.9	Duceragold® программы обжига	стр. 47
6.3	Песок bond	стр. 28	1.10	Ducera программы обжига, низкотемпературные	стр. 47
6.4	Специальный песок	стр. 29	1.11	Ducera программы обжига, высокотемпературные	стр. 47
6.5	Песок для глянцевой обработки	стр. 29	1.12	Пинцет	стр. 48
<b>7. Сварка и паяние</b>			1.13	Держатель прессовочных штампов	стр. 48
7.1	Biosil® проволока для лазерной сварки	стр. 30	1.14	Прессовочные штампы	стр. 48
7.2	Прибор для плавления и паяния	стр. 30	1.15	Резиновые манжеты	стр. 49
7.3	Deguvest® L	стр. 31	1.16	Формирователь муфеля	стр. 49
7.4	Держатель для пайки	стр. 31	1.17	Трегер для обжига	стр. 49
7.5	Охупон®	стр. 31	1.18	Набор штифтов для обжига	стр. 49
7.6	Апохан®	стр. 31	1.19	Вата для обжига	стр. 49
7.7	Флюсовое средство DS 1	стр. 32	1.20	Набор трегеров для обжига	стр. 50
7.8	Флюсовое средство T	стр. 32	1.21	MagiCut Back by J.Braunwarth	стр. 50
7.9	Contex®	стр. 33	1.22	MagiCut Back-Set	стр. 50
<b>8. Фрезерование</b>			<b>10. Полировка и чистка</b>		
8.1	Фрезерный аппарат F3 ERGO	стр. 34	10.1	Aquaclean 3	стр. 52
8.2	Подставка под фрезерный аппарат	стр. 34	10.2	Antikalk	стр. 52
8.3	Фрезерный шпиндель	стр. 35			
8.4	Подсветка F3 ERGO Spotlight	стр. 35	<b>11. Прочее</b>		
8.5	Столик для модели	стр. 36	11.1	Золотая паста Deckgold, normal	стр. 53
8.6	Многоцелевой шпиндель	стр. 36	11.2	Золотая паста Deckgold NF	стр. 53
8.7	Переносной диск	стр. 36	11.3	Фантомный металл NF	стр. 53
8.8	Платформа для гипсования	стр. 37	11.4	Degufix	стр. 54
8.9	Диски для гипсования	стр. 37	11.5	Полировальная паста, желтая	стр. 54
8.10	Отжимное устройство	стр. 37			

# 1. Моделирование



## 1.1 Waxtip

Электронный компактный прибор для подключения инструментов для моделирования.

Диапазон температур от 60°C до 230°C.

### Технические характеристики

Сетевое напряжение	230 V
Частота	50 / 60 Hz
Потребляемая мощность	12 W
Высота x ширина x глубина	120 x 70 x 60 мм
Вес	Около 0,5 кг

### Форма поставки:

1 прибор	2336 0001
----------	-----------



## 1.2 Инструменты для моделирования

Для использования с Waxtip

①	Ложка для воска (D2)	2351 1163
②	Большой нож для моделирования (C2)	2351 1162
③	Зонд для воска с сенсором (AS2)	2351 1160
④	Малый нож для моделирования с сенсором (BS2)	2351 1161
⑤	Кольцо для плавления воска для погружения штампов (E2)	2351 1164
⑥	Держатель для инструментов	2351 1155



## 1.3 Plastodent® Set

Один рецепт воска - четыре разных цвета для техники изготовления восковых моделей.

### Форма поставки:

Набор из 4 брусков по 25 г	2537 0012
----------------------------	-----------

# 1. Моделирование

## 1.4 Plastodent® art line

Моделировочный воск для самых требовательных, предназначен для аддитивной техники моделирования. Светлые тона гарантируют работу без утомления, прекрасную контрастность. Воска Plastodent art line поставляются в баночках по 60 г.

- |   |   |                  |
|---|---|------------------|
| ① | Моделировочный воск, бежевого цвета, удаляется стружкой | <b>2537 0027</b> |
| ② | Фрезерный воск, серый, удаляется стружкой               | <b>2537 0028</b> |
| ③ | Базовый воск, твердый, не дает усадки, opak             | <b>2537 0025</b> |
| ④ | Цервикальный воск, мягкий, красный, прозрачный          | <b>2537 0026</b> |



## 1.5 Rapid Flex®

Самоклеющиеся восковые кламмеры, универсального размера

Форма поставки:  
Упаковка 1 x 200 штук

**2351 1174**



## 1.6 Isolit®

Средство для изоляции литейных и моделировочных восков от гипса, цемента, пластмассы, металла и керамики.

Форма поставки:  
2 банки по 50 мл  
Флакон 1000 мл

**2514 0011**  
**2514 0013**



## 2. Паковка



### 2.1 Multivac® compact

Полностью программируемый вакуумный смеситель с 10 предварительно запрограммированными программами. Предварительного смешивания шпателем более не требуется! Вакуумная помпа без масла, не требует ухода. Автоматический контроль ошибок с самотестированием вакуума.

#### Technische Daten

Питание	200 – 240 V, 50/60 Hz
Максимальная потребляемая мощность	300 W
Необходимый сетевой предохранитель	2 A
Рабочие температуры	4 °C – 40 °C
Высота x ширина x глубина (настенный прибор)	505 x 390 x 315 мм
Высота x ширина x глубина (настольный прибор)	610 x 390 x 315 мм
Вес настенного прибора	Около 14,5 кг
Вес настольного прибора	Около 16,0 кг

#### Форма поставки:

Multivac® compact, в комплекте с

- 1 малым смесительным стаканом с крышкой и смесительным механизмом,
- 1 большим смесительным стаканом с крышкой и смесительным механизмом,
- 5 запасными фильтрами
- 1 бор-шаблоном и 1 комплектом крепежных винтов (только для настенного прибора)

Настенный прибор	<b>5314 0001</b>
Настольный прибор	<b>5314 0002</b>

#### Принадлежности:

Программа Windows PC	<b>5314 0102</b>
Соединительный кабель PC с адаптером	<b>5314 0103</b>
Настенный держатель для монтажа	<b>5314 0104</b>
Запасной фильтр	<b>5314 0105</b>
Настольная консоль	<b>5314 0106</b>

(только для настенных приборов)



### 2.2 Смесительные стаканы

для Multivac® compact, в комплекте с крышкой и смесительным механизмом.

- ① Смесительный стакан экстра маленький, **5314 0113**  
Максимальная емкость 50 см<sup>3</sup>
- ② Смесительный стакан малый, **5314 0100**  
Максимальная емкость 150 см<sup>3</sup>
- ③ Смесительный стакан большой, **5314 0101**  
Максимальная емкость 420 см<sup>3</sup>
- ④ Смесительный стакан экстра большой, **5314 0114**  
Максимальная емкость 580 см<sup>3</sup>

### 2.3 Deguvest® California

Гипсовая паковочная масса для всех сплавов, температура предварительного нагрева которых не выше 750°C. Предельно малая зернистость и простота применения гарантируют получение отличных поверхностей и точной припасовки.

**Новое: Теперь и для экспресс-обжига!**

#### Технические характеристики

Соотношение при смеш. (порошок: дист.вода)	100 г : 32 – 40 мл
Общее линейное расширение	1,3 – 1,6 %
Расширение при схватывании	0,1 – 0,4 %
Термическое расширение	1,2 %
Время смешивания (в вакууме)	60 сек
Рабочее время (при 20°C)	7 – 8 мин

#### Форма поставки:

Пакеты из фольги 4 x 4,5 кг	<b>2505 0500</b>
Банка 5 кг	<b>2505 0505</b>



### 2.4 Deguvest® Impuls

Специальная фосфатная масса без содержания углерода и гипса для общей техники литья благородных металлов. Как для традиционной техники работы, так и для быстрого нагрева.

#### Технические характеристики

Соотношение при смеш. (порошок: дист.вода)	100 г : 22 – 23 мл
Общее линейное расширение	1,2 – 2,4 %
Время смешивания (в вакууме)	60 сек
Рабочее время (при 23°C)	4 – 6 мин
Прочность при сжатии	4 – 8 Н/мм <sup>2</sup>

#### Форма поставки:

Упаковка 100 пакетов по 60 г	<b>2551 0001</b>
Упаковка 50 пакетов по 150 г	<b>2551 0003</b>
Банка 4,5 кг	<b>2551 0004</b>
Пакеты 2 x 4,5 кг	<b>2551 0002</b>
Специальная жидкость флакон 1350 мл	<b>2540 0114</b>
Специальная жидкость флакон 5000 мл	<b>2540 0514</b>



### 2.5 Deguvest® CF

Прецизионная фосфатная масса без содержания углерода и гипса для общей техники литья благородных металлов.

#### Технические характеристики

Соотношение при смеш. (порошок: дист.вода)	100 г : 22 – 23 мл
Время схватывания (n.Vicat)	6 – 10 мин
Рабочее время	4 – 6 мин
Общее линейное расширение	макс. 2,4 %
Прочность при сжатии	4 – 8 Н/мм <sup>2</sup>

#### Форма поставки:

Упаковка 100 пакетов по 60 г с жидкостью для смешивания	<b>2506 0001</b>
Упаковка 100 пакетов по 60 г	<b>2506 0036</b>
Упаковка 40 пакетов по 150 г с жидкостью для смешивания	<b>2506 0003</b>
Упаковка 50 пакетов по 150 г	<b>2506 0038</b>
Бочка 45 кг	<b>2506 0007</b>
Жидкость для смешивания флакон 450 мл	<b>2540 0013</b>
Жидкость для смешивания флакон 1350 мл	<b>2540 0014</b>
Жидкость для смешивания канистра 5000 мл	<b>2540 0105</b>



## 2. Паковка



### 2.6 Deguvest® F

Прецизионная фосфатная масса без содержания гипса и с низким содержанием углерода для общей техники литья благородных металлов.

#### Технические характеристики

Соотношение при смеш. (порошок: дист.вода) 100 г : 14 – 16 мл	
Время схватывания (n.Vicat)	6 – 10 мин
Рабочее время	5 – 6 мин
Общее линейное расширение	1,3 – 2,1 %
Прочность при сжатии	Около 10 Н /мм <sup>2</sup>

#### Форма поставки:

Упаковка 50 пакетов по 60 г с жидкостью для смешивания	<b>2507 0001</b>
Упаковка 100 пакетов по 60 г	<b>2507 0036</b>
Упаковка 50 пакетов по 180 г с жидкостью для смешивания	<b>2507 0002</b>
Упаковка 50 пакетов по 180 г	<b>2507 0039</b>
Жидкость для смешивания флакон 450 мл	<b>2540 0013</b>
Жидкость для смешивания флакон 1350 мл	<b>2540 0014</b>
Жидкость для смешивания канистра 5000 мл	<b>2540 0105</b>



### 2.7 Deguvest® HFG

Традиционная фосфатная масса без содержания гипса и с низким содержанием углерода для общей техники литья благородных металлов.

#### Технические характеристики

Соотношение при смеш. (порошок: дист.вода) 100 г : 14 – 16 мл	
Время схватывания (n.Vicat)	6 – 10 мин
Рабочее время	3 – 5 мин
Общее линейное расширение	1,3 – 2,1 %
Прочность при сжатии	Около 10 Н/мм <sup>2</sup>

#### Форма поставки:

Упаковка 50 пакетов по 60 г с жидкостью для смешивания	<b>2504 0060</b>
Упаковка 100 пакетов по 60 г	<b>2504 0036</b>
Упаковка 50 пакетов по 180 г с жидкостью для смешивания	<b>2504 0180</b>
Упаковка 50 пакетов по 180 г	<b>2504 0039</b>
Жидкость для смешивания флакон 450 мл	<b>2540 0013</b>
Жидкость для смешивания флакон 1350 мл	<b>2540 0014</b>
Жидкость для смешивания канистра 5000 мл	<b>2540 0105</b>



### 2.8 Специальная жидкость

Для Deguvest® Impuls и Optivest® Avanti для быстрого нагрева.

#### Форма поставки:

Специальная жидкость флакон 1350 мл	<b>2540 0114</b>
Специальная жидкость емкость 5000 мл	<b>2540 0514</b>

### 2.9 Deguvest® жидкость для смешивания

Для всех паковочных масс Deguvest® (кроме Deguvest® California) для обычного нагрева.

#### Форма поставки:

Жидкость для смеш. Deguvest® флакон 450 мл **2540 0013**

Жидкость для смеш. Deguvest® флакон 1350 мл **2540 0014**

Жидкость для смеш. Deguvest® емкость 5000 мл **2540 0105**



### 2.10 Optivest® Avanti

Быстро нагреваемая высокотехнологичная паковочная масса для техники модельного литья с применением кобальто-хромовых сплавов. Отличные поверхности литья, точная регулировка и точное воспроизведение деталей, смешивать со специальной жидкостью (REF 2540 0114).

#### Технические характеристики

Время схватывания (n.Vicat)	6 – 8 мин
Термическое расширение	Около 0,8 %
Расширение при схватывании	< 1 %
Прочность при сжатии	> 15 МПа

#### Форма поставки:

Коробка с порционными пакетами 20 x 400 г **2520 0001**

Специальная жидкость флакон 1350 мл **2540 0114**

Специальная жидкость емкость 5000 мл **2540 0514**



## 2. Паковка



### 2.11 Optivest®

Паковочная масса для модельного литья с оптимальным составом порошка с мелким зерном. Прочные поверхности моделей и точное воспроизведение деталей гарантируют очень хорошую точность посадки с предельно гладкими поверхностями литья.

#### Технические характеристики

Соотношение при смеш. (порошок: дист. вода)	100 г : 14 – 15 мл
Общее линейное расширение	0,70 – 1,80 %
Время смешивания (в вакууме)	1 мин
Рабочее время	3 – 4 мин
Прочность при сжатии в зависимости от концентрации жидкости для расширения	15 – 20 Н/мм <sup>2</sup>

#### Форма поставки:

Упаковка с 100 пакетами по 200 г	<b>2509 0020</b>
Упаковка с 40 пакетами по 400 г	<b>2509 0030</b>
Бочка с 10 пакетами по 5 кг	<b>2509 0040</b>

### 2.12 Optivest® жидкость для смешивания

для паковочной массы для модельного литья Optivest®

#### Форма поставки:

2000 мл канистра Optivest® жидкость для смеш.	<b>2540 0091</b>
5000 мл канистра Optivest® жидкость для смеш.	<b>2540 0095</b>



### 2.13 Biosint® Supra

Классическая паковочная масса для модельного литья для изготовления дубликатных моделей и литейных форм. Прекрасная регулировка расширения с помощью жидкости для смешивания Biosol® E.

#### Технические характеристики

Соотношение при смеш. (порошок: дист. вода)	100 г : 14 – 15 мл
Общее линейное расширение	0,9 – 1,65 %
Время смешивания (в вакууме)	90 – 120 сек
Рабочее время	3 – 5 мин
Прочность при сжатии в зависимости от концентрации жидкости для расширения	15 – 20 Н/мм <sup>2</sup>

#### Форма поставки:

Упаковка с 45 пакетами по 400 г	<b>2510 0002</b>
Бочка с 10 пакетами по 5 кг	<b>2510 0001</b>

### 2.14 Biosol® E

Жидкость для смешивания Biosint®-Supra

**Форма поставки:**

Канистра 5000 мл

**2545 0076**



### 2.15 Deguvest® Vlies

Вкладка для литейных кюветт, на основе керамики, не содержащая асбест, особенно рекомендуется для гипсовых паковочных масс, как например, Deguvest® California, и для быстрого нагрева. Вкладка удобна для пользователя благодаря маркировкам 1x - 9x на упаковке.

**Форма поставки:**

Рулон 25 м (1 мм x 50 мм)

**2540 0047**



### 2.16 Вкладки для литейных кюветт

Не содержащие асбест, универсальные вкладки для муфеля, четырех размеров, для прокладывания литейных кюветт Degu-Dent перед паковкой, для обычного нагрева и обеспечения расширения паковочной массы.

**Форма поставки:**

Упак. с 200 полосками для литейной кюветты 1x **2540 0040**

Упак. с 200 полосками для литейной кюветты 3x **2540 0041**

Упак. с 200 полосками для литейной кюветты 6x **2540 0042**

Упак. с 200 полосками для литейной кюветты 9x **2540 0043**

### 2.17 Бокс для вкладок в литейные кюветты

Практичное и функциональное средство для хранения соответственно по 200 вкладок размеров 1x-9x (с фиксацией на стене).

**Форма поставки:**

Пустой бокс

**2540 0045**

Полный бокс

**2540 0046**



## 2. Паковка



### 2.18 Воронкообразователь (см. ①)

Формирователь из твердой резины для цоколя под восковые объекты и формирования оптимальной воронки в паковочной массе. Размеры 1х - 9х для всех литейных аппаратов DeguDent.

#### Форма поставки:

1 шт. Е 1х	2351 1069
1 шт. Е3х	2351 1070
1 шт. Е 6х	2351 1071
1 шт. Е 9х	2351 1072

### 2.19 Универсальный воронкообразователь (см. ②)

Для всех размеров муфелей и всех литейных аппаратов DeguDent, кроме Prestomat compact.

#### Форма поставки:

1 шт.	2351 0061
-------	-----------

### 2.20 Литейные кюветы (см. ③)

Долговечные кольца из высококачественной стали для изготовления форм из паковочной массы. Четыре различных размера для любых литейных аппаратов.

#### Форма поставки:

1 шт. размер 1х	2351 0057
1 шт. размер 3х	2351 0058
1 шт. размер 6х	2351 0059
1 шт. размер 9х	2351 0060

### 2.21 Цанга для литейных кюветт (см. ④)

Специальная цанга для надежного захвата и переноса муфелей всех размеров. Ее удлиненный вариант обеспечивает особые преимущества при высоких температурах.

#### Форма поставки:

1 шт.	2350 0008
-------	-----------

### 2.22 Waxit®

Средство для снятия напряжения с поверхностей для воска и силиконов в целях улучшения поверхностей литья и моделей. Поставляется также в виде спрея, более щадящего для окружающей среды.

#### Форма поставки:

Флакон 1000 мл	2518 0013
Спрей 145 мл	2518 0017



## 3. Дублирование



### 3.1 Deguform® Plus

Аддитивный, высокотехнологичный силикон для дублирования. Абсолютно безвредный материал благодаря платиновому отвердителю. Специальная твердость (Shore A) гарантирует высокую устойчивость на разрыв и тем самым стабильность формы.

Особенно подходит для дублирования без колец.

#### Технические характеристики

Катализатор	Белого цвета
Отвердитель	Синего цвета
Время смешивания (вручную/ Multivac)	45 сек
Соотношение при смешивании	1 : 1
Рабочее время (включая смешивание)	5 – 7 мин
Удаление из формы (при 23°C)	30 мин
Конечная твердость (Shore A)	28

#### Форма поставки:

2x 1 кг катализатор и отвердитель	<b>2511 0502</b>
2x 6 кг катализатор и отвердитель	<b>2511 0512</b>



### 3.2 Deguform®

Жидкотекучий, аддитивный силикон для дублирования, отвечающий всем требованиям зубной техники.

Для дублирования рекомендуется наша пластмассовая кюветта.

#### Технические характеристики

Катализатор	Белого цвета
Отвердитель	Синего цвета
Соотношение при смешивании	1 : 1
Рабочее время (включая смешивание)	Около 5 мин
Время схватывания	Около 45 мин
Конечная твердость (Shore A)	14 – 16
Линейная усадка	0,08 %

#### Форма поставки:

2x 1 кг катализатор и отвердитель	<b>2511 0002</b>
2x 6 кг катализатор и отвердитель	<b>2511 0012</b>
2x 21 кг катализатор и отвердитель	<b>2511 0042</b>



### 3.3 Кюветта для дублирования

с пенопластовой вкладкой и регулируемой верхней частью

#### Форма поставки:

Пластмассовая кюветта для дублирования из трех частей	<b>2351 1281</b>
---	------------------

## 4. Модельное литье

Сплавы для модельного литья Biosil® - высококачественные кобальто-хромовые сплавы, универсально используемые в области модельного литья. Наряду с прекрасными техническими и механическими характеристиками сплавы Biosil®, разумеется, выполняют все требования спецификации согласно DIN/ISO, а также прошли доклинические испытания.



### 4.1 Biosil® f

Кобальто-хромовый сплав с жесткостью пружины, в виде брусочков для модельного литья.

#### Технические характеристики

Тип	Жесткость пружины	
Цвет	Белый	
Процент от массы	Co	64,8
	Cr	28,5
	Mo	5,3
	Si	0,5
	Mn	0,5
	C	0,4
	N	-
Интервал плавления	°C	1320 – 1380
Темп. предвар. нагрева литейной формы	°C	1000
Твердость по Викерсу	HV 10	400
Предел текучести 0,2%	МПа	700
Предел прочности при разрыве	МПа	900
Относительное удлинение при разрыве	%	5
Плотность	г/см <sup>3</sup>	8,4
Модуль эластичности	GPa	220

#### Форма поставки:

Банка 1 кг

3501 0003



## 4. Модельное литье



### 4.2 Biosil® I

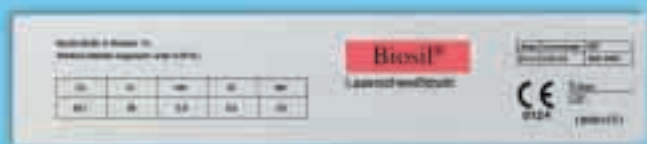
Благодаря специальному составу сплав для модельного литья Biosil® I особенно подходит для лазерной сварки. Для это в распоряжении имеется проволока для лазерной сварки Biosil®.

#### Технические характеристики

Тип	Жесткость пружины	
Цвет	Белый	
Процент от массы	Co	62,5
	Cr	30,5
	Mo	5,0
	Si	1,0
	Mn	0,4
	C	0,3
	N	0,3
Интервал плавления	°C	1290 – 1390
Темп. предвар. нагрева литейной формы	°C	1000
Твердость по Викерсу	HV 10	375
Предел текучести 0,2%	МПа	710
Предел прочности при разрыве	МПа	900
Относительное удлинение при разрыве	%	6
Плотность	г/см <sup>3</sup>	8,2
Модуль эластичности	GPa	220

#### Форма поставки:

Банка 1 кг	<b>3501 0004</b>
Банка 2,5 кг	<b>3501 0005</b>



### 4.3 Проволока для лазерной сварки Biosil®

Для лазерной сварки сплава для модельного литья Biosil® I.

#### Форма поставки:

Проволока для лазерной сварки 5 x 25 см	<b>3501 2505</b>
---	------------------

## 5.1 Prestomat® compact

Аппарат для литья под давлением в вакууме, управляемый с помощью термостата. Более длительный срок службы благодаря керамическому нагревательному элементу. Программы с процессорным управлением, настраиваемые свободно и постоянные, гарантируют воспроизводимые результаты литья. Высокая мощность плавления (1500°C). Интегрированная вакуумная помпа делает Prestomat® настоящим компактным прибором!

### Технические характеристики

Напряжение	230 V, 50/60 Hz
Макс. потребляемая мощность	1,5 kW
Высота x ширина x глубина	420 x 300 x 345 мм
Вес	Около 40 кг
Макс. температура нагрева	1500 °C
Подключение сжатого воздуха	0,5 – 1,0 МПа
Программы литья	16 (0 – 9, A – F)

### Форма поставки:

Prestomat® compact **5522 0002**  
в комплекте с вакуумной помпой  
и подключением сжатого воздуха, центровкой,  
держателем для тиглей, подставкой под тигли,  
устройством для чистки, пинцетом



## 5.2 Принтер для Prestomat®

Принтер для протоколирования параметров литья.  
Прост в использовании.

### Форма поставки:

Принтер к Prestomat® **5522 0200**



## 5.3 Графитовые тигли Pс (Prestomat® compact)

Великолепная теплопроводность. Атмосфера, препятствующая оксидам, высокий срок службы.

### Форма поставки:

10 графитовых тиглей Pс **5522 0101**



## 5. Плавнение и литье



### 5.4 Керамические тигли Pc (Prestomat® compact)

Тигли для любых ходовых сплавов благородных металлов. Гладкие поверхности предотвращают прилипание плава.

**Форма поставки:**

10 керамических тиглей Pc

**5522 0102**



### 5.5 Подставка под тигли

Для надежного хранения тиглей для Prestomat® compact. Предотвращает путаницу с тиглями и тем самым загрязнение сплавов.

**Форма поставки:**

1 подставка под тигли, шамот

**5522 0103**



### 5.6 Цанга для тиглей Pc

Для надежного удерживания тиглей Pc.

**Форма поставки:**

1 цанга Pc

**5522 0107**

## 5.7 Multicast® compact

Литейная центрифуга с нагревом сопротивлением и регулировкой с помощью термостата, с девятью предварительно введенными программами литья. Запатентованная система As-Cop (контролируемое с помощью электроники ускорение запуска), изогнутое плечо центрифуги для быстрой и надежной заливки литейной формы (можно заменить на плечо центрифуги для литья с пламенем).

Изменяемое конечное число оборотов.

### Технические характеристики

Макс. потребляемая мощность	1,5 kW
Сетевое напряжение*	230 V/50 – 60 Hz
Высота	400/475 мм
Ширина / глубина	505/550 мм
Вес с плечом центрифуги	510 N (52 кг)
Температура печи	700 – 1450 °C
Число оборотов (регулируется плавно)	350 – 450 оборотов в минуту
Число программ	9

\* Специальное напряжение по запросу

### Форма поставки:

Multicast® compact в комплекте с **2341 0001**

1 плечом центрифуги для электрического плавления,

1 плавильной печью НОМС высокой мощности,

1 графитовым тиглем,

1 зеркалом

Комплект для переоснащения **2351 1402**



## 5.8 Плечо центрифуги для литья с пламенем

Для литья с пламенем в Multicast® compact.

### Форма поставки:

Плечо центрифуги для литья с пламенем **2351 1401**

Аппарат экономии газа МС в комплекте **2343 0001**

с 4 вентилями для подключ. шлангов,

1 монтажным комплектом

Обратные клапаны **2351 0160**



## 5. Плавление и литье



### 5.9 Принтер для Multicast®

Принтер для фиксации параметров литья: тип сплава, количество сплава, номер партии, температура и т.п.

**Форма поставки:**

Принтер для Multicast® в комплекте с соединительным шлангом, 1 роликом бумаги	<b>2351 1403</b>
Запасная цветная лента для принтера	<b>2351 1404</b>
Запасной бумажный ролик для принтера	<b>2351 1405</b>



### 5.10 Графитовые тигли для Multicast® compact

Тигли из чистого электрографита (для всех тигельных центрифуг DeguDent®. Атмосфера, препятствующая окисдам, высокий срок службы.

**Форма поставки:**

Упаковка 10 шт.	<b>2351 0068</b>
-----------------	------------------



### 5.11 Керамические тигли для Multicast® compact

Для плавления любых стоматологических сплавов благородных металлов. Подходят для всех тигельных центрифуг DeguDent.

**Форма поставки:**

Упаковка 10 шт.	<b>2351 0069</b>
-----------------	------------------

## 5.12 Motorcast® compact

Универсальная центрифуга для литья с пламенем с запатентованной системой AcCon (контролируемое с помощью электроники ускорение запуска) и запатентованным, изогнутым плечом центрифуги для быстрой и надежной заливки литейной формы. Конечное число оборотов изменяемое.

### Технические характеристики

Макс. потребляемая мощность	750 W
Сетевое напряжение*	230 V/50 – 60 Hz
Высота	400/475 мм
Ширина / глубина	505/550 мм
Вес с плечом центрифуги	410 N (42 кг)
Число оборотов (регулируется в 5 этапов)	350 – 450 оборотов в минуту

\* Специальное напряжение по запросу

### Форма поставки:

Motorcast® compact в комплекте с	<b>2342 0001</b>
1 1 плечом центрифуги для литья с пламенем, 11 универсальной плавильной мульдой	
Набор для переоснащения	<b>2351 1502</b>



## 5.13 Аппарат для экономии газа

Полезное устройство для литья с пламенем благодаря высокой эксплуатационной безопасности и экономному расходованию газа. Устройство зажигания для дежурного пламени. Возможны воспроизводимые результаты литья благодаря постоянной настройке пламени на горелке.

### Форма поставки:

Аппарат экономии газа MC в комплекте с	<b>2343 0001</b>
4 вентилями для подключения, 1 монтажным комплектом	
Обратные клапаны для O <sub>2</sub> /сжатого воздуха	<b>2351 0160</b>
и ацетилена/пропана/бутана	



## 5. Плавление и литье



### 5.14 Прибор для плавления и паяния

Универсальный наконечник с легко заменяемыми насадками горелки.

Простая настройка пламени одной рукой.

#### Технические характеристики

Возможности подключения	– сжатый воздух
	– кислород
	– пропан
	– бутан
	– городской газ
	– природный газ

#### Форма поставки:

① Рукоятка	<b>2350 0040</b>
② Микрогорелка газ-кислород,* состоит из 3 различных сопел, для паяния любых стоматологических сплавов	<b>2350 0044</b>
③ Горелка газ-кислород* для паяния любых стоматологических сплавов	<b>2350 0043</b>
④ Горелка пропан-кислород* для плавления любых стоматологических сплавов	<b>2350 0042</b>
⑤ Горелка природный газ-кислород* для плавления и паяния благородных сплавов (не для сплавов благородных металлов под керамику)	<b>2350 0045</b>
⑥ Горелка газ-кислород* для плавления и паяния благородных сплавов (не для сплавов благородных металлов под керамику)	<b>2350 0041</b>

\* только для городского газа, природного газа, пропана и бутана ( не для ацетилена)

### 5.15 Универсальная плавильная муфта

Плавильная муфта из оксидной керамики для всех центрифуг DeguDent для плавления с пламенем.

Преимущественно для сплавов благородных металлов.

#### Форма поставки:

1 шт	<b>2351 0054</b>
------	------------------

## 5.16 Специальная плавильная мутьда

Плавильная мутьда с прорезью, из оксидной керамики для всех центрифуг DeguDent для плавления с пламенем, кроме Motorcast® compact.  
Предотвращает обратный удар пламени.  
Преимущественно для сплавов неблагородных металлов.

**Форма поставки:**

1 шт.

**2351 0055**



## 5.17 Цанга для тиглей

Специальная цанга для простоты манипуляций с тиглями.

**Форма поставки:**

1 шт.

**2350 0025**



## 5.18 Цанга для литейных кювет

Специальная цанга для надежного захвата и переноса муфелей всех размеров. Их длинный вариант наиболее удобен при высоких температурах.

**Форма поставки:**

1 шт.

**2350 0008**



## 5. Плавление и литье



### 5.19 Лоток для брусочков металла

Практичное вспомогательное средство для размещения сплава в горячем тигле или горячей плавильной мульде.

**Форма поставки:**

1 шт.

**2351 0077**



### 5.20 Veriflux®

Плавильный порошок высочайшей чистоты в практичной банке для любых сплавов благородных металлов. Эффективно предотвращает оксидацию плава во время плавления.

**Форма поставки:**

Банка 90 г

**2534 0001**



### 5.21 Veriflux® P

Плавильный порошок в виде комочков прекрасно дозируется и размещается в тигле.

**Форма поставки:**

Банка 90 г

**2534 0004**

## 6. Распаковка и травление



### 6.1 Прибор Neacid® для травления

Нагреваемая, регулируемая с помощью термостата кислотная ванночка с низким потреблением электричества для травления благородных металлов. Наклоняемый тигель и корпус из ударопрочного, устойчивого к кислотам полипропилена.

#### Технические характеристики

Сетевое напряжение	230/240 V *
поставляется также специальная версия для 100 V/127 V *	
Частота сети	50/60 Hz
Потребляемая мощность	40/60 W
Высота x ширина x глубина	190 x 170 x 180 мм
Вес	Около 10 N

#### Форма поставки:

1 прибор **5431 0001**



### 6.2 Neacid®

Легендарное средство травления в виде порошка для удаления оксидов и остатков флюсового средства на благородных металлах. Легко и безопасно смешивается с водой (выполнять указания!). Не выделяет коррозирующих или опасных для здоровья паров. Без ограничения срока хранения.

#### Форма поставки:

Упаковка с 2 пакетами (2x 65 г) **2522 0001**  
соответственно на 250 мл раствора



### 6.3 Песок bond

Высококачественный корунд для кондиционирования каркасов из благородных металлов перед обжигом (обратите внимание на рекомендуемое давление струи!).

#### Технические характеристики

Зернистость	105 – 150 мкм
-------------	---------------

#### Форма поставки:

Банка 3 кг **2545 0005**

### 6.4 Специальный песок

Смесь из стеклянных перлов и обычного корунда для струйной обработки литья из кобальто-хромовых сплавов.

#### Технические характеристики

Стеклянные перлы	300 – 400 мкм
Зернистость обычного корунда	250 – 355 мкм

#### Форма поставки:

Банка 3 кг **2545 0011**



### 6.5 Песок для глянцевой обработки

Силанизированные стеклянные перлы для струйной обработки литья из благородных металлов.

#### Технические характеристики

Зернистость	180 – 200 мкм
-------------	---------------

#### Форма поставки:

Банка 2,5 кг **2545 0021**



# 7. Сварка и паяние



## 7.1 Проволока для лазерной сварки Biosil®

Для лазерной сварки Biosil®

### Форма поставки:

Проволока для лазерной сварки 5 x 25 см **3501 2505**



## 7.2 Прибор для плавления и паяния

Универсальный наконечник с легко заменяемыми насадками горелки.

Простая настройка пламени одной рукой.

### Технические характеристики

Возможности подключения	- сжатый воздух
	- кислород
	- пропан
	- бутан
	- городской газ
	- природный газ

### Форма поставки:

- ① Рукоятка **2350 0040**
- ② Микрогорелка газ-кислород,\* **2350 0044**  
всостоит из 3 различных сопел,  
для паяния любых стоматологических сплавов
- ③ Горелка газ-кислород\* **2350 0043**  
для паяния любых стоматологических сплавов
- ④ Горелка пропан-кислород\* **2350 0042**  
для плавления любых стоматологических сплавов
- ⑤ Горелка природный газ-кислород\* **2350 0045**  
для плавления и паяния благородных сплавов  
(не для сплавов благородных металлов  
под керамику)
- ⑥ Горелка газ-кислород\* **2350 0041**  
для плавления и паяния благородных сплавов  
(не для сплавов благородных  
металлов под керамику)



\* только для городского газа, природного газа, пропана и бутана ( не для ацетилена)

## 7.3 Deguvest® L

Прецизионная паковочная масса для паяния с согласованными значениями расширения.  
Без проблем формируется и обрезается, несмотря на предельно высокую жароустойчивость.

### Технические характеристики

Общее линейное расширение при температуре до 700 °C	Около 1,2 %
Предел прочности при сжатии спустя 2 часа	3,5 Н/мм <sup>2</sup>
Рабочее время	3 – 4 мин

### Форма поставки:

Банка 2 кг **2508 0001**



## 7.4 Держатель для паяния

Практичный держатель для пайки с припоями DeguDent Bandloten и Stabloten до 0,8 мм в диаметре.

### Форма поставки:

1 шт. **2350 0016**



## 7.5 Oxynon®

Специальное флюсовое средство для предотвращения образования окислов при паянии на сплавах из неблагородных металлов.

### Форма поставки:

Банка 50 мл **2531 0004**



## 7. Сварка и паяние



### 7.6 Apoxan®

Пастообразное флюсовое средство для паяния в технике изготовления коронок и мостовидных протезов. Подходит для припоев, рабочий диапазон которых до 850°C.

**Форма поставки:**

Банка 50 г

**2529 0001**



### 7.7 Флюсовое средство DS 1

Пастообразное флюсовое средство для паяния до и после изготовления керамического покрытия на сплавах из благородных металлов. Специально подходит для припоев, рабочий диапазон которых выше 800°C

**Форма поставки:**

Банка 50 г

**2540 0052**



### 7.8 Флюсовое средство T

Жидкотекучее, легко помещаемое в щель для паяния флюсовое средство. Поэтому особенно хорошо подходит для паяния после обжига керамики. Для температур до 850°C.

**Форма поставки:**

Флакон 100 мл

**2540 0050**

### 7.9 Contex®

Пастообразное антифлюсовое средство. Данная углеродная паста предотвращает попадание припоя на нежелательные участки и тем самым позволяет выполнить точное паяние.

**Форма поставки:**

Банка 50 мл

**2524 0004**



## 8. Фрезерование



### 8.1 Фрезерный аппарат F3 Ergo

Инновативный высокотехнологичный прибор соответствует самым новейшим стандартам. Эргономические исследования подтверждают возможности его применения для повседневной работы в лаборатории. Мощный мотор, точная регулировка высоты с помощью сервомотора с функцией памяти, фиксация подвижного фрезерного рукава с помощью пневматики. Центральная панель обслуживания.

#### Технические характеристики

Сетевое напряжение	230 V, 100 V, 110 – 115 V, 240 V
Частота сети	50/60 Hz
Потребляемая	Около 150 W
Сжатый воздух	мин. 4 бара, макс. 8 бар
Число оборотов фрезерного шпинделя	
– правый ход	1.000 – 25.000 об. в мин
– левый ход	1.000 – 7.000 об. в мин
Столик с магнитной фиксацией	Ø 150 мм
Перемещение по вертикали	225 мм
Габариты (высота x ширина x глубина)	600 x 270 x 490 мм
Вес	Около 25 кг

#### Форма поставки:

1 фрезерный аппарат с	<b>5153 0001</b>
1 фрезерным шпинделем,	
1 сетевым кабелем,	
1 вентилем для подключения сжатого воздуха,	
1 колпаком для защиты от пыли,	
1 безопасным штекером,	
1 инструкцией по эксплуатации/гарантийной картой	

#### Рекомендуемые системные дополнения:

F3 Ergo Spotlights	<b>5153 0100</b>
Многоцелевой шпindel	<b>5153 0101</b>
Трансферный диск д/работ с конусн.и коронк.	<b>5153 0102</b>
Подставка для регулировки высоты	<b>5153 0103</b>
Столик для модели	<b>5153 1033</b>
Диск для гипс-ния с резин. манжетой Ø 44 мм	<b>2351 1035</b>
Диск для гипсования с резин. манжетой f 65 мм	<b>2351 1036</b>
Диск для гипсования с резин. манжетой Ø 80 мм	<b>2351 1037</b>



### 8.2 Подставка

Подставка под F3 Ergo поднимает фрезерный аппарат на 20 мм. С помощью нескольких подставок можно получить индивидуальную рабочую высоту.

#### Форма поставки:

1 шт.	<b>5153 0103</b>
-------	------------------

### 8.3 Фрезерный шпиндель (без изображения)

Мотор для F3 Ergo (совместим с фрезерными аппаратами F1 и F2)

**Форма поставки:**

1 шт. в комплекте с 1 зажимной цангой **2351 1030**

(3,0 мм  $\times$  15,0 мм глубина фиксации),

1 ключом для зажимных цанг

1 зажимн. цангой 2,35 мм  $\varnothing$  15,0 мм глуб. фикс. **2351 1024**

### 8.4 F3 Ergo Spotlight

Состоит из 2 галогенных ламп для индивидуального освещения фрезеруемых объектов, без образования тени. Легко монтируется, т.к. электропитание осуществляется через фрезерный аппарат.

**Технические характеристики**

Напряжение	100 – 115 V, 200 – 240 V
Потребляемая мощность	2 x 10 W

**Форма поставки:**

1 шт., в комплекте с 2 галогенными лампами **5153 0100**

и соединительным кабелем



## 8. Фрезерование



### 8.5 Столик для модели

Высокоточный, наклоняемый на 30° столик для модели с быстроразъемным устройством для быстрой смены моделей. Горизонтальное положение фиксируется самостоятельно. Металлическая основа для магнитной фиксации на фрезерном аппарате.

**Форма поставки:**

1 шт

**2351 1033**



### 8.6 Многоцелевой шпиндель

Принадлежности для фиксации инструментов для ручной обработки объектов или для установки деталей замков. Универсальный трехлапчатый патрон (0-3,175 мм Ø).

**Форма поставки:**

1 шт. с 1 коническим ключом

**5153 0101**



### 8.7 Трансферный диск

Для переноса направляющей максимум 6 объектов с контрольной модели на изготавливаемую фрезерную модель. Позволяет отказаться от выполнения перемещения и работы с двумя консолями на фрезерном аппарате.

**Форма поставки:**

1 шт.

**5153 0102**

## 8. Фрезерование

### 8.8 Платформа для работы с гипсом

Комбинация из магнитного базиса с абсолютно плоской стеклянной поверхностью гарантирует получение точного базиса модели для воспроизводимой направляющей.

**Форма поставки:**

1 шт. **2351 1034**



### 8.9 Диски для изготовления гипсовых цоколей

3 разных размера для рационального изготовления фрезерных цоколей с магнитным базисом и резиновой манжетой.

**Форма поставки:**

1 шт., 44 мм f **2351 1035**

1 шт., 65 мм Ø **2351 1036**

1 шт., 80 мм f **2351 1037**



### 8.10 Отжимное устройство

Упрощает удаление фрезерных моделей с дисков для изготовления гипсовых цоколей, не повреждая их металлических базис.

**Форма поставки:**

1 шт. **2351 1041**



## 8. Фрезерование



### 8.11 Тиски

Многосторонние возможности использования магнитного устройства фиксации с тонкой резьбой для точной юстировки. Пластмассовое покрытие зажимов защищает объекты.

**Форма поставки:**

1 шт

**2351 1042**



### 8.12 Подающие салазки

Для всех фрезерных аппаратов DeguDent для изготовления линейных продольных фрезеровок. Точность измерений в диапазоне 1/100 мм. Точная юстировка с помощью микронного винта считывается на стрелочном индикаторе.

**Форма поставки:**

1 шт. со стрелоч. индикат. и устройством фиксации **2351 1043**



### 8.13 Наборы фрез 300/235

Целесообразно составленные наборы 18 наиболее часто используемых инструментов для моделирования, фрезерования, сверления и шлифования с толщиной хвостовика 3,0/2,35 мм (подробное описание см. в отдельных деталях фрезерного набора, поз. 8.14).

**Форма поставки:**

1 комплект, 3,0 мм

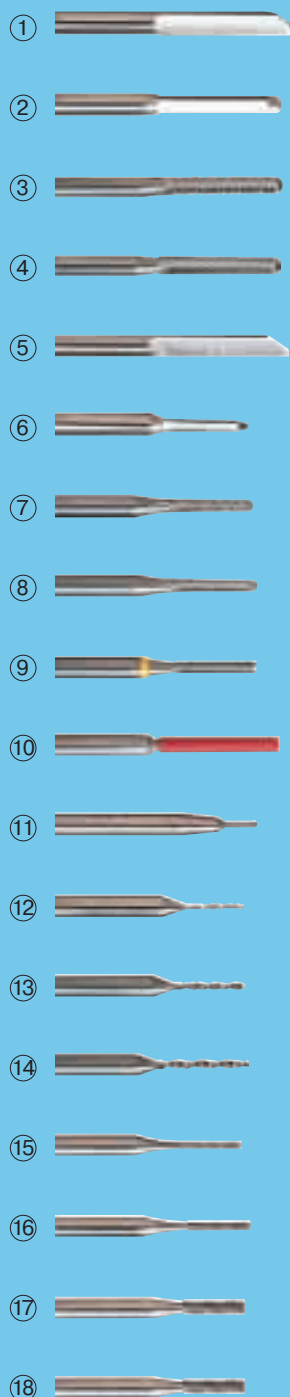
**2351 0300**

1 комплект, 2,35 мм

**2351 0350**

## 8.14 Отдельные детали комплектов фрез

Форма поставки:	ISO (3,00 мм)	Тип 300 (2,35 мм)	Тип 235
① Шабер для воска, круглый	R 023	2351 0301	2351 0351
② Фреза для воска, круглая	R 023	2351 0302	2351 0352
③ Параллельная фреза, круглая	E 023	2351 0303	2351 0353
④ Параллельная фреза, круглая	F 023	2351 0304	2351 0354
⑤ Шабер для воска, круглый	R 015	2351 0305	2351 0355
⑥ Фреза для воска, круглая	R 015	2351 0306	2351 0356
⑦ Параллельная фреза, круглая	E 015	2351 0307	2351 0357
⑧ Параллельная фреза, круглая	F 015	2351 0308	2351 0358
⑨ Параллельная фреза, плоская	015	2351 0309	2351 0359
⑩ Параллельный полир, плоский	020	2351 0310	2351 0360
⑪ Центровочный бор	009	2351 0311	2351 0361
⑫ Спиральный бор	007	2351 0312	2351 0362
⑬ Спиральный бор	010	2351 0313	2351 0363
⑭ Спиральный бор	012	2351 0314	2351 0364
⑮ Фреза с пазами	010	2351 0315	2351 0365
⑯ Фреза с пазами с пазами	012	2351 0316	2351 0366
⑰ Фреза с пазами с пазами	020	2351 0317	2351 0367
⑱ Фреза с плечом	029	2351 0318	2351 0368



## 8. Фрезерование



### 8.15 Konator®

Вспомогательный прибор для рационального изготовления конусных коронок. В пределах индивидуального диапазона настройки от 0 до 6° фиксируется идеальная позиция штампа и можно выполнять обработку с учетом допуска конуса только с одним инструментом.

#### Форма поставки:

Konator® с **2351 1050**  
1 катушкой для передачи позиции,  
1 шестигранным ключом SW 2,5,  
1 набором инструментов, состоящим из  
1 конусной фрезы 6°,  
1 шабером для воска (конический 6°),  
1 шаблоном с предельными значениями (1°/11°)

#### Форма поставки принадлежностей

Упаковка 250 г металла для фрезерных штампов **2351 1025**  
Для изготовления фрезерных цоколей с прочными  
металлическими штампами  
банка 80 г Knetotherm **2351 1026**  
для изготовления прочных металлических штампов



### 8.16 Комплект инструментов для Konator®

Состоит из конусной фрезы 6°, шабера для воска 6°, шаблона предельных значений 1°/11°, поставляются также и отдельно.

#### Форма поставки:

1 шт. **2351 1052**



### 8.17 Металл для фрезерных штампов

Для изготовления металлических штампов для фрезерных моделей.

Высокая прочность, низкая температура плавления.

#### Форма поставки:

Упаковка 1x 250 г **2351 1025**

## 8. Фрезерование

### 8.18 Knetotherm

Незаменимая пластичная масса для изготовления металлических фрезерных штампов.  
Служит для приема объектов перед заливкой металлом для фрезерных штампов.

**Форма поставки:**

Упаковка 1x 80 г

2351 1026



### 8.19 Система Konator®-Flex “Hamm”

Система для обработки поверхностей первичных конусных коронок и телескопических коронок с помощью трегеров для шлифовальных средств непосредственно на моделях или на фрезерном цоколе (трегеры для шлифовальных средств и листы наждачной бумаги поставляются также отдельно).

**Форма поставки:**

Система для работы на моделях или трансферном цоколе,

2351 1310

состоит из:

соответственно по 3 трегера для шлифовальных средств с позитивным конусом,

0°, 2°, 4° и 6°,

хвостовик 3 мм Ø,

по 10 листов наждачной бумаги,

зернистость 120, 0°, 2°, 4° и 6°,

по 10 листов наждачной бумаги,

зернистость 240, 0°, 2°, 4° и 6°,

по 10 листов наждачной бумаги,

зернистость 600, 0°, 2°, 4° и 6°.



### 8.20 Трансферный набор

Практичное вспомогательное средство для фиксации и повторного нахождения измеренной позиции модели.

**Форма поставки:**

1 комплект

2351 1047

с 5 трансферными штифтами,

20 ниппелями для моделей,

1 сверлом



## 8. Фрезерование

---



### 8.21 Фрезерные цилиндры и фрезерные колпачки

Обработанные латунные первичные и вторичные детали для упражнений почти по всей технике фрезерования.

**Форма поставки:**

1 упаковка с  
10 фрезерными цилиндрами,  
5 фрезерными колпачками

**2351 1046**

### 8.22 Тренировочный цоколь

Для приема фрезерных цилиндров. При фиксации на столике для моделей можно имитировать любую позицию при фрезеровке.

**Форма поставки:**

1 шт.

**2351 1045**

## 9. Керамика



### 9.1 Cergo® fit

Фосфатная, не содержащая гипса, специальная паковочная масса для прессованной керамики. Использованное сырье в сочетании со специально подобранным пределом прочности при сжатии позволяют очень легко выполнить распаковку керамических объектов. Точно регулируется для воспроизводимых, отличных припасовок.

#### Технические характеристики:

Соотнош. при смеш. (порошок: дистил. вода)	100 г : 21 мл
Общее расширение, линейное	1,4-2,4%
Расширение при схватывании	0,6-1,2%
Термическое расширение	0,8-1,2%
Время смешивания (в вакууме)	60 сек.
Время схватывания (п.Vicat)	400-600 сек.
Предел прочности при сжатии	4-9 МПа
Рабочее время (при 20°)	7-8 минут

#### Форма поставки:

Упаковка 65 пакетов по 100 г

**2532 0100**



### 9.2 Специальная жидкость

Для паковочной массы Cergo® fit для прессованной керамики.

#### Форма поставки:

Флакон специальной жидкости 1350 мл

**2540 0114**

### 9.3 Cergo® fit Speed

Фосфатная, не содержащая гипса, специальная паковочная масса для прессованной керамики для быстрого нагрева. Гарантирует надежную работу от смешивания до струйной обработки. Оптимальные результаты припасовки, точное воспроизведение деталей и отличные поверхности.

#### Технические характеристики

Соотнош. при смеш. (порошок: дистил. вода)	100 г : 25 мл
Общее расширение, линейное	> 3,0%
Расширение при схватывании	> 2,0%
Термическое расширение	> 1,0%
Время смешивания (в вакууме)	60 сек.
Время схватывания (n.Vicat)	8-11 мин.
Предел прочности при сжатии	5-7 Н/мм <sup>2</sup>
Рабочее время (при 20°)	5-7 минут

#### Форма поставки:

Упаковка 65 пакетов по 100 г

2532 0200



### 9.4 Cergo® fit Speed Liquid

Жидкость для смешивания паковочной массы Cergo® fit Speed для прессованной керамики.

#### Форма поставки:

Флакон 1450 мл 2540 0117

специальной жидкости для смешивания



## 9. Керамика



### 9.5 Cergo® compact

Компактная, с микропроцессорным управлением печь для обжига керамики. Точная регулировка конечной температуры без эффекта отклонений от установленной температуры.

99 программных ячеек, 24 из них для низкотемпературной керамики.

Благодаря чип-картам возможно расширение в любой момент. Максимальная скорость нагрева 140°C/мин. Все программные параметры свободно выбираются и могут быть изменены во время обжига. Простое построение меню и легкое обслуживание. Выполнение программы графически отображается на дисплее.

#### Технические характеристики

Напряжение	200 V - 240 V
Максимальная потребляемая мощность	1.300 W
Необходимые предохранители	10 A
Температура окружающей среды	4°C - 40°C
Вес прибора	Около 28 кг
Габариты прибора (высота x ширина x глубина)	400 x 345 x 520 мм
Максимальная температура обжига	1.200°C

#### Форма поставки:

1 керамическая печь в комплекте	<b>5555 0001</b>
с 1 сетевым кабелем,	
1 изоляцией для двери,	
1 пинцетом (высококачественная сталь),	
1 соединительным шлангом для вакуумной помпы,	
1 кодовой картой, 1 платой памяти (Back Up),	
1 трегером для обжига с удерживающими штифтами	



### 9.6 Cergo® press

Компактная, с микропроцессорным управлением печь для обжига керамики с устройством для прессования. Точная регулировка конечной температуры без эффекта отклонения от установленной температуры. 99 программных ячеек, 24 из них для низкотемпературной керамики и 8 программ прессования.

Благодаря чип-картам возможно расширение в любой момент. Максимальная скорость нагрева 140°C/мин. Все программные параметры свободно выбираются и могут быть изменены во время обжига. Простое построение меню и легкое обслуживание. Выполнение программы графически отображается на дисплее.

#### Технические характеристики

Напряжение	200 V - 240 V
Максимальная потребляемая мощность	1.300 W
Необходимые предохранители	10 A
Температура окружающей среды	4°C - 40°C
Вес прибора	Около 30 кг
Габариты прибора (высота x ширина x глубина)	475 x 345 x 520 мм
Максимальная температура обжига	1.200°C

#### Форма поставки:

1 керамическая печь в комплекте с	<b>5556 0001</b>
1 сетевым кабелем,	
1 изоляцией для двери,	
1 пинцетом (высококачественная сталь),	
1 цангой для муфеля,	
по 1 соединительному шлангу для вакуумной помпы и сжатого воздуха	
1 кодовой картой,	
1 платой памяти (Back Up),	
1 трегером для обжига с удерживающими штифтами ,	
2 прессовочными штампами,	
2 вставками для позиционирования	

### 9.7 Cergo® vac

Вакуумная помпа для печей Cergo®. Работает предельно тихо и не требует ухода, поэтому фрезерное масло использовать не нужно.

#### Технические характеристики

Напряжение	Согл. фирм. табличке
Максимальная потребляемая мощность	130 W
Конечный вакуум	Около 20 мбар
Габариты (длина x ширина x высота)	300 x 167 x 197 мм
Вес	8,5 кг

#### Форма поставки:

1 шт. **5555 0100**



### 9.8 Плата памяти (Back-Up-Karte)

Расширяет мощность памяти печей Cergo®. Возможно занесение в память до 40 индивидуальных программ.

#### Форма поставки:

1 шт. **5555 0201**

### 9.9 Программы обжига Duceragold®

Чип-карта для печей Cergo® с 18 программами Duceragold®.

#### Форма поставки:

1 шт. **5555 0202**

### 9.10 Программы обжига Ducera для низкотемпературных керамических масс

Чип-карта для печей Cergo® с 16 программами для SYMBIOceram® и Duceram® LFC.

#### Форма поставки:

1 шт. **5555 0203**

### 9.11 Программы обжига Ducera для высокотемпературных керамических масс

Чип-карта для печей Cergo® с 23 программами для Duceram®Plus и Duceram® MK.

#### Форма поставки:

1 шт. **5555 0204**



## 9. Керамика



### 9.12 Пинцет

Для надежного удерживания трегеров для обжига. Изготовлен из высококачественной стали.

**Форма поставки:**

1 шт.

**5555 0300**



### 9.13 Держатель для пресс-штампов

Практичный держатель из шамота для надежного хранения пресс-штампов.

**Форма поставки:**

1 шт.

**5556 0100**



### 9.14 Пресс-штампы

Пресс-штампы из оксида алюминия для муфельной системы прессованной керамики Cerigo® press.

**Форма поставки:**

1 шт.

**6590 2001**

### 9.15 Резиновые манжеты

Эластичные муфельные кольца для муфельных систем прессованной керамики на 100 г и 200 г.

**Форма поставки:**

1 шт. для муфеля 100г	<b>6590 1001</b>
1 шт. для муфеля 200 г	<b>6590 1002</b>



### 9.16 Формирователь муфеля

Цоколь и дистанционное кольцо для муфельной системы прессованной керамики на 100 и 200 г.

**Форма поставки:**

1 цоколь, 1 дистанц. кольцо, на муфель 100 г	<b>6590 1101</b>
1 цоколь, 1 дистанц. кольцо, на муфель 200 г	<b>6590 1102</b>



### 9.17 Трегер для обжига ①

Ячеистый трегер из керамики, обеспечивающий индивидуальную опору для обжигаемых объектов.

**Форма поставки:**

1 шт.	<b>6590 1201</b>
-------	------------------

### 9.18 Набор штифтов для обжига ②

Набор металлических штифтов для цельнокерамических объектов.

**Форма поставки:**

7 шт.	<b>6590 1202</b>
-------	------------------

### 9.19 Вата для обжига ③

Вата для обжига из оксида алюминия. Очень хороша в качестве трегера для вкладок и виниров. Возможность индивидуально подогнать по размеру для объектов любой величины.

**Форма поставки:**

1 шт.	<b>6590 1203</b>
-------	------------------



## 9. Керамика



### 9.20 Комплект трегеров для обжига

Набор состоит из позиций 9.17, 9.18, 9.19.

#### Форма поставки:

1 набор, в компл. с 1 трегером для обжига, **6590 1210**

1 набором штифтов для обжига,

1 ватой для обжига



(исправить на снимке порядок расположения инструментов см. желтый лист с исправлениями !!!)

### 9.21 MagiCut Back by J. Braunwarth

Прецизионные инструменты для обработки керамических масс перед спекающим обжигом. Уникальные инструменты облегчают обработку слоев зуба путем скобления, насечек, удаления, сепарации и обрезки.

#### Форма поставки:

1. MagiCut Back/Shake, 1 шт. **5999 0101**

2. MagiCut Back/Little Heart, 1шт. **5999 0102**

3. MagiCut Back/ Dragon, 1 шт. **5999 0103**

4. MagiCut Back/ Crocodile, 1 шт. **5999 0104**

5. MagiCut Back/ Dolphin, 1 шт. **5999 0105**

Держатель инструментов, 1 шт. **5999 0106**



### 9.22 MagiCut Back-Set

Полный набор инструментов (см. 9.21) с практичным держателем для инструментов в надежной упаковке для транспортировки.

#### Форма поставки:

1 набор с 1 держателем и 5 инструментами **5999 0100**

# 10. Полировка и чистка



## 10.1 AquaClean 3

Универсальный пароструйный аппарат для чистки горячим паром. Возможно подключение к водопроводу и ручное заполнение. Легкость в эксплуатации благодаря съемной насадке. Непрерывная подача пара и при более длительной эксплуатации.

### Технические характеристики

Напряжение	230 V
Частота	50/60 Hz (специальный вариант 200 V или 240 V, 50/60 Hz)
Необходимый предохранитель при подключении к сети	16 A при 220 V
Рабочее давление	5,0 ± 0,4 бара
Рабочая температура пара	Максимум 155°C
Рабочая среда	Недистиллированная вода
Нагрев	2,5 kW
Потребляемая мощность	2,6 kW
Емкость котла	2,9 л
Уровень заполнения котла	Максимум 2,3 л
Безопасный клапан	При 6,5 бара при открытии
Ограничитель температуры	При превышении 175°C прибор отключается
Высота x ширина x глубина	585 x 370 x 510 мм
Вес	Около 27 кг

### Форма поставки:

1 пароструйный аппарат, в комплекте с защитной ванной и закрывающим ситом, напорным рукавом 1 м с 2 клеммами, 1 шлангом для спуска воды с винтовым соединением, 1 воронкой для удаления извести **2335 0003**



## 10.2 Antikalk

Препарат для устранения известковых отложений в пароструйном аппарате AquaClean 3.

### Форма поставки:

Флакон 500 мл **2351 1202**

## 11.1 Золотая паста Deck-Gold normal

Пастообразный препарат на основе благородных металлов для покрытия металлических каркасов, на которые наносится керамика. Основа золотого цвета придает керамике больше витальности и повышает прочность соединения.

### Форма поставки:

Упаковка 1x 3 г с разбавителем и кисточкой **2538 0010**

Упаковка 1x 3 г без разбавителя и кисточки **2538 0011**



## 11.2 Золотая паста Deck-Gold NF

Используется так же, как и обычная Deck-Gold. Deck-Gold NF имеет меньшую шероховатость перед нанесением керамики.

### Форма поставки:

Упак. 1x 3 г с разбавителем и кисточкой **2538 0030**



## 11.3 Фантомный металл NF, стартовый набор

Набор с литейным сплавом, припоем и флюсовым средством для зуботехнического тренинга. Великолепные рабочие качества.

### Форма поставки:

1 комплект с **2539 0001**

1x 20 г фантомного металла NF

1x 1,5 г фантомного припоя 1

1x 1,5 г фантомного припоя 2

1x 10 г Veriflux®

1x 20 г Apoxan®

### Фантомный металл NF

Сталь для коронок, упаковка 1x 50 г **2539 0002**

Литейные пластинки, упаковка 1 x 50 г **2539 0003**

Припой 1, основной припой, банка 1x1,5 г **2539 0004**

Припой 2, дополнительный, банка 1x1,5 г **2539 0005**





## 11.4 Degufix

Быстро твердеющий цианакрилатный секундный клей.  
Многоцелевое использование, не только в лаборатории.

**Форма поставки:**

Флакон 10 мл

**2351 1356**



## 11.5 Полировальная паста желтого цвета

Для грубой полировки благородных металлов, подходит также для полировки с использованием наконечника.

**Форма поставки:**

1 шт.

**2356 0001**