

ZT PRODUKTE

Gießverfahren war gestern – CAD/CAM gehört die Zukunft

Die fortschreitende Entwicklung des CAD/CAM-Verfahrens vereint Präzision und Ästhetik, beste Qualität und Wirtschaftlichkeit von Restaurationen. Die Firma etkon fertigt mit immenser Materialvielfalt Gerüste für nahezu jede Indikation in ihren Produktionscentern in Leipzig und München.

Die CAD/CAM-Technologie revolutionierte Anfang der 90er-Jahre die Zahntechnik:

ren immer weiter ab. In etkon-Produktionscentern gefertigte Gerüste belegen,

sultierenden Neuanfertigungen. So werden etwa Präzision und Ästhetik der Arbeit

grenztes Spektrum von Materialien verarbeitbar. Das neue Jahrhundert dage-

die Materialvielfalt, die sich mittels CAD/CAM bearbeiten lässt, überzeugt. So stehen Anwendern von etkon-Scannern Vollkeramik, Zirkonoxid, Metall und Kunststoff zur Verfügung, aus denen sich Gerüste für nahezu jede Indikation produzieren lassen. Hochmoderne Technik in Form von HSC (High Speed Cutting)-Maschinen ist dort verantwortlich für das Markenzeichnen dieser Arbeiten: Passgenauigkeit auf hohem Niveau.

für einen Einzelstumpf lediglich 24 bis 45 und für ein Kiefermodell nur 20 bis 90 Sekunden.

Diese Daten werden vom Dentallabor digital an eines der etkon-Produktionscenter in Leipzig oder München übertragen. Hier kommen die Hightech-Produktionsanlagen zum Einsatz, die mit dem 1,5-fachen der Erdbeschleunigung hochpräzise Gerüste fertigen.

Ein Blick auf das Ergebnis macht deutlich: Das Gießverfahren war gestern – CAD/CAM von etkon ist heute! **ZT**



90er-Jahre: Brückengerüst aus CrCo – hergestellt im Gießverfahren.



2006: Brückengerüst aus CrCo – produziert mit etkon CAD/CAM-Technologie.

Die Produktion von Zahnrestaurationen mittels Maschinen wurde möglich. Waren die Ergebnisse zu Beginn noch unpräzise und die technischen Voraussetzungen kaum zu finanzieren, so löst mittlerweile die CAD/CAM-Produktion das herkömmliche Gießverfahren

dass der Prozess der digitalen Perfektionierung unaufhaltsam ist.

Im vergangenen Jahrzehnt war das Gießverfahren der Standard in der zahntechnischen Herstellung von Kronen und Brücken – trotz immer wieder auftretender Fehlgüsse und daraus re-

ten den Ansprüchen häufig nicht gerecht, die Produktion ist äußerst komplex und es gelingt nicht immer, porren- und lunkerfreie Güsse zu erzielen. Die umfangreiche Produktionskette stellt zudem die Wirtschaftlichkeit des Gießverfahrens infrage und es ist nur ein be-

gen steht ganz im Zeichen von CAD/CAM: Die Technologie konnte in den letzten zehn Jahren dank rasanter Fortschritte konsequent verbessert werden und Passgenauigkeit, Ästhetik, höchste Qualität sowie Wirtschaftlichkeit sind längst kein Widerspruch mehr. Auch

Die nötigen Daten liest der etkon-Scanner „es1“ im Dentallabor hochpräzise im Laserlichtschnittverfahren, mit zehn beweglichen Achsen in einem 45° Lichtwinkel den Stumpf mit 28.500 Messpunkten pro Sekunde, ein. Aus insgesamt 1,71 Millionen Messpunkten und mit einer Messgenauigkeit von <10 µm wird so das Modell generiert. In Abhängigkeit von der Größe des jeweiligen Objekts beträgt die Scanzeit

ZT Adresse

etkon AG
Lochhamer Schlag 6
82166 Gräfelfing bei München
Tel.: 0 89/30 90 75-0
Fax: 0 89/30 90 75-5 99
E-Mail: info@etkon.de
www.etkon.de

Neue NE-Legierung auf Kobaltbasis

Biokompatibles Material für günstigen Zahnersatz und breiten Indikationsbereich.

Neu von LOGO-DENT® ist LOGO BOND CC, eine edel-

metalle DIN EN ISO 9693 und DIN EN ISO 13485:2003.

Gießverfahren geeignet, hat eine gute Fließfähigkeit und lässt sich einfach verarbeiten, beschleifen, polieren und lasern.

LOGO BOND CC ist sehr korrosionsbeständig und eignet sich von der Einzelkrone, über große Brückenspannen bis zu Teleskop- und Geschiebearbeiten. **ZT**



LOGO BOND CC mit extrem niedriger Vickershärte.

metallfreie Aufbrennlegierung auf CoCr-Basis für einen breiten Indikationsbereich. Sie ist nickel- und berylliumfrei und entspricht den Nor-

men DIN EN ISO 9693 und DIN EN ISO 13485:2003. Die Legierungsrezeptur mit einem extrem niedrigen Härtegrad von 285 HV 10 ist für offene Aufschmelzung und das Hochfrequenz-

ZT Adresse

LOGO-DENT®
Postfach 12 61
79265 Bötzingen
Tel.: 0 76 63/30 94
Fax: 0 76 63/52 02
E-Mail: info@logodent.de
www.logo-dent.de

Doppelkronen in hervorragender Härte

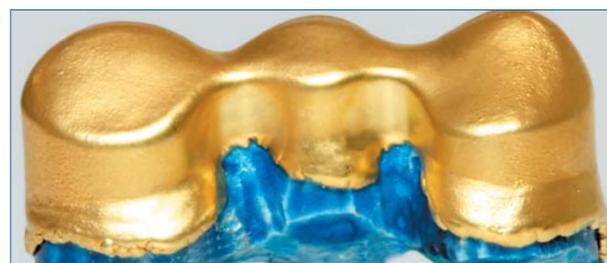
Die neue HELIOFORM® H-Galvanisierflüssigkeit von C. Hafner ist ein konsequent auf die neuen Anforderungen von galvanogeformtem Zahnersatz konzipiertes Bad.

Durch die Zunahme der galvanogeformten Strukturen im Bereich Doppelkronen-

Ergänzungsverfahren abgestimmt und mit Elektrolyten von 50 g und Konzentraten zu

HELIOFORM® H ergänzt in idealer Weise das Doppelkronensystem von C. Hafner. Die bewährte Produktlinie besteht aus dem Galvanogerät HF VARIO PLUS, einer Airbrush-Pistole (zum gleichmäßigen Auftragen des Silberleitlacks) und dem patentierten C.K. TELEMMASTER-Frässockel. Darüber hinaus wird das C. Hafner Doppelkronensystem durch CeHa WHITE ECS® zur Herstellung von elektrophoretisch abgeschiedenen, vollkeramischen Primärteilen und der wassergekühlten Hochleistungsturbine mit dem passenden Fräsergerät C.K. TELEMMASTER MILL ergänzt.

Die Vorteile des HELIOFORM®-Verfahrens, wie die hervorragende Oberflächengüte der Objekte, einfaches Handling und Biokompatibilität, werden nun durch die gesteigerte Härte des neuen HELIOFORM® H-Bades unterstrichen. Aus finanzieller Sicht ist der Entfall einer Restgoldabscheidung beim HELIOFORM®-System gerade in der heutigen Situation von großem Vorteil. **ZT**



HELIOFORM® H ist in Konzentraten zu 25 g oder 50 g erhältlich.

ZT Adresse

C. Hafner GmbH & Co. KG
Gold- und Silberscheideanstalt
Bleichstr. 13–17
75173 Pforzheim
Tel.: 0 72 31/9 20-0
Fax: 0 72 31/9 20-2 08
E-Mail: dental@c-hafner.de
www.c-hafner.de

Dublierungen mittels Silikon

Zeitgemäß schnelle Verarbeitung: AmannGirrbachs Girocrom® Double S



AG Girocrom® Double S

Girocrom® Double S, ein additionsvernetztes 1:1 Dupliersilikon, überzeugt durch hohe Qualität und zeitgemäße Verarbeitungseigenschaften. Die Abbindezeit von neun bis zwölf Minuten ermöglicht schnelles Arbeiten und erhöht so die Wirtschaftlichkeit im Labor. Das dünnflüssige Silikon zeigt ein gutes Fließ- und Ausfließverhalten.

Die mittlere Härte von Girocrom® Double S (Shore Härte 22), kombiniert mit der extrem hohen Weiterreißfestigkeit, macht das Entformen einfach und sicher. Gipse und Einbettmassen fließen gleichmäßig und ohne zu rollen ein. **ZT**

ZT Adresse

Amann Girrbach GmbH
Dürrenweg 40
75177 Pforzheim
Tel.: 0 72 31/9 57-1 00
E-Mail: germany@amanngirrbach.com
www.amanngirrbach.com

technik und Implantatsuprastrukturen haben sich die Anforderungen an die Galvanobäder geändert. C. Hafner bietet nun neben dem bewährten HELIOFORM®-Bad eine neue Galvanisierflüssigkeit mit dem Namen HELIOFORM® H an. Dieses Bad ist ebenfalls konsequent auf das vorteilhafte

25 g oder 50 g erhältlich. Das Bad gewährleistet die vom HELIOFORM®-Verfahren gewohnte Abscheidung auf höchstem Niveau, eine hervorragende Oberflächengüte und eine Härte der abgeschiedenen Objekte bis zu 170 HV. Damit ist HELIOFORM® H besonders für die Doppelkrontechnik geeignet.