ZT PRODUKTE

Schnelles Trennen

BUSCH & CO. bietet Werkzeuge mit Diamantverzahnung.

Das rationelle Bearbeiten der verschiedenen Gerüstwerkstoffe beim Trennen von Kronen und Brücken stellt höchste Anforderungen an den Werkstoff und die Verzahnung rotierender Instrumente. Hierfür gibt es bereits eine Auswahl bewährter Verzahnungen. Die neue BUSCH Diamantverzahnung besticht durch ihre universelle Einsetzbarkeit, die besondere Laufruhe, die sichere Führung, kombiniert mit einer bemerkenswerten Schnittgeschwindigkeit.
Für die individuellen Anforderungen stehen dem Anwender drei Arbeitsteillängen in zylindrischer und konischer Ausführung zur Verfügung. Lieferbar sind jeweils die Größen 010 und 012. Mehr Informationen finden Sie unter www.busch-dentalshop.de ZT

ZT Adresse

BUSCH & CO. GmbH & Co. KG
Unterkaltenbach 17–27
51766 Engelskirchen
Tel.: 02263 86-0
Fax: 02263 20741
service@busch-dentalshop.de
www.busch-dentalshop.de

Gips im Flow

EXS-Rock Flow von BRIEGELDENTAL verspricht Zeitersparnis und hohe Stabilität.

Mit dem EXS-Rock Flow begegnet das kreative Team von BRIEGELDENTAL dem Wunsch vieler Zahntechniker, einen hochwertigen und gut fließenden Gips anzubieten. Er bleibt über einen langen Zeitraum expansionsstabil, ist mechanisch beanspruchbar und weist eine hervorragende Kantenstabilität auf. Seine niedrigen Expansionswerte von 0,08 Prozent nach zwei Stunden und seine Langzeitstabilität (von 0,09 Prozent nach fünf Tagen) in seinen Expansionswerten machen den Gips zu einer idealen Arbeitsgrundlage für einen passgenauen Zahnersatz von der Planung bis hin zur Endkontrolle der dentalen Arbeit. Das Material eignet sich nicht nur für die traditionellen Modelle, sondern ist auch für die Herstellung von Zeiser-, Giroform- und Baumann-Modellen kompatibel. Der Zwischenschritt der Expansionsentlastung entfällt und der Zahntechniker kann sich direkt dem Sägen des Zahnkranzes widmen. Die angenehme Verarbeitungszeit von fünf bis sechs Minuten und die Entformbarkeit nach 30–40 Minuten schaffen genügend Zeit für eine präzise und individuelle Verarbeitung.

Der kunststoffvergütete dentale Superhartgips des Typs IV ist ein kleiner Allrounder, denn er eignet sich sowohl für hochwertige Meistermodelle als auch für die Implantattechnik und für Kombiarbeiten. Für den EXS-Rock Flow wurden vorwiegend Farben mit Tiefenschärfe gewählt, wie Goldbraun, Pastellgelb und das klassische Grau. Damit lassen sich Strukturen in allen drei Dimensionen gut erkennen. Seine Verarbeitungskonsistenz ist auf ein ausgewogenes Fließverhalten ausgerichtet, um die filigranen natürlichen Details im Abdruck wiederzugeben.
Die dabei entstehende Oberfläche ist glatt und feinkörnig, da das Material aus hochwertigen Rohstoffen besteht. Der Gips ist scanfähig und bietet eine optimale Lichtrückstrahlung für eine präzise Lesbarkeit der Modelle in allen Scannern. Er eignet sich ideal für komplexe Abdrücke und anspruchsvolle Aufträge. Da er vollständig formaldehydfrei ist, trägt der EXS-Rock Flow dazu bei, die Umwelt und die Gesundheit der Mitarbeiter zu schonen – ganz im Sinne der BRIEGELDENTAL-Firmenphilosophie. ZT

ZT Adresse

BRIEGELDENTAL
David Christopher Briegel
Tegernseer Landstr. 2
82054 Sauerlach
Tel.: 08104 889690
Fax: 08104 6287733
info@gesundezahntechnik.de
www.gesundezahntechnik.de

Nächste Generation

Sinterofen für Ceramill Sintron in verbesserter Ausführung.

Zwei Jahre nach der Markteinführung und nach über einer Million klinisch eingesetzten Arbeiten aus Ceramill Sintron bietet Amann Girrbach nun eine neue und verbesserte Generation des Schutzgas-Sinterofens Ceramill Argotherm an – formschön und im bereits bekannten Ceramill Gerätedesign. So ermöglicht die vergrößerte Ofenkammer eine einfachere und sichere Handhabung der herausnehmbaren Sinterkammer Ceramill Argovent, während eine integrierte Druckluft- und Schutzgasüberwachung für eine noch höhere Prozesssicherheit während des Sintervorgangs sorgt. Ausgestattet mit Touchscreen und einem übersichtlich konzeptionierten Anzeigendisplay zur optischen Kontrolle des Sinterverlaufs wartet Ceramill Argotherm 2 zusätzlich mit mehr Komfort in Sachen Bedienbarkeit und Handhabung auf. Ceramill Argotherm-Öfen wurden speziell für die Sinterung des trocken fräsbaren CoCr-Sintermetall Ceramill Sintron entwickelt und gewährleisten eine verzugsfreie, planbare und lunkerfreie Endsinterung der Restaurationen auf Knopfdruck. Der kompakte Ofen mit minimalem Platzverbrauch wird als Tischmodell eingesetzt und kühlt nach der Sinterung aktiv ab. ZT

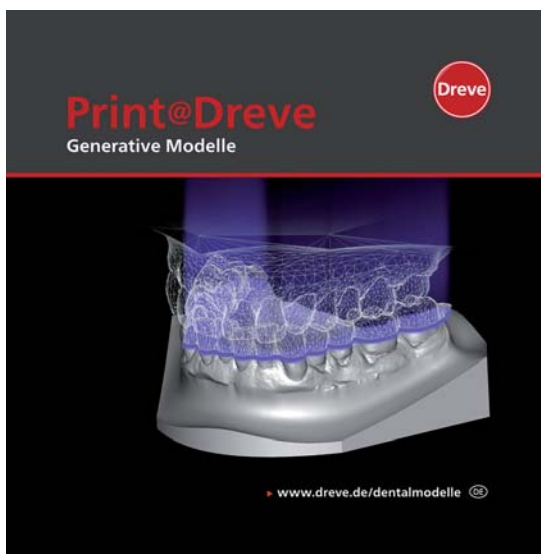
ZT Adresse

Amann Girrbach AG
Herrschaftswiesen 1
6842 Koblach, Österreich
Tel.: 07231 957-100
Tel. int.: +43 5523 62333-105
Fax: 07231 957-159
germany@amanngirrbach.com
www.amanngirrbach.com

Digitaler Support ausgebaut

Dreve setzt Fokus auf digitale Weiterentwicklung und Dienstleistung.

Da ausschließlich digitale Arbeitsabläufe noch limitiert sind, ist das Dentalmodell nach wie vor eine wichtige Arbeitsgrundlage für viele Restaurationen. Um der wachsenden Nachfrage nach digital erstellten Modellen und Bohrschablonen gerecht zu werden, haben sich die Werkstoff- und Gerätebauspezialisten der Dreve Dentamid GmbH eingehend mit dem Thema befasst. Um alle nötigen Maßnahmen umzusetzen, die den reibungslosen Verlauf des Rapid Manufacturing gewährleisten, wurde großer Aufwand in der eigenen Forschungs- und Entwicklungsabteilung betrieben. Eine wichtige Voraussetzung war dabei die Realisierung der geforderten Stückmengen, die der dentale Markt dann zum akzeptablen Stückmengenpreis verlangt. Eine weitere Vorgabe war die von Zahntechnikern geforderte, unbedingte Präzision auf absolutem Topniveau. Deshalb wurden auch die konsequente Weiterentwicklung des gesamten Workflow inklusive der Werkstückreinigung und die Endhärtung durch Blitzlampen vorangetrieben. Seit einem Jahr werden jetzt die generativen Fertigungsanlagen D30 und D35 am Werksstandort Unna eingesetzt. Das hierfür verwendete Scan-LED-Verfahren ist eine Weiterentwicklung der Stereolithografie und ermöglicht eine Fertigung mit hoher Baupräzision und Detailgenauigkeit. Die von anspruchsvollen Kunden gewünschte Optik und Haptik sowie eine optimale Bearbeitbarkeit sind jetzt Realität geworden. Mit der Einführung des neuen Bestellportals Print@Dreve, welches unter der Internetdomain www.dreve.de/dentalmodelle erreichbar ist, stellt das Unternehmen nun ein komfortables Bestellsystem bereit. Die Berechnung der Dienstleistungen erfolgt komfortabel über den vom Dentallabor ausgesuchten autorisierten Fachhändler. Den technischen Support übernehmen hierbei weiterhin die Prozessspezialisten der Dreve Dentamid GmbH. ZT



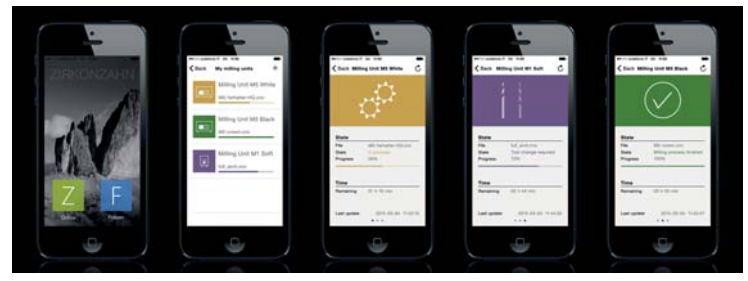
Infos zum Unternehmen

ZT Adresse

Dreve Dentamid GmbH
Max-Planck-Straße 31
59423 Unna
Tel.: 02303 8807-40
Fax: 02303 8807-55
dentamid@dreve.de
www.dreve.de/dentalmodelle

Das Fräsgerät im Auge behalten

Mit der neuen App Zirkonzahn.Mobile lässt sich das Fräsgerät auch von unterwegs überwachen.



Zur noch optimaleren Nutzung des CAD/CAM-Fräsgeräts hat Zirkonzahn jetzt die App Zirkonzahn.Mobile entwickelt. Der wesentliche Vorteil dieser Anwendung für Smartphones und Tablets besteht darin, dass der Fräsvorgang des Gerätes jederzeit mobil kontrolliert werden kann. Dies spart Zeit, da der Zahntechniker nicht mehr ständig in seinem Labor anwesend sein muss, um den Fräsvorgang zu überwachen. Bei eventuellen Fräsunterbrechungen oder Fehlermeldungen informieren Push-Benachrichtigungen den Benutzer umgehend. Unabhängig vom jeweiligen Standort, gibt die Zirkonzahn.Mobile App Auskunft, welche Datei im Fräsgerät gerade gefräst wird, wie weit der Fräsvorgang fortgeschritten ist und wie lange es noch dauert, bis der Fräsvorgang beendet wird.

Infos zum Unternehmen

Die App kann mit allen gängigen Modellen von Zirkonzahn CAD/CAM-Fräsgeräte verwendet werden; außerdem beschränkt sich die Anwendung der App nicht nur auf ein einzelnes Gerät, sondern es können auch mehrere Fräsgeräte gleichzeitig überwacht werden.

Über die App können neben der Anzeige des Frässtatus weitere wichtige Infos abgerufen werden, wie beispielsweise die prozentuale Darstellung des Fräsfortschritts und die Anzeige der verbleibenden Fräszeit.

Mittels Push-Benachrichtigung wird über den abgeschlossenen Fräsvorgang informiert. Die App verfügt zudem über einen Homepage- und Webshopzugang, der einen vereinfachten Zugriff auf die Website ermöglicht.

Die Zirkonzahn.Mobile App ist für die Betriebssysteme Android und iOS verfügbar und ist im App-Store oder auf Google Play erhältlich. Weitere Informationen sind unter www.zirkonzahn.com zu finden. ZT

ZT Adresse

Zirkonzahn Worldwide
An der Ahr 7
39030 Gais-Südtirol, Italien
Tel.: 07961 933990
Fax: 07961 9339910
info@zirkonzahn.com
www.zirkonzahn.com

Zirkondioxid effizient und wirtschaftlich fräsen

Kopp Schleiftechnik GmbH und Technische Universität Darmstadt forschen gemeinsam.

Die Anwendungsmöglichkeiten von Zirkondioxid (ZrO_2) sind weitreichend. Auch in der Dentalindustrie ist es aufgrund seiner Biokompatibilität, hoher Abrasionsstabilität sowie geringer Plaqueaffinität äußerst beliebt.

Die leistungsfähigen Mikrowerkzeuge der Kopp Schleiftechnik GmbH beweisen ihr Können nicht zuletzt im erfolgreichen Einsatz bei der Zirkonbearbeitung.

Daher wird erwartet, dass auch in Zukunft sein Einsatz als Material für Stifte, Implantate, Kronen und Brückenversorgungen zunehmend ansteigt. Das stellt den Zerspaner vor große Herausforderungen, denen sich der Werkzeughersteller Kopp Schleiftechnik GmbH und die Technische Universität Darmstadt im Rahmen gemeinsamer Forschungen gestellt haben. Es gibt drei Möglichkeiten, ZrO_2 zu bearbeiten: Im Grünlingszustand, also als Pressling ohne Wärmebehandlung, im vorgesinterten Weißlingszustand oder in seiner durchgesinterten, endfesten Form. Im Rahmen ihrer Forschungsarbeiten fertigte Kopp Schleiftechnik zweischneidige Kugelkopffräser mit einem Durchmesser von 1 mm zum Schlichten von Zirkondioxid im Grünlingszustand. Zerspant wurde in ebenen Spiralbahnen auf Kleinstbearbeitungs- bzw. Desktopfräsmaschinen, wie sie im Dentallabor üblich sind. Dabei wurde mit unterschiedlichen Hartmetallsubstraten und Geometrien gearbeitet, und es kamen sowohl unbeschichtete Fräser als auch 6 bis 8 µm dicke Diamantbeschichtungen zum Einsatz. Gefräst wurde mit verschiedenen Schnittgeschwindigkeiten. Alle untersuchten Werkzeuge wiesen aufgrund der Zerrüttung des Werkstoffs und der induzierten Druckspannungen einen abrasiven Freiflächenverschleiß auf.

Darüber hinaus wurden die Werkzeuge durch das abgetragene Material in den Eingriffszonen zusätzlich belastet, und durch die hohe Reibung verringerten sich auch die Standzeiten. „Dagegen haben wir im Versuch festgestellt, dass die Standzeit durch Luftzufuhr in die Eingriffszone gleich um den Faktor 2 erhöht werden konnte“, so Achim Kopp, Geschäftsführer der Kopp Schleiftechnik GmbH. „Mit der Diamantbeschichtung wurde die Standzeit im Vergleich zu unbeschichteten Werkzeugen sogar zusätzlich um den Faktor 10 erhöht.“ Um eine wirtschaftliche Zerspanung von Zirkondioxid zuermöglichen, sind zusätzlich die Werkzeugeinsatzzeiten zu beachten. Wurden die Fräser regulär alle fünf Stunden gewechselt, war der Einsatz von unbeschichteten, aber gekühlten Kugelfräsern am lohnendsten, da auch deren Standzeit bei ungefähr fünf Stunden lag. Die Zerspanung mit diamantbeschichteten Fräsern wäre erst bei einem Werkzeugwechsel alle sieben Stunden wieder rentabel gewesen, da sie länger durchhalten und ein früheres Austauschen unwirtschaftlich wäre. Auch die Oberflächenrauheit des Werkstücks wurde untersucht.

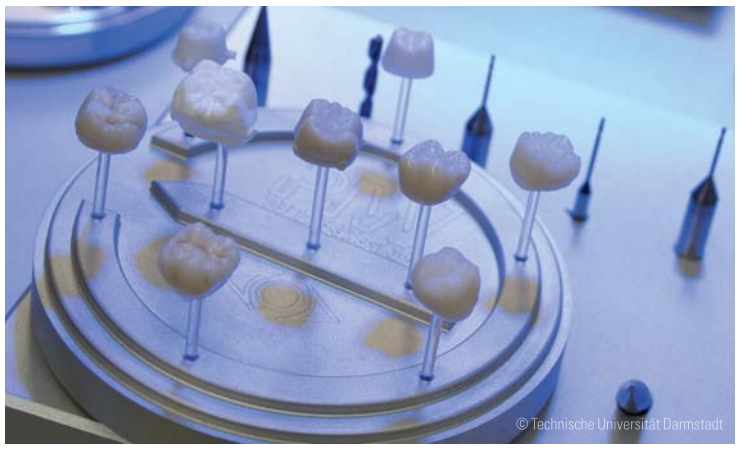


Abb. oben: In einem gemeinsamen Forschungsprojekt wird gezeigt, dass mit optimierten Werkzeugen enorme Leistungssteigerungen möglich sind. – **Abb. unten:** Zirkondioxid dient als idealer Werkstoff für Stifte, Implantate, Kronen und Brückenversorgungen.

„Heraus kam, dass anfänglich größere Rauheiten durch Ausbrüche an den radialen Fräsgrenzen im Laufe der Werkzeugstandzeit weniger werden. Grund: Sowohl bei den unbeschichteten als auch bei den beschichteten Werkzeugen stellten sich nach kurzer Zeit Kantenverrundungen ein, die zu besseren Rauheitswerten führten“, erklärte Vitali Dejkun, wissenschaftlicher Mitarbeiter bei der TU Darmstadt.

Von der Frässtrategie waren die Flächengenauigkeiten ebenso abhängig: Zirkondioxid ist sehr spröde, weshalb bei der kombinierten Fräsbearbeitung wechselseitig Mikrorisse in das Werkstück eingebracht werden. Beste Ergebnisse erzielte der Gleichlauf und mittlere der Gegenlauf, wohingegen die kombinierte Strategie zu einer 64 Prozent höheren Rauheit durch Chipping führte. Das Hartmetall, aus dem das Werkzeug besteht, hatte nur einen sehr geringen Einfluss auf die Oberflächengüte. ZT

ZT Adresse

KOPP Schleiftechnik GmbH
Am Raupenstein 10
64678 Lindenfels/Winterkasten
Tel.: 06255 9595-0
Fax: 06255 9595-139
info@kopp-schleiftechnik.de
www.kopp-schleiftechnik.de

ANZEIGE

Vertrauen ist gut! Dabei sein ist wertvoller!
AHLDEN
Seien Sie live beim Einschmelzen Ihrer Altgoldposition dabei!
Wir schmelzen - mengenunabhängig - für nur 79,00 € inkl. 4 Stoff Analyse
Seit 30 Jahren: persönlich - leidenschaftlich - ehrlich
AHLDEN Edelmetalle GmbH - Ihr Partner für Dentallegierungen - Goldrecycling - Anlagemetalle
www.ahlden-edelmetalle.de
Tel: 05161 - 98 58 0

Alles im grünen Bereich

Einfaches Arbeiten mit dem Occlu® Spray Plus.

Das hochwertige Occlu® Spray Plus markiert Okklusionsflächen und Kontaktpunkte durch direktes Aufsprühen auf die Okklusionsflächen oder Kroneninnenseiten mit einer feinen grünen Mikro-Pulverschicht. Die Mikro-Pulverschicht sorgt für feinen Spraynebel und höchste Genauigkeit. Es gewährleistet, dass die Kunststoffdüse nicht verstopft und immer mit Präzision gearbeitet werden kann. Occlu® Spray Plus wird bei Kunststoff, Komposit etc. auf den Antagonisten appliziert; bei Metall, Gold oder Amalgam wird direkt aus einer Entfernung von circa 3 cm auf das Objekt gesprüht. Die Pulverschicht ist mit Wasser leicht zu entfernen. ZT

ZT Adresse

Hager & Werken GmbH & Co. KG
Ackerstraße 1
47269 Duisburg
Tel.: 0203 99269-0
Fax: 0203 299283
info@hagerwerken.de
www.hagerwerken.de

Verkaufsstart nach IDS-Erfolg

Wieland Dental bringt Neuheiten Digital Denture und Zenotec select ion auf den Markt.

Mit regem Interesse informierten sich die Besucher auf der IDS 2015 über die Innovationen von Wieland Dental. Im Mittelpunkt standen die Digital Denture (digitale Prothese) und die neue Fräseinheit Zenotec select ion.

Bei der Abendveranstaltung im „bauwerk köln" durfte diese Maschine dann sogar die Hauptrolle spielen.

Etwa 200 Gäste hatten Gelegenheit, technischen Fortschritt hautnah zu erleben. Mit einer aufwendigen Inszenierung setzte der Gastgeber die neue Fräseinheit ins Rampenlicht. Von Nebel umwölkt, öffnete sich eine Wand und gab das Gerät den Blicken der staunenden Zuschauer preis. Diese hatten Gelegenheit, sich in entspannter Atmosphäre über die Einzelheiten der Fräseinheit zu informieren. Die Bezeichnung „ion" spielt auf den Ionisator an. Er ist die Hauptneuheit der Maschine. Speziell auf das Werkzeug und das Werkstück ausgerichtete Düsen führen während des Bearbeitungsprozesses ionisierte Druckluft zu. Diese neutralisiert die statische Ladung der Kunststoffspäne, die bei der Bearbeitung entsteht. Die Kunststoffpartikel sind einfach absaugbar. Dadurch wird Kunststofffräsen sauber und prozessual einwandfrei ermöglicht. Die Fräseinheit lässt sich darüber hinaus in einen kompletten digitalen Workflow zur Herstellung CAD/CAM-gefertigter Totalprothesen integrieren. Der unter dem Namen Digital Denture ebenfalls auf der IDS vorgestellte Prozess setzt sich aus innovativen Geräten, Software und darauf abgestimmten Materialien zusammen, die sich an Kliniker wie auch an Zahntechniker richten. ZT

Zenotec® ist ein eingetragenes Warenzeichen der Wieland Dental + Technik GmbH.

ZT Adresse

Wieland
Dental + Technik GmbH & Co. KG
Lindenstraße 2
75175 Pforzheim
Tel.: 07231 3705-700
Fax: 07231 357959
info@wieland-dental.de
www.wieland-dental.de

Industriepreis: „Best of 2015"

Auszeichnung für den 3-D-Drucker Varseo von BEGO.

Der 3-D-Drucker Varseo wurde mit dem „Best of 2015"-Signet des INDUSTRIEPREIS 2015 ausgezeichnet. In der Kategorie „Medizintechnik" überzeugte das vom Bremer Dentalspezialisten mit und für Dentallabore entwickelte System die Jury und wurde mit der Prämierung belohnt. Mit der Auszeichnung zählt BEGO zur Spitzengruppe der eingereichten Bewerbungen des INDUSTRIEPREIS 2015 und gehört offiziell zum renommierten „Netzwerk der Besten" der Initiative Mittelstand. Gelobt wurde von der hochkarätigen 30-köpfigen Expertenjury aus Professoren, Wissenschaftlern, Branchenexperten und Fachjournalisten vor allem der hohe wirtschaftliche und technologische Nutzen des von BEGO eigenentwickelten 3-D-Druck-Systems für die Dentalbranche. „Die Ernennung von Varseo zu einer der Top-Lösungen im Bereich Medizintechnik in Deutschland macht uns sehr stolz", so Christoph Weiss, geschäftsführender Gesellschafter der BEGO Unternehmensgruppe. „Bereits bei der Vorstellung unseres 3-D-Druck-Systems rund um Varseo auf der weltgrößten Dentalmesse in Köln waren wir vom enormen Interesse und der hohen Nachfrage seitens der Dentallabore überwältigt. Die Prämierung bestätigt uns nun zusätzlich von unabhängiger Seite, dass wir den richtigen Zahn der Zeit getroffen haben."

Mit Varseo können Zahntechniker im Labor einfach, flexibel und kostengünstig Schienen, Bohrschablonen, CAD/Cast®-Modellgussgerüste und individuelle Abformlöffel aus Hochleistungskunststoffen fertigen. Zum Ende des Jahres wird das Spektrum der Versorgungen um die Möglichkeiten der Fertigung von Basen, Modellen, temporären Kronen- und Brückenversorgungen sowie Langzeitprovisorien erweitert. Das System wird neben den wissenschaftlich abgesicherten Materialien durch Software-Tools und Services komplettiert.

Der INDUSTRIEPREIS wird seit 10 Jahren von dem Huber Verlag für Neue Medien GmbH für besonders innovative und fortschrittliche Lösungen verliehen und gehört zu den bedeutendsten Preisen für Industrieunternehmen in Deutschland. In diesem Jahr stand der Preis unter dem Motto „Netzwerk der Zukunft". ZT

ANZEIGE
Gold Ankauf/ Verkauf
Tagesaktueller Kurs für Ihr Altgold:
www.Scheideanstalt.de
Barren, Münzen, CombiBars, u.v.m.:
www.Edelmetall-Handel.de
Besuche bitte im Voraus anmelden!
Telefon 0 72 42-55 77
ESG Edelmetall-Service GmbH & Co. KG
Gewerbering 29 b · 76287 Rheinstetten

ZT Adresse

BEGO
Bremer Goldschlägerei GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1
28359 Bremen
Tel.: 0421 2028-0
Fax: 0421 2028-100
info@bego.com
www.bego.com

Parallelfräser in beliebter NEX-Verzahnung

Komet Dental läutet einen Generationenwechsel in der Frästechnik ein.

Möglichst schnell zum optimalen Ergebnis kommen. Das ist der Wunsch vieler Zahntechniker. Darauf hat Komet reagiert und einen neuen Parallelfräser für Nichtedelmetall-Legierungen (NEM) entwickelt.

Mit dem neuen schnittfreudigen Werkzeug gehört das mühsame Fräsen von NEM-Primärteilen endgültig der Vergangenheit an. Die Primärteile werden wirtschaftlich bearbeitet und erhalten auf effizientem Weg eine hochglatte Oberfläche – ein wesentlicher Garant für die Funktionsfähigkeit. Der Parallelfräser wurde auf Basis der beliebten NEX-Verzahnung entwickelt. Bei einer optimalen Umdrehungszahl von 20.000/min gewährt er einen hohen Materialabtrag und eine gleichzeitig glatte Oberfläche, die sich im Handumdrehen auf Hochglanz polieren lässt. Damit hat Komet unter anderem auf die Veränderungen durch die CAD/CAM-gestützte Fertigung reagiert. Mit dem Fräser können die maschinell gefertigten NEM-Primärteile innerhalb kürzester Zeit auf die gewünschte Stärke gefräst werden.

Dieses Werkzeug überzeugt mit Qualität, Zuverlässigkeit und langer Standzeit. ZT

ZT Adresse

Komet Dental
Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG
Trophagener Weg 25
32657 Lemgo
Tel.: 05261 701-700
Fax: 05261 701-289
info@kometdental.de
www.kometdental.de

Gute Vorbereitung

Ein rundes Sortiment mit der die:master-Serie.

Gut vorbereitete Arbeitsunterlagen, unter anderem lackierte und gespacerte Stümpfe, sind für alle analog hergestellten Kronen und Brücken (ca. 75 Prozent aller hergestellten Einheiten) essenziell. Um dies zu erreichen ist die Materialserie von Renfert eine gute Wahl. Der Stumpfhärter die:master duo zieht schnell ein und wirkt tief im Gips. Er bildet keine auftragende Schicht und verbindet sich mit dem farbigen Spacer – je nach gewünschter Schichtstärke in den Farben Gold, Silber, Rot, Blau und Grau für konventionelle Restaurationen und Zahnfarben wie Ivory (A2/B2) oder Aqua (A1/B1) für vollkeramische Arbeiten. Die Spacer bilden eine glatte und homogene Oberfläche. Die bekannte Isolierung picosep rundet das Sortiment bestens ab. Es isoliert schon in dünnsten Filmstärken mit zuverlässiger Sicherheit. Für das Auge und den aufgeräumten Arbeitsplatz sind die Materialien der die:master-Serie zur ansprechenden Präsentation auch in einem formschönen Tray erhältlich. Der magnetgesicherte Pinsel für die Isolierung ist dabei immer am richtigen Platz. ZT

ZT Adresse

Renfert GmbH
Industriegebiet
78247 Hilzingen
Tel.: 07731 8208-0
Fax: 07731 8208-70
info@renfert.com
www.renfert.com

Teleskope ohne Trickserei

Mit der Spezialeinbettmasse SHERAFRIXION zeitsparend zu passenden Ergebnissen.

In der täglichen Praxis stoßen herkömmliche Einbettmassen an ihre physikalischen Grenzen, was die Expansion und Passung von EMF-Teleskopen betrifft. Was nicht passt, wird passend gemacht mit vielen Tricks wie Schleif- und Polierkünsten oder zusätzlichen Friktionselementen. Die SHERA Werkstoff-Technologie hat mit SHERAFRIXION eine Spezialeinbettmasse entwickelt, die bei der Doppelkronentechnik auf direktem Weg zu passenden Teleskoparbeiten führt. Die Expansion ist über das Mischungsverhältnis individuell einstellbar, deutlich höher und zuverlässiger zu steuern. Das chemische Konzept von SHERAFRIXION ist auf die speziellen Bedürfnisse der Teleskop- und Konuskronentechnik abgestimmt. Im Fokus steht dabei, die Friktion zwischen Primär- und Sekundärteil optimal zu gestalten – für den sicheren Halt sowohl bei Einzelkronen als auch bei großen Brückenlösungen. Es spart kostbare Arbeitszeit und Nerven, wenn das Sekundärteil bereits passt, ohne dass es aufwendig nachbearbeitet werden muss. Mit einer Aufsetzzeit von nur 15 Minuten ist diese Einbettmasse doppelt so schnell wie andere und fügt sich besser in den zeitlichen Fertigungsablauf im Labor ein. Wie alle phosphatgebundenen SHERA-Einbettmassen ist auch SHERAFRIXION für Speedguss sowie konventionelles Aufheizverfahren geeignet und wird mit dem SHERA Expansionsliquid angemischt. Es ist keine weitere Flüssigkeit nötig. So lassen sich Verwechslungen verhindern und Lagerplatz einsparen. Die zum Patent angemeldete SHERAFRIXION kann ebenfalls bei der Implantattechnik sowie der Kronen- und Brückentechnik eingesetzt werden. Bei allen edelmetallfreien Dentallegierungen steht sie für glatte Oberflächen und präzise Gussergebnisse. ZT

ZT Adresse

SHERA
Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG
Espohlstraße 53
49448 Lemförde
Tel.: 05443 9933-0
Fax: 05443 9933-100
info@shera.de
www.shera.de

Kollegentipp: Aus 2 mach 1

Funktion und Ästhetik sind grundlegende Parameter einer prothetischen Restauration. Hinzu gesellt sich der Wunsch nach Effizienz. Mit dem Glaslot DCMhotbond können diese Anforderungen optimal erfüllt werden. So kann zum Beispiel eine dauerhafte Fügung von Zirkonoxid mit Lithiumdisilikat (IPS e.max) geschaffen werden. Ein Kollegentipp von ZTM Christian Moss, Hamburg.

Bislang gab es für die Herstellung einer Versorgung auf Zirkonoxid-Basis zwei Möglichkeiten:
1. Monolithische Restauration. Hier ist die okklusale Gestaltung aufgrund der hohen Härte von Zirkonoxid ebenso kritisch zu bewerten wie das ästhetische Ergebnis.
2. Das Gerüst aus Zirkonoxid wird verblendet. Nachteilig sind das zeitaufwendige Vorgehen und die Gefahr des Chippings. Wie schön wäre es, eine ästhetische Lithiumdisilikat-Verblendung wie einen Kokon auf das stabile Zirkonoxid-Gerüst zu bringen und dauerhaft zu verbinden? Das ist kein Traum, sondern mit DCMhotbond fusio Realität.

Abb. 1: Digital konstruierte Kronen (Verblendungen) in Wachs gefräst (links) und in Kunststoff geplottet (rechts). – **Abb. 2:** Nach der presstechnischen Umsetzung in Lithiumdisilikat erfolgt die Einprobe der Gerüstkappe in die Verblendung – **Abb. 3:** Vereinigung des Zirkonoxid-Gerüstes und der Lithiumdisilikat-Verblendung mit DCMhotbond fusio. – **Abb. 4:** Nach dem Brennen: Die fertige Krone kombiniert die Vorteile von Zirkonoxid mit den guten Eigenschaften von Lithiumdisilikat. *(Bilder: ZTM Christian Moss, Hamburg)*

Vorgehen

Nach der Herstellung des Zirkonoxid-Gerüstes wird die Situation digitalisiert und die Restauration vollanatomisch konstruiert. Das Fräsen erfolgt entweder aus einem Lithiumdisilikat- oder Wachs-Blank. Alternativ können die STL-Daten dazu dienen, ein Gerüst aus ausbrennbarem Kunststoff zu plotten (3-D-Druck). Wachs- oder Kunststoffgerüst bilden nun die Grundlage für die presstechnische Umsetzung der Verblendung. Aus 2 mach 1: Gerüst (Zirkonoxid) und Verblendung (Lithiumdisilikat) sind getrennt voneinander hergestellt und werden nun zu einem Stück vereint. Hierfür dient das Glaslot DCMhotbond fusio. Auf einfachem Weg erfolgt ein stoffschlüssiger, dauerhafter Verbund. Nach der Fügung mit DCMhotbond fusio wird die Restauration für die Eingliederung (konventionell, adhäsiv) vorbereitet.

Vorteile

- Zirkonoxid-Gerüst: hochstabil
- Lithiumdisilikat-Verblendung: ästhetisch
- DCMhotbond fusio: dauerhafte Fügung
- Keine Chipping-Gefahr und hoher Kaukomfort
- Restaurationen können zementiert werden

Mit dem Glaslot DCMhotbond fusio kann eine dauerhafte Einheit von Lithiumdisilikat und Zirkonoxid geschaffen werden.

Mit DCMhotbond fusio können die Vorzüge von Zirkonoxid und Lithiumdisilikat vereint werden. Das Gerüst hat die vorteilhaften Eigenschaften von Zirkonoxid (hohe Festigkeit etc). Die Verblendung aus Lithiumdisilikat ist hochästhetisch und gewährt mit einer Biegefestigkeit von zirka 360 MPa einen hohen Kaukomfort.
Die wissenschaftliche Studienlage, die einfache Handhabung und die breite Indikation von DCMhotbond überzeugen und begeistern mich.
Nähere Informationen erhalten Interessierte bei dem Unternehmen Dental Balance (Generalvertrieb DCMhotbond). ZT

ZT Adresse

Generalvertrieb
DCMhotbond
Dental Balance
Mangerstraße 21
14467 Potsdam
Tel.: 0331 88714070
Fax: 0331 88714072
info@dental-balance.eu
www.dental-balance.eu