

Catalogo 2022



Corone e ponti.

Leghe in CoCr	Pag.	16
Leghe in NiCr	Pag.	20
Titanio	Pag.	22
Saldature e fili per saldatura laser	Pag.	24
Rivestimenti	Pag.	28
Cere	Pag.	35
Accessori per rivestimento	Pag.	38
Accessori per modellazione	Pag.	40
Accessori	Pag.	41



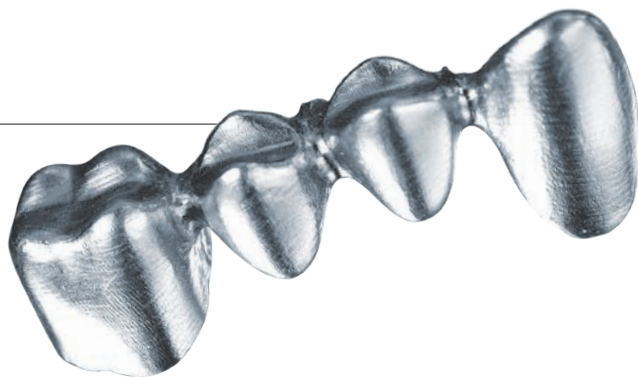
Corone e ponti.

Ampia gamma di prodotti per protesi di qualità.



DENTAURUM
ITALIA
**ONLINE
SHOP**
shop.dentaurum.it





Riabilitazioni protesiche biocompatibili

Oltre alle note leghe remanium® per soluzioni convenzionali e digitali vengono sempre più impiegati materiali ceramici per strutture e restauri monolitici.

Una gamma di prodotti.

Oltre alle ceramiche da stratificare è possibile utilizzare le ceraMotion® anche per strutture pressate in ceramica integrale. Anche la zirconia può essere rifinita con le ceramiche ceraMotion® e le paste da pittura 2D e 3D per protesi altamente estetiche, mentre le strutture metalliche in CoCr o titanio continuano a essere sempre la base di strutture portanti.

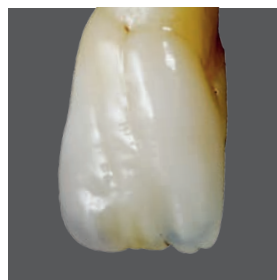


Foto: © Rainer Semsch

Leghe remanium®

Leghe in acciaio inox resistenti alla corrosione.

Rivestimenti

Per tutti i tipi di leghe.

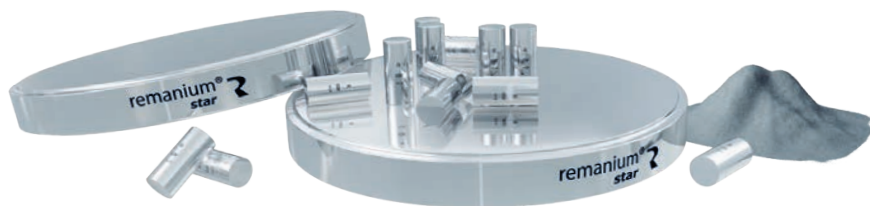
Cere da modellazione

Per qualsiasi impiego.

Accessori

Tutto ciò che può essere utile per la realizzazione di corone e ponti.

remanium®
star 



Una lega.

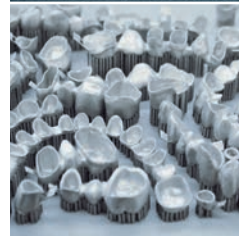
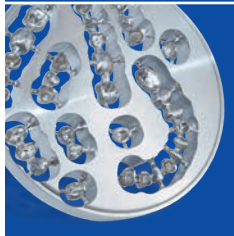
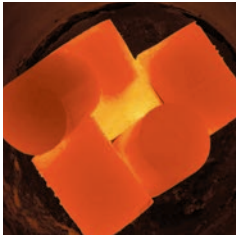
La formula di successo remanium® star.

60,5 % Co | 28,0 % Cr | 9,0 % W | 1,5 % Si

Le leghe non preziose remanium® di Dentaaurum sono da molti decenni sinonimo di qualità per milioni di applicazioni in campo odontoprotesico. Per consentire agli utenti delle nuove tecnologie di continuare ad utilizzare queste leghe provate clinicamente, oggi la lega in CoCr remanium® star è disponibile nella medesima qualità in tre versioni per altrettante tecnologie di lavorazione.

Tre differenti tecnologie di lavorazione.

Garantiamo la stessa qualità Premium della lega remanium® per tutte le tre tecnologie.



Fusione.

- Eccellente capacità di fusione e scorrimento.
- Semplice riconoscimento del punto di fusione con fonditrice ad alta frequenza.
- Ottima lavorabilità in fase di fresatura e di lucidatura grazie alla bassa durezza.

Fresaggio.

- La qualità della struttura fusa ottimizzata.
- Elevatissima resistenza.
- Bassa durezza, quindi fresaggio semplificato.

Laser Melting.

- Polvere a grana fine per strutture omogenee.
- Struttura cristallina compatta.
- Costanti caratteristiche del materiale.

remanium®

Leghe per corone e ponti: sperimentate clinicamente in milioni di casi.

Qualità e purezza – made in Germany!

La formula di successo remanium®.

- Sviluppo, fabbricazione e verifica c/o la Dentaureum a Ispringen.
- Utilizzo di materie prime purissime per tutte le leghe remanium®.
- Massima resistenza alla corrosione e biocompatibilità accertata scientificamente.
- Eccellente adesione alla ceramica (ad es. ceraMotion® Me).
- Garanzia assoluta di sicurezza e semplicità di lavorazione grazie ai tanti anni di esperienza.



* La domanda per il marchio remanium® è stata presentata 30 anni dopo l'introduzione sul mercato della lega remanit.

Panoramica leghe remanium® in NiCr per ponti e corone.

remanium® CSe						remanium® G-weich																					
Caratteristiche	Lega per ceramica di tipo 3 a base di NiCr con straordinarie caratteristiche di lavorabilità.					Sperimentata lega per resina di tipo 3 a base di NiCr..																					
Vantaggi	■ Semplice da rifinire grazie alla ridotta durezza ■ Non necessita di raffreddamento lento della ceramica ■ Biocompatibile e priva di berillio ■ Semplice e rapida da fondere					■ Eccellenti caratteristiche di fusione e colata ■ Semplice da lucidare, altamente brillante ■ Elevata resistenza alla corrosione ■ Elevata resistenza di strutture sottili ■ Particolarmente indicata per la fusione a cannello																					
Composizione (in %)	<table><tr><td>Ni</td><td>Cr</td><td>Mo</td><td>Si</td><td>Fe</td></tr><tr><td>61,0</td><td>26,0</td><td>11,0</td><td>1,5</td><td>1,2</td></tr></table>					Ni	Cr	Mo	Si	Fe	61,0	26,0	11,0	1,5	1,2	<table><tr><td>Ni</td><td>Cr</td><td>Mo</td><td>Si</td></tr><tr><td>66,0</td><td>26,5</td><td>5,0</td><td>1,5</td></tr></table>				Ni	Cr	Mo	Si	66,0	26,5	5,0	1,5
Ni	Cr	Mo	Si	Fe																							
61,0	26,0	11,0	1,5	1,2																							
Ni	Cr	Mo	Si																								
66,0	26,5	5,0	1,5																								
Altri elementi < 1%	Co					Mn, B																					
Caratteristiche tecniche																											
Ossidazione	no					no																					
Saldatura primaria in NiCr	REF 102-302-00					REF 102-302-00																					
Saldatura al laser	+++ Filo NiCr REF 528-220-00					+++ Filo NiCr REF 528-220-00																					
Rivestimento	Trivest, Castorit® all speed, Castorit®-super C, rema® CC					Trivest, Castorit® all speed, Castorit®-super C, rema® CC																					
Caratteristiche meccaniche																											
Limite elastico R _{0,2}	340 MPa					400 MPa																					
Resistenza a trazione R _m	580 MPa					700 MPa																					
Modulo di elasticità E	170 GPa					165 GPa																					
Durezza	195 HV 10					210 HV 10																					
Allungamento dopo rottura A ₅	15 %					10 %																					
Punto stato solido	1.260 °C					1.210 °C																					
Punto stato liquido	1.350 °C					1.240 °C																					
Densità	8,2 g/cm³					8,2 g/cm³																					
CET 25–500 °C	14 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹					-																					
Confezioni																											
	50 g REF 102-401-05 1.000 g REF 102-403-05					1.000 g REF 100-001-00																					
La sicurezza della qualità certificata  0483																											

La migliore biocompatibilità: test di laboratorio confermano l'eccellente resistenza alla corrosione; la biotollerabilità è stata dimostrata con test di citotossicità eseguiti da Istituti autonomi. Tali certificati sono disponibili a richiesta. Tutte le leghe per corone e ponti sopra riportate sono prive di berillio, ferro, nichel, indio, gallio e rame.

+++ = eccellente – = non indicata

Panoramica leghe remanium® in CoCr per ponti e corone.

	remanium® star	remanium® sicura																				
Caratteristiche	Moderna lega per ceramica di tipo 5 a base di CoCr con eccellenti caratteristiche di rifinitura e bassa durezza indicata per tutte le tecnologie di lavorazione.	Lega per ceramica di tipo 5 a base di CoCr con massimo potenziale di sicurezza nella lavorabilità. Eccellente fluidità anche con sistema di presso-fusione sottovuoto.																				
Vantaggi	■ Ottima lavorabilità, particolarmente in fresaggio e in lucidatura, grazie alla ridotta durezza ■ Indicata per tutte le tecnologie di lavorazione (fusione, fresaggio e lasermelting) ■ Perfettamente ceramizzabile grazie al basso coefficiente di espansione termica ■ Non necessita di ossidazione ■ Raffreddamenti della ceramica lunghi consigliati solo in presenza di ponti estesi ■ Particolarmente indicata per lavori di telescopica ■ Ottima saldabilità al laser in quanto priva di carbonio	■ Eccellenti caratteristiche di fusione e di colata soprattutto con sistema presso-fusione sottovuoto grazie al breve intervallo di fusione ■ Lingotti più piccoli (4 g) per un preciso dosaggio della quantità di metallo: ottimale riempimento del crogiolo e potenziale risparmio ■ Non crea scintille e riduce il rischio d'includere scorie ■ Elevata resistenza meccanica grazie al rinforzo con micro cristalli di tantalio ■ Ideale ceramizzazione grazie alla bassa ossidazione																				
Composizione (in %)	<table><tr><td>Co</td><td>Cr</td><td>W</td><td>Si</td></tr><tr><td>60,5</td><td>28,0</td><td>9,0</td><td>1,5</td></tr></table> Altri elementi < 1% Mn, N, Nb	Co	Cr	W	Si	60,5	28,0	9,0	1,5	<table><tr><td>Co</td><td>Cr</td><td>W</td><td>Mo</td><td>Si</td><td>Ta</td></tr><tr><td>58,0</td><td>30,0</td><td>5,5</td><td>3,0</td><td>1,5</td><td>1,25</td></tr></table> N	Co	Cr	W	Mo	Si	Ta	58,0	30,0	5,5	3,0	1,5	1,25
Co	Cr	W	Si																			
60,5	28,0	9,0	1,5																			
Co	Cr	W	Mo	Si	Ta																	
58,0	30,0	5,5	3,0	1,5	1,25																	

Caratteristiche tecniche		
Ossidazione	no	no
Saldatura primaria CoCr	REF 102-306-00	REF 102-306-00
Saldatura al laser	+++	+++
Rivestimento	Trivest, Castorit® all speed, Castorit®-super C, rema® TT, rema® CC	Trivest, Castorit® all speed, Castorit®-super C, rema® TT, rema® CC

Caratteristiche meccaniche		
Limite elastico R _{p0,2}	620 MPa	760 MPa
Resistenza a trazione R _m	845 MPa	940 MPa
Modulo di elasticità E	190 GPa	211 GPa
Durezza	280 HV 10	340 HV 10
Allungamento dopo rottura A ₅	10,2 %	5,3 %
Punto stato solido	1.320 °C	1.329 °C
Punto stato liquido	1.420 °C	1.385 °C
Densità	8,6 g/cm³	8,6 g/cm³
CET 25–500 °C	14,1 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,4 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹

Confezioni		
	50 g REF 102-621-00 250 g REF 102-622-00 1.000 g REF 102-620-00	50 g REF 102-631-00 250 g REF 102-632-00 1.000 g REF 102-630-00

La sicurezza della qualità certificata 0483

La migliore biocompatibilità: test di laboratorio confermano l'eccellente resistenza alla corrosione; la biotollerabilità è stata dimostrata con test di citotossicità eseguiti da Istituti autonomi. Tali certificati sono disponibili a richiesta. Tutte le leghe per corone e ponti sopra riportate sono prive di berillio, ferro (esclusa la remanium® LFC), nichel, indio, gallio e rame.

	remanium® 2000+	remanium® 2001																				
Caratteristiche	Lega per ceramica di tipo 5 a base di CoCr con basso valore CET, a lungo sperimentata clinicamente.	Lega per ceramica di tipo 5 a base di CoCr con ottimo rapporto qualità/prezzo e di semplice utilizzo.																				
Vantaggi	■ Eccellente fluidità di fusione ■ Può essere fusa con qualsiasi sistema: a induzione ma anche e soprattutto a cannello in quanto non crea scintille ■ Non necessita di ossidazione ■ Ottima saldabilità al laser in quanto priva di carbonio	■ Eccellente fluidità di fusione ■ Può essere fusa con qualsiasi sistema: a induzione ma anche e soprattutto a cannello in quanto non crea scintille ■ Non necessita di ossidazione ■ Ottima saldabilità al laser in quanto priva di carbonio																				
Composizione (in %)	<table><tr><td>Co</td><td>Cr</td><td>Mo</td><td>W</td><td>Si</td></tr><tr><td>63,0</td><td>23,0</td><td>7,0</td><td>5,0</td><td>1,5</td></tr></table> Altri elementi < 1% Mn, N	Co	Cr	Mo	W	Si	63,0	23,0	7,0	5,0	1,5	<table><tr><td>Co</td><td>Cr</td><td>Mo</td><td>W</td><td>Si</td></tr><tr><td>63,0</td><td>23,0</td><td>7,3</td><td>4,3</td><td>1,6</td></tr></table> Mn, N	Co	Cr	Mo	W	Si	63,0	23,0	7,3	4,3	1,6
Co	Cr	Mo	W	Si																		
63,0	23,0	7,0	5,0	1,5																		
Co	Cr	Mo	W	Si																		
63,0	23,0	7,3	4,3	1,6																		

Caratteristiche tecniche

Ossidazione	no	no
Saldatura primaria CoCr	REF 102-306-00	REF 102-306-00
Saldatura al laser	+++	+++
Rivestimento	Trivest, Castorit® all speed, Castorit®-super C, rema® TT, rema® CC	Trivest, Castorit® all speed, Castorit®-super C, rema® TT, rema® CC

Caratteristiche meccaniche

Limite elastico $R_{p0,2}$	700 MPa	660 MPa
Resistenza a trazione R_m	900 MPa	850 MPa
Modulo di elasticità E	200 GPa	195 GPa
Durezza	340 HV 10	336 HV 10
Allungamento dopo rottura A_5	7 %	3,5 %
Punto stato solido	1.290 °C	1.325 °C
Punto stato liquido	1.415 °C	1.415 °C
Densità	8,6 g/cm ³	8,6 g/cm ³
CET 25-500 °C	14 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,2 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹

Confezioni

	50 g REF 102-601-10 250 g REF 102-602-10 1.000 g REF 102-600-10	50 g REF 102-600-02 1.000 g REF 102-600-01
--	---	---

La sicurezza della qualità certificata  0483

+++ = eccellente - = non indicata

¹ LFC = Low Fusing Ceramics

Rivestimenti per corone e ponti

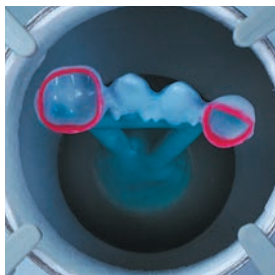
Incontro di precisione e maneggevolezza

Ampia scelta.

Dentaurum propone un ampio programma di rivestimenti, sia per la protesi scheletrata che per ponti e corone da impiegare con ciclo di preriscaldamento tradizionale, ma anche con ciclo semi-rapido o rapido e per fondere leghe preziose, non preziose o titanio. A tutt'oggi Dentaurum è il più grande produttore al mondo di masse refrattarie in grado di offrire un prodotto specifico per qualsiasi necessità.

Lotti costanti grazie ai severi controlli di qualità.

Prima del confezionamento nei sacchetti predosati di alluminio, tutti i rivestimenti vengono sottoposti a incessanti test qualitativi non solo per accertarne la corrispondenza alle normative DIN e ISO ma anche per verificarne l'effettiva valenza odontotecnica.



rema[®]
cc 

Rivestimento universale per corone e ponti indicato per tutti i tipi di fusione con qualsiasi lega nonché per la ceramica pressata.

rema[®]
TT 

Rivestimento speciale per tecnica conometrica / telescopica in lega non preziosa.

Castorit[®]-
all speed

Rivestimento rapido a elevata espansione e a controllo individuale per tutte le leghe dentali (titanio escluso).

Castorit[®]-
super C

Il nostro noto rivestimento per tutte le leghe non preziose.

Trivest

Il rivestimento per corone e ponti in lega non preziosa con ottimo controllo dell'espansione.

cera**motion[®]**
press invest

Rivestimento speciale per ceramica pressata. Superfici estremamente lisce e compatte anche con il disilicato di litio.

Panoramica rivestimenti per corone e ponti.

	rema® CC	rema® TT	Castorit® all speed	
Caratteristiche	Rivestimento universale per ponti e corone indicato per tutti i tipi di fusione con qualsiasi leghe nonché per ceramica pressata	Rivestimento speciale a elevata espansione per tecnica conometrica/telescopica in lega non preziosa.	Rivestimento rapido a elevata espansione e a controllo individuale per tutte le leghe dentali (titanio escluso).	
Vantaggi	■ Un solo rivestimento per qualsiasi impiego ■ Massima stabilità con qualsiasi variante di preriscaldamento ■ Controllo dell'espansione assolutamente mirato per leghe preziose, non preziose e per ceramica pressata ■ Utilizzabile ad espansione libera o controllata con anello metallico ■ Sempre preciso anche in caso di lavori estesi	■ Tarato per le necessità della tecnica telescopica con leghe non preziose ■ Esatto controllo della precisione e del frizionamento ■ Elevata espansione complessiva ■ Elevata stabilità per qualsiasi dimensione di cilindro e variante di preriscaldamento ■ Superfici estremamente lisce	■ Possibilità di preriscaldamento rapido direttamente alla temperatura finale di 950 °C o di ciclo tradizionale notturno con soste ■ Elevata espansione complessiva per un'assoluta precisione ■ Tempi di lavorazione lunghi e consistenza particolarmente cremosa ■ Superfici di fusione estremamente lisce	
Inlay, onlay (lega preziosa)	+++	-	++	
Corone & ponti	+++	+	+++	
Sovrastrutture su impianti	+++	+	+++	
Lavori con attacchi	+++	+++	+++	
Caratteristiche tecniche				
Preriscaldamento	■ Ciclo rapido ■ Preriscaldamento costante ■ Preriscaldamento con soste	■ Ciclo rapido ■ Preriscaldamento costante ■ Preriscaldamento con soste	■ Ciclo rapido ■ Preriscaldamento costante ■ Preriscaldamento con soste	
Consistenza di miscelazione	+++	+++	+++	
Tempo di lavorazione	+++	++	+++	
Smuffolatura	+++	++	++	
Confezioni				
Polvere	REF 105-840-00 6 kg (60 x 100 g) REF 105-841-00 6 kg (38 x 160 g)	REF 106-740-00 4 kg (25 x 160 g)	REF 105-741-00 6 kg (40 x 150 g)	
Liquido di miscelazione	REF 105-845-00 1 l (Standard) REF 105-846-00 1 l (HE-Fluid)	REF 106-707-00 1 l (Standard)	REF 105-745-00 1 l (Standard)	

+++ = particolarmente indicato ++ = indicato + = raccomandato - = non raccomandato

		Castorit®-super C	Trivest	cM® press invest
	Caratteristiche	Rivestimento di precisione di provata qualità per leghe a base di CoCr e NiCr.	Rivestimento rapido a elevata espansione e a controllo individuale per tutte le leghe dentali (titanio escluso).	Rivestimento speciale per ceramica pressata. Superfici estremamente lisce e compatte anche con il disilicato di litio.
	Vantaggi	■ Elevata stabilità termica e robustezza ■ Costante ed elevata precisione ■ Semplice smuffolatura ■ Consistenza d'impasto cremosa	■ Ottimo controllo dell'espansione ■ Elevata espansione complessiva ■ Semplice smuffolatura e sabbiatura ■ Tempi di lavorazione lunghi	■ Reazione superficiale quasi inesistente ■ Semplice smuffolatura (senza acido fluoridrico) ■ Risultati di pressatura estremamente lisci e omogenei ■ Sabbiatura semplificata ■ Ampi tempi di lavorazione ■ Elevata stabilità degli spigoli
	Inlay, onlay (lega preziosa)	-	-	-
	Corone & ponti	+++	+++	+++
	Sovrastrutture su impianti	++	+++	-
	Lavori con attacchi	++	+++	-
Caratteristiche tecniche				
	Preriscaldamento	■ Preriscaldamento costante ■ Preriscaldamento con soste	■ Preriscaldamento costante ■ Preriscaldamento con soste	■ Ciclo rapido ■ Preriscaldamento con soste
	Consistenza di miscelazione	++	++	+++
	Tempo di lavorazione	++	++	+++
	Smuffolatura	+++	+++	+++
Confezioni				
	Polvere	REF 106-721-00 6 kg (40 x 150 g)	REF 106-731-00 6 kg (40 x 150 g)	REF 275-010-00 2,5 kg (25 x 100 g)
	Liquido di miscelazione	REF 106-704-00 1 l (Standard) REF 105-502-00 1 l (Power Liquid)	REF 106-706-00 1 l (Standard) REF 105-502-00 1 l (Power Liquid)	REF 275-015-00 1 l (Standard)

Leghe in CoCr



remanium® star

Moderna lega per ceramica con eccellenti caratteristiche di lavorabilità e bassa durezza. Indicata per tutte le tecnologie di lavorazione.

Vantaggi:

- ottima lavorabilità, in particolare nel fresaggio e in lucidatura grazie alla ridotta durezza
- indicata per tutte le tecnologie di lavorazione, dalla fusione al fresaggio o al lasermelting
- eccellente fluidità di fusione
- perfettamente ceramizzabile grazie al basso coefficiente di espansione termica
- non necessita di ossidazione
- raffreddamenti lunghi consigliati solo per ponti estesi
- particolarmente indicata per tecnica telescopica
- ottima saldabilità al laser in quanto priva di carbonio
- può essere fusa con qualsiasi sistema: a induzione ma anche e soprattutto a cannello in quanto non crea scintille
- permette di aumentare l'efficienza del flusso di lavoro

Indicazioni: corone e ponti, metallo-ceramica, corone doppie, sovrastrutture su impianti, tecnica d'incollaggio, elementi secondari in protesi combinata.

Norma: DIN EN ISO 9693, DIN EN ISO 22674

REF 102-621-00	50 g
REF 102-622-00	250 g
REF 102-620-00	1.000 g

CC 0483

Composizione (in %)

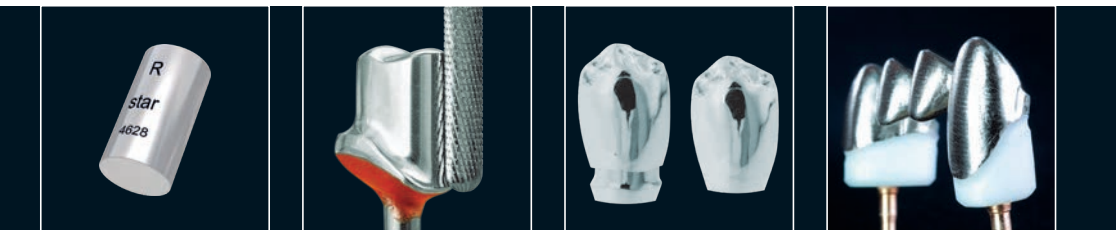
Co	Cr	W	Si
60,5	28,0	9,0	1,5

Altri elementi < 1 %: Mn, N, Nb



Dati tecnici

Limite elastico $R_{p0,2}$	620 MPa
Resistenza a trazione R_m	845 MPa
Durezza	280 HV 10
Allungamento dopo rottura A_5	10,2 %
Modulo di elasticità E	190 GPa
Densità	8,6 g/cm ³
CET 25–500 °C	14,1 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Punto stato solido	1.320 °C
Punto stato liquido	1.420 °C
Peso del lingotto	6 g



remanium® sicura

Lega per ceramica a base di CoCr con massimo potenziale di sicurezza nella lavorabilità con qualsiasi sistema di fusione. Particolarmente indicata per sistema di presso-fusione sottovuoto.

Vantaggi:

- eccellenti caratteristiche di fusione e di colata soprattutto con sistema di presso-fusione sottovuoto grazie al breve intervallo di fusione
- lingotti più piccoli (4 g) per un preciso dosaggio della quantità di metallo: ottimale riempimento del crogiolo e potenziale risparmio
- non crea scintille e riduce il rischio d'includere scorie
- elevata resistenza meccanica grazie al rinforzo con micro cristalli di tantalio
- ideale ceramizzazione grazie alla bassa ossidazione
- colore caldo e brillante grazie all'elevato contenuto di Cr

Indicazioni: ponti e corone, metallo-ceramica, corone doppie, sovrastrutture su impianti, tecnica d'incollaggio, elementi secondari in protesi combinata.

Norma: DIN EN ISO 9693, DIN EN ISO 22674

REF 102-631-00	50 g
REF 102-632-00	250 g
REF 102-630-00	1.000 g

CE 0483

Composizione (in %)

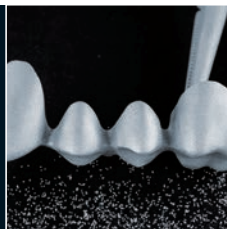
Co	Cr	W	Mo	Si	Ta
58,0	30,0	5,5	3,0	1,5	1,25

Altri elementi < 1 %: N



Dati tecnici

Limite elastico $R_{p0,2}$	760 MPa
Resistenza a trazione R_m	940 MPa
Durezza	340 HV 10
Allungamento dopo rottura A_5	5,3 %
Modulo di elasticità E	211 GPa
Densità	8,6 g/cm ³
CET 25–500 °C	14,4 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Punto stato solido	1.329 °C
Punto stato liquido	1.385 °C
Peso del lingotto	4 g



Leghe in CoCr



remanium® 2000+

Sperimentata lega in CoCr per ceramica con basso valore CET

Vantaggi:

- eccellente fluidità di fusione
- può essere fusa con qualsiasi sistema: a induzione ma anche e soprattutto a cannello in quanto non crea scintille
- permette di aumentare l'efficienza del flusso di lavoro
- non necessita di ossidazione
- ottima saldabilità al laser in quanto priva di carbonio

Indicazioni: ponti e corone, metallo-ceramica, corone doppie, sovrastrutture su impianti, tecnica d'incollaggio, elementi secondari in protesi combinata.

Norma: DIN EN ISO 9693, DIN EN ISO 22674

Dati tecnici

Limite elastico $R_{p0.2}$	700 MPa
Resistenza a trazione R_m	900 MPa
Durezza	340 HV 10
Allungamento dopo rottura A_5	7 %
Modulo di elasticità E	200 GPa
Densità	8,6 g/cm ³
CET 25–500 °C	$14 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Punto stato solido	1.290 °C
Punto stato liquido	1.415 °C
Peso del lingotto	6 g

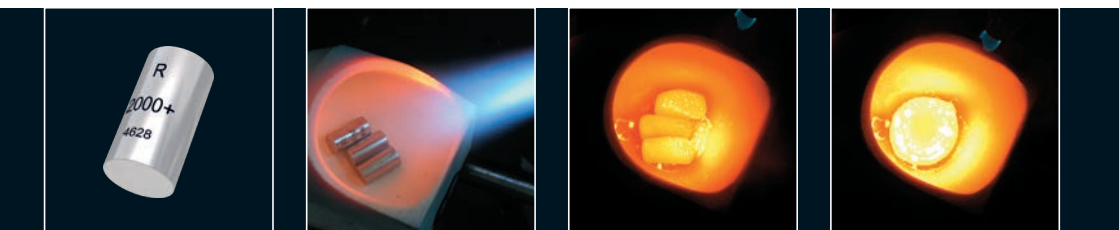
REF 102-601-10	50 g
REF 102-602-10	250 g
REF 102-600-10	1.000 g

CE 0483

Composizione (in %)

Co	Cr	Mo	W	Si
63,0	23,0	7,0	5,0	1,5

Altri elementi < 1 %: Mn, N



remanium® 2001

Lega in CoCr per ceramica con ottimo rapporto qualità/prezzo e di semplice utilizzo.

Vantaggi:

- eccellente fluidità di fusione
- può essere fusa con qualsiasi sistema: a induzione ma anche e soprattutto a cannello in quanto non crea scintille
- non necessita di ossidazione
- ottima saldabilità al laser in quanto priva di carbonio

Indicazioni: ponti e corone, metallo-ceramica, corone doppie, tecnica d'incollaggio.

Norma: DIN EN ISO 9693, DIN EN ISO 22674

Dati tecnici

Limite elastico $R_{p0,2}$	660 MPa
Resistenza a trazione R_m	850 MPa
Durezza	336 HV 10
Allungamento dopo rottura A_5	3,5 %
Modulo di elasticità E	195 GPa
Densità	8,6 g/cm ³
CET 25–500 °C	$14,2 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Punto stato solido	1.325 °C
Punto stato liquido	1.415 °C
Peso del lingotto	6 g

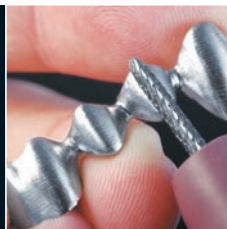
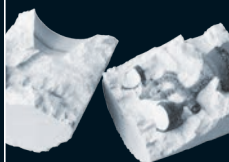
REF 102-600-02	50 g
REF 102-600-01	1.000 g

CE 0483

Composizione (in %)

Co	Cr	Mo	W	Si
63,0	23,0	7,3	4,3	1,6

Altri elementi < 1 %: Mn, N



Leghe in NiCr



remanium® CSe

Lega per ceramica a base di NiCr con straordinarie caratteristiche di lavorabilità.

Vantaggi:

- semplice da rifinire grazie alla ridotta durezza
- non necessita di raffreddamento lento della ceramica
- biocompatibile e priva di berillio
- facile da fondere
- ottimale saldabilità al laser

Indicazioni: ponti e corone, metallo-ceramica, corone doppie, sovrastrutture su impianti, tecnica d'incollaggio.

Norma: DIN EN ISO 9693, DIN EN ISO 22674

Dati tecnici

Limite elastico $R_{p0,2}$	340 MPa
Resistenza a trazione R_m	580 MPa
Durezza	195 HV 10
Allungamento dopo rottura A_5	15 %
Modulo di elasticità E	170 GPa
Densità	8,2 g/cm ³
CET 25–500 °C	14 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Punto stato solido	1.260 °C
Punto stato liquido	1.350 °C
Peso del lingotto	6 g

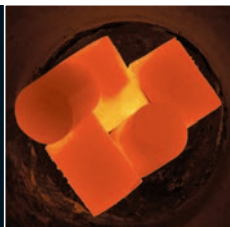
REF 102-401-05	50 g
REF 102-403-05	1.000 g

CE 0483

Composizione (in %)

Ni	Cr	Mo	Si	Fe
61,0	26,0	11,0	1,5	1,2

Altri elementi < 1 %: Co



remanium® G-weich

Sperimentata lega a base di NiCr per ponti e corone in resina.

Vantaggi:

- eccellenti caratteristiche di fusione e colata
- semplice da lucidare, altamente brillante
- elevata resistenza alla corrosione
- elevata resistenza con strutture sottili
- particolarmente indicata per la fusione a cannello in quanto non crea scintille

Indicazioni: ponti e corone, corone doppie, sovrastrutture su impianti, tecnica d'incollaggio.

Norma: DIN EN ISO 22674

Dati tecnici

Limite elastico $R_{p0,2}$	400 MPa
Resistenza a trazione R_m	700 MPa
Durezza	210 HV 10
Allungamento dopo rottura A_5	10 %
Modulo di elasticità E	165 GPa
Densità	8,2 g/cm ³
Punto stato solido	1.210 °C
Punto stato liquido	1.240 °C
Peso del lingotto	6 g

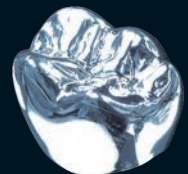
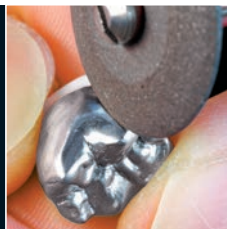
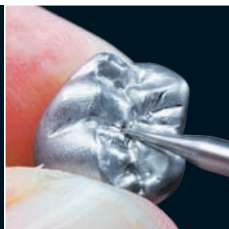
REF 100-001-00	1.000 g
----------------	---------

CE 0483

Composizione (in %)

Ni	Cr	Mo	Si
66,0	26,5	5,0	1,5

Altri elementi < 1 %: B, Mn



Titanio



Tritan

Titanio grado 1

Norma: DIN 17862, DIN EN ISO 22674

Contenuto minimo di titanio 99,5 %

Facilmente fondibile con macchinari dedicati.

Con il marchio Tritan la Dentauro propone titanio puro in lingotti di diversa dimensione che possono essere fusi direttamente con la specifica fonditrice autocast.

Ciascun lingotto è contrassegnato con il nome del prodotto (Tritan), il suo grado di purezza e il numero di lotto per assicurare all'utilizzatore la conformità alla normativa DIN delle sue caratteristiche.

Vantaggi:

- basso contenuto di ossigeno, ottima fluidità
- lingotti di 5 diverse dimensioni per un preciso dosaggio
- massima purezza

Indicazioni: corone e ponti, sovrastrutture su impianti, scheletrati

Altezza lingotto	Peso del lingotto	REF	Quantità
11,8 mm	18 g	100-100-50	250 g
14,3 mm	22 g	100-101-50	500 g
14,3 mm	31 g	100-102-50	500 g
14,3 mm	36 g	100-103-50	500 g
15,8 mm	40 g	100-105-50	500 g

CE 0483

Dati tecnici

Limite elastico $R_{p0.2}$	460 MPa
Resistenza a trazione R_m	560 MPa
Durezza	200 HV 10
Modulo di elasticità E	110 GPa
Densità	4,5 g/cm ³
Punto di fusione	1.668 °C
CET 25–500 °C	9,6 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹



rematitan® M

Titanio grado 4
Norma: DIN 17862, DIN EN ISO 22674
Contenuto minimo di titanio 99,5 %

Con il marchio rematitan® M la Dentaum propone titanio puro da fondere direttamente con la specifica fonditrice autocast. Ciascun lingotto è contrassegnato con il nome del prodotto (rematitan® M), il suo grado di purezza e il numero di lotto per assicurare all'utilizzatore la conformità alla normativa DIN delle sue caratteristiche.

Vantaggi:

- più elevato valore di limite elastico, di resistenza a trazione e di elasticità
- massima purezza

Indicazioni: sovrastrutture su impianti, scheletrati



Altezza lingotto	Peso del lingotto	REF	Quantità
14,3 mm	31 g	100-107-00	1.000 g

CE 0483

Dati tecnici

Limite elastico $R_{p0.2}$	600 MPa
Resistenza a trazione R_m	680 MPa
Durezza	210 HV 10
Modulo di elasticità E	120 GPa
Densità	4,5 g/cm ³
Punto di fusione	1.668 °C



Saldature e fili per saldatura laser



CoCrMo-Sold 1

- Saldatura in puro CoCrMo, priva di nichel
- Resistente alla corrosione, non si decolora
- Ottima fluidità
- Senza fluente

Campo d'impiego:

- tutte le leghe per ceramica in CoCr in saldatura primaria
- tutte le leghe in CoCr per scheletrati

Fluente consigliato: rema® Flux 1, REF 102-304-00

Punto stato solido	1.110 °C
Punto stato liquido	1.162 °C

REF 102-306-00	3 g
----------------	-----

CE 0483

Composizione (in %)

Co	Cr	Mo	Si	B
69,8	19,0	5,0	5,0	1,2

senza fluente



NiCr-Sold 1

- Saldatura in puro NiCrMo
- Ottima fluidità
- Senza fluente

Campo d'impiego:

- tutte le leghe per ceramica in NiCr in saldatura primaria
- tutte le leghe in NiCr per ponti e corone

Fluente consigliato: rema® Flux 1, REF 102-304-00

Punto stato solido	1.115 °C
Punto stato liquido	1.165 °C

REF 102-302-00	3 g
----------------	-----

CE 0483

Composizione (in %)

Ni	Cr	Mo	Si	B
63,0	19,0	10,0	7,0	1,0

senza fluente



rema® Flux 1

- Fluente per CoCrMo-Sold 1 e NiCr-Sold 1
- Eccellente bagnabilità
- Garantisce un ottimo scorrimento della saldatura

REF 102-304-00	25 g
----------------	------

Saldatura d'oro bianco

- In stanghette
 - Con fluente incorporato
 - Purezza: Kt 18,6
 - Priva di cadmio
- Non approvata per l'uso in bocca.

Ø	1-1,1 mm
Temperatura di lavoro	950 °C

REF 380-600-50	1,6 g
----------------	-------

Composizione (in %)

Au	Ni	Zn
77,0	16,0	6,0

con fluente



Saldatura universale d'argento

- In stanghette
 - Con fluente incorporato
 - Priva di cadmio
- Non approvata per l'uso in bocca.

Ø	1-1,1 mm
Temperatura di lavoro	700 °C

REF 380-604-50	1,2 g
REF 380-604-60	10 x 1,2 g

Composizione (in %)

Ag	Zn	Cu
59,0	24,0	16,0

con fluente



Saldatura universale d'argento

- In matassa
 - Senza fluente
 - Priva di cadmio
- Non approvata per l'uso in bocca..

Temperatura di lavoro	700 °C
-----------------------	--------

REF 380-704-50	10 g
----------------	------

Composizione (in %)

Ag	Zn	Cu
59,0	25,0	16,0

senza fluente



Fluente Dentaflux®

- Fluente universale
- Per tutte le leghe
- Speciale per saldature combinate tra leghe preziose e non preziose

REF 681-100-00	50 g
----------------	------



Saldature e fili per saldatura laser



Filo in CoCr per saldatura al laser

Materiale da apporto di dimensione ideale per la saldatura al laser di tutte le leghe in CoCr.

Ø	Lunghezza	Peso	REF	Quantità
0,25 mm / 10	2 m	0,8 g	528-215-10	1 pezzo
0,35 mm / 14	2 m	1,6 g	528-210-10	1 pezzo
0,50 mm / 20	2 m	3,3 g	528-200-10	1 pezzo

CE 0483

Composizione (in %)

Co	Cr	Mo
65,0	28,0	5,5

Altri elementi < 1 %: Mn, Si



Filo in NiCr per saldatura al laser

Materiale da apporto di dimensione ideale per la saldatura al laser di tutte le leghe in NiCr come ad es. remanium® CS+, CSe e G-molle.

Ø	Lunghezza	Peso	REF	Quantità
0,50 mm / 20	2 m	4,3 g	528-220-00	1 pezzo

CE 0483

Composizione (in %)

Ni	Cr	Mo	Nb
63,0	22,0	9,0	3,5

Altri elementi < 1 %: Al, Co, Fe, Ti



Matassa di filo rematitan®

Titanio grado 1

Norma: DIN 17850

Per saldatura al laser.

Consigliato come materiale d'apporto di strutture in titanio, come ad es. strutture per ERP in titanio (Titan hyrax® Maxi – 12).

Ø	Lunghezza	Peso	REF	Quantità
0,40 mm / 16	2 m	1,3 g	528-039-50	1 pezzo
0,70 mm / 28	2 m	4,4 g	528-040-50	1 pezzo

CE 0483

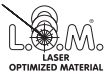


Filo in stanghette rematitan®

Titanio grado 1
Norma: DIN 17850
Per saldatura al laser.

ø	Lunghezza	Peso	REF	Quantità
1,00 mm / 39	100 mm	3,5 g	528-041-00	10 pezzi
1,20 mm / 47	100 mm	5,1 g	528-042-00	10 pezzi

CE 0483

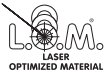


Filo in stanghette rematitan®

Titanio grado 4
Norma: DIN 17850
Per saldatura al laser.
Consigliato per chavistelli in titanio.

ø	Lunghezza	Peso	REF	Quantità
1,50 mm / 59	50 mm	0,4 g	528-050-00	1 pezzo

CE 0483

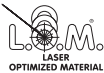


Filo in stanghette rematitan®

Titanio grado 1
Norma: DIN 17850
Per saldatura al laser.

ø piatto	Lunghezza	Peso	REF	Quantità
0,5 x 1,5 mm / 20 x 59	100 mm	3,3 g	528-043-00	10 pezzi

CE 0483



Rivestimenti



rema® CC

Rivestimento universale rapido per ponti e corone per tutte le indicazioni e leghe, nonché per ceramica pressata.

Vantaggi:

- un solo rivestimento per tutti gli impieghi
- massima stabilità con qualsiasi variante di preriscaldamento
- assoluto controllo dell'espansione per leghe preziose, non preziose e per ceramica pressata
- utilizzabile ad espansione libera o controllata con anello metallico
- ogni lotto sottoposto a severi controlli di qualità
- sempre preciso anche in caso di lavori estesi

Norma: DIN EN ISO 15912

Tipo 1

Classe 1, 2

Tempo di lavorazione	8 min
Tipo di preriscaldamento	preriscaldamento costante, preriscaldamento con soste, preriscaldamento rapido
Temperatura di preriscaldamento	700–900 °C
Resistenza alla pressione	3 MPa
Colore	bianco

REF 105-840-00	6 kg (60 x 100 g)
REF 105-841-00	6 kg (38 x 160 g)



Liquido di miscelazione rema® CC

Per 6 kg di polvere sono necessari ca. 1000 ml di liquido di miscelazione.

Attenzione: il liquido teme il gelo e quindi se ne consiglia l'approvvigionamento prima dei mesi invernali.

REF 105-845-00	1 l
----------------	-----



rema® CC HE-Fluid

Liquido speciale ad alta espansione.

Può essere impiegato quando si desidera dare al rivestimento un'espansione elevata. (ad es. lavori di telescopica).

Per tutti gli altri casi utilizzare il liquido di miscelazione standard (REF 105-845-00).

Attenzione: il liquido teme il gelo e quindi se ne consiglia l'approvvigionamento prima dei mesi invernali.

REF 105-846-00	1 l
----------------	-----

rema® TT

Rivestimento speciale per corone doppie in lega non preziosa.

Vantaggi:

- tarato per le necessità della tecnica telescopica con leghe non preziose
- esatto controllo della precisione e del frizionamento
- elevata espansione complessiva
- elevata stabilità con qualsiasi dimensione di cilindro e variante di preriscaldamento
- superfici estremamente lisce

Norma: DIN EN ISO 15912

Tipo 1

Classe 1, 2

REF 106-740-00	4 kg (25 x 160 g)
----------------	-------------------



Tempo di lavorazione	4-5 min
Tipo di preriscaldamento	preriscaldamento costante, preriscaldamento con soste, preriscaldamento rapido
Temperatura di preriscaldamento	900-950 °C
Resistenza alla pressione	9 MPa
Colore	verde

Liquido di miscelazione rema® TT

Per 4 kg di rivestimento sono necessari ca. 700 ml di liquido di miscelazione.

Attenzione: il liquido teme il gelo e quindi se ne consiglia l'approvvigionamento prima dei mesi invernali.

REF 106-707-00	1 l
----------------	-----



Rivestimenti



Castorit® all speed

Rivestimento rapido a espansione elevata e controllata per tutte le leghe (titanio escluso).

Vantaggi:

- possibilità di preriscaldamento rapido direttamente alla temperatura finale di 950 °C o di ciclo tradizionale notturno con soste
- utilizzabile con tutti i gruppi di leghe
- elevata espansione complessiva per un'assoluta precisione
- tempi di lavorazione lunghi e consistenza particolarmente cremosa
- superfici di fusione estremamente lisce, esatta riproduzione del modellato in cera

Norma: DIN EN ISO 15912

Tipo 1

Classe 1, 2

Tempo di lavorazione	6-8 min
Tipo di preriscaldamento	preriscaldamento costante, preriscaldamento con soste, preriscaldamento rapido
Temperatura di preriscaldamento	700-950 °C
Resistenza alla pressione	9-11 MPa
Colore	bianco

REF 105-741-00

6 kg (40 x 150 g)



Liquido di miscelazione Castorit® all speed

Per 6 kg di polvere sono necessari ca. 1000 ml di liquido di miscelazione.

Attenzione: il liquido teme il gelo e quindi se ne consiglia l'approvvigionamento prima dei mesi invernali.

REF 105-745-00

1 l

Castorit®-super C

Rivestimento di precisione e provata qualità
per leghe a base di CoCr e NiCr

Vantaggi:

- elevata stabilità e robustezza termica
- precisione elevata e costante
- semplice smuffolatura
- consistenza d'impasto cremosa
- superfici di fusione lisce come seta

Norma: DIN EN ISO 15912

Tipo 1

Classe 1

Tempo di lavorazione	4-5 min
Tipo di preriscaldamento	preriscaldamento costante, preriscaldamento con soste
Temperatura di preriscaldamento	950 °C
Resistenza alla pressione	3-4 MPa
Colore	bianco

REF 106-721-00	6 kg (40 x 150 g)
----------------	-------------------

**Liquido di miscelazione Castorit®-super C**

Per 6 kg di polvere sono necessari ca. 1.400 ml di liquido di miscelazione.

Attenzione: il liquido teme il gelo e quindi se ne consiglia l'approvvigionamento prima dei mesi invernali.

REF 106-704-00	1 l
----------------	-----



Rivestimenti



Trivest

Rivestimento rapido a espansione elevata e controllata per leghe non preziose.

Vantaggi:

- ottimo controllo dell'espansione
- elevata espansione complessiva
- semplice smuffolatura e sabbiatura
- tempi di lavorazione lunghi

Norma: DIN EN ISO 15912

Tipo 1

Classe 1

Tempo di lavorazione	5-6 min
Tipo di preriscaldamento	preriscaldamento costante, preriscaldamento con soste
Temperatura di preriscaldamento	950 °C
Resistenza alla pressione	3-4 MPa
Colore	giallo

REF 106-731-00	6 kg (40 x 150 g)
----------------	-------------------



Liquido di miscelazione Trivest

Per 6 kg di polvere sono necessari ca. 1.200 ml di liquido di miscelazione.

Attenzione: il liquido teme il gelo e quindi se ne consiglia l'approvvigionamento prima dei mesi invernali.

REF 106-706-00	1 l
----------------	-----



Liquido di miscelazione Power Liquid, concentrato

Per rivestimento Castorit®-super C e Trivest.

Vantaggi:

- riduzione dei costi di trasporto
- libero controllo dell'espansione

Per 20 kg di polvere sono necessari ca. 2.000 ml di liquido di miscelazione.

Per 6 kg di polvere sono necessari ca. 800 ml di liquido di miscelazione.

Attenzione: il liquido teme il gelo e quindi se ne consiglia l'approvvigionamento prima dei mesi invernali.

REF 105-502-00	1 l
----------------	-----

ceraMotion® press invest

Rivestimento per ceramica da pressare.

Vantaggi:

- superfici lisce e compatte
- semplice smuffolatura
- risultati di precisione assoluta
- massima flessibilità grazie ai tempi di lavorazione ottimizzati
- massimo controllo dell'espansione

Norma: DIN EN ISO 15912

Tipo 1

Classe 1, 2

REF 275-010-00	2.500 g
----------------	---------



Tempo di lavorazione	8–9 min
Tipo di preriscaldamento	preriscaldamento con soste, preriscaldamento rapido
Temperatura di preriscaldamento	850 °C
Resistenza alla pressione	3–4 MPa
Colore	bianco

**Liquido di miscelazione
ceraMotion® press invest**

Per 2,5 kg di polvere sono necessari ca. 500 ml di liquido di miscelazione.

Attenzione: il liquido teme il gelo e quindi se ne consiglia l'approvvigionamento prima dei mesi invernali.

REF 275-015-00	1 l
----------------	-----



Rivestimenti



rematitan® Plus

Rivestimento universale per titanio.

Vantaggi:

- indicato sia per protesi scheletrata che per corone e ponti
- il controllo dell'espansione avviene tramite 2 differenti liquidi di miscelazione (scheletrati e corone/ponti)
- minima reazione tra rivestimento e titanio fuso
- contiene materie prime purissime

Norma: DIN EN ISO 15912

Tipo 1, 2

Classe 1

Tempo di lavorazione	3-4 min
Tipo di preriscaldamento	preriscaldamento con soste
Temperatura di preriscaldamento	1.000 °C
Resistenza alla pressione	5-8 MPa
Colore	bianco

REF 107-600-00	20 kg (80 x 250 g)
REF 107-610-00	8 kg (32 x 250 g)



Liquido di miscelazione rematitan® Plus per scheletrati

Per 20 kg di rivestimento sono necessari ca. 3200 ml di liquido di miscelazione.

Attenzione: il liquido teme il gelo e quindi se ne consiglia l'approvvigionamento prima dei mesi invernali.

REF 107-601-00	1 l
----------------	-----



Liquido di miscelazione rematitan® Plus per corone e ponti

Per 20 kg di rivestimento sono necessari ca. 3200 ml di liquido di miscelazione.

Attenzione: il liquido teme il gelo e quindi se ne consiglia l'approvvigionamento prima dei mesi invernali.

REF 107-602-00	1 l
----------------	-----



Induritore a freddo rematitan®

Per indurire i modelli in rivestimento rematitan® Plus.

- Semplice da usare
- Biodegradabile
- Rende i modelli in rematitan® Plus particolarmente duri e resistenti
- Migliora l'adesione dei preformati in cera

REF 167-305-00	1 l
----------------	-----

Cere da modellazione StarWax CB

Vantaggi:

- completamente organiche *
- ideali caratteristiche di modellazione
- breve intervallo di fusione, ottimale apporto sia per punti che per superfici estese
- elevato ritorno elastico, nessun rischio di rottura
- lavoro riposante
- eccellente capacità di levigatura

Colore	REF	Quantità
verde	120-201-00	50 g
blu	120-208-00	50 g
rosso	120-207-00	50 g
beige	120-202-00	50 g
grigio	120-203-00	50 g
dentina A1	120-204-00	50 g
dentina B3	120-205-00	50 g
trasparente	120-206-00	50 g



* La StarWax CB grigia contiene piccole tracce di elementi inorganici.

Cere



Cera per bordi cervicali StarWax C

Vantaggi:

- ideale cera di sottofondo per qualsiasi situazione
- massima precisione grazie alla sua minima contrazione
- qualità morbida, elastica
- completamente organica

Colore	REF	Quantità
rosso	120-212-00	50 g



Cera per fresaggio StarWax M

Vantaggi:

- eccellente capacità di abrasione e raschiamento
- elevata elasticità per un'esatta riproduzione delle forme
- superfici lisce senza trucioli
- completamente organica

Colore	REF	Quantità
blu	120-211-00	50 g



Cera d'immersione StarWax D

Vantaggi:

- molto elastica, ideale per la preparazione di cappette in cera di spessore uniforme
- in granuli per un migliore scioglimento
- completamente organica

Temperatura di fusione ca. 90 °C

Colore	REF	Quantità
arancione	120-213-50	100 g



Cera speciale

sec. Gründler

- Morbida e priva di tensione
- Ideale per tecnica telescopica

Colore	REF	Quantità
rot	123-800-00	50 g



Cera collante

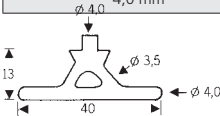
- Ottima adesione a qualsiasi materiale
- Ideale per il fissaggio di elementi di supporto, per riparazioni e lavori di saldobrasatura

Punto di fusione	Colore	REF	Quantità
71 °C	rosso	122-300-00	60 g

Travate di fusione

- Stabilizzano la modellazione in cera
- Impediscono la deformazione del ponte
- Offrono un maggior controllo della contrazione del metallo

Ø	Colore	REF	Quantità
4,0 mm	blu	111-315-00	100 pezzi



Profilati di cera in matassa

- Per perni di fusione
- Disponibili in due qualità di cera
- Superfici lisce
- Modellabili con estrema facilità grazie al loro rapido indurimento
- Dopo l'adattamento sono rigidi e privi di tensione

Ø	Tipo soft REF (blu)	Tipo standard REF (viola)	Quantità
2,0 mm	111-720-00		250 g
2,5 mm	111-825-00	111-425-00	250 g
3,0 mm	111-830-00	111-430-00	250 g
3,5 mm	111-835-00	111-435-00	250 g
4,0 mm	111-840-00	111-440-00	250 g
5,0 mm	111-850-00	111-450-00	250 g



Profilati di cera in stanghette

- Per ritenzioni etc.
- Facilmente adattabili

Ø	Colore	REF	Quantità
0,6 mm	blu	111-106-00	12 g
0,8 mm	blu	111-108-00	25 g
0,9 mm	verde	111-109-00	25 g
1,0 mm	verde	111-110-00	25 g
1,2 mm	verde	111-112-00	37 g
1,5 mm	verde	111-115-00	50 g
2,0 mm	blu	111-120-00	50 g



Accessori per rivestimento



Forma-cilindri

Per pistone di pressatura da $\varnothing$ 12 mm.

Forma-cilindri speciali con anello in silicone per la messa in rivestimento della presso-ceramica.

L'anello in silicone semplifica notevolmente la smuffolatura dopo l'indurimento.

Dimensioni	REF	Quantità
100 g	260-360-10	1 pezzo
200 g	260-360-20	1 pezzo



Pistone di pressatura

$\varnothing$ 12 mm

Pistone riutilizzabile in ossido di alluminio.

REF 260-365-01

1 pezzo



Pistoni di pressatura

$\varnothing$ 12 mm

Pistoni di pressatura monouso. Il loro utilizzo evita la laboriosa pulitura del pistone di pressatura.

REF 260-365-05

20 pezzi



Pistoni di pressatura

$\varnothing$ 13 mm

Pistoni di pressatura monouso. Il loro utilizzo evita la laboriosa pulitura del pistone di pressatura.

Per l'uso con disilicato di litio (ad es. ceraMotion® LiSi).

REF 260-365-13

20 pezzi

Kera-Vlies®

Nastro privo di amianto per rivestire i cilindri di fusione in protesi fissa

- Kera-Vlies® viene prodotto in una migliorata qualità non nociva, conforme anche alla più rigida normativa in ambito di medicina del lavoro
- Consente una libera espansione grazie al particolare materiale a base di ceramica
- Kera-Vlies® non brucia e non sviluppa vapori dannosi per la salute
- Semplifica la smuffolatura dopo la fusione

Spessore x larghezza	Lunghezza	REF	Quantità
1,0 x 50 mm	25 m	127-250-00	1 pezzo
2,0 x 50 mm	15 m	127-251-00	1 pezzo

**Pinza per modelli e cilindri**

REF 127-410-00

1 pezzo

- A forma angolata per semplificare e migliorare la presa dei cilindri (misura 1x/3x/6x)
- Inossidabile

Lunghezza: 36,0 cm

**Anelli di fusione in acciaio**

- Termoresistenti
- Versione particolarmente stabile

Misura	Ø	Altezza	REF	Quantità
1	30 mm	55 mm	106-800-00	1 pezzo
3	48 mm	55 mm	106-801-00	1 pezzo
6	65 mm	55 mm	106-802-00	1 pezzo

**Basi per anelli di fusione**

- In gomma elastica e duratura
- con rinforzo metallico della base

Misura	REF	Quantità
1	106-820-00	1 pezzo
3	106-821-00	1 pezzo
6	106-822-00	1 pezzo

**Base per cilindri Base D1**

REF 106-825-00

1 pezzo

- Base universale per tutte le dimensioni di anello metallico a partire dalla misura 3x per la fusione di ponti e corone
 - Fissaggio dell'anello anche decentrato per l'adattamento individuale al modellato in cera
 - Sicuro sigillo grazie alla base in gomma
- L'anello non è compreso nella fornitura.

**Forma-cono per titanio**

Materiale: plastica

Inserito per fonditrici rematitan®-/autocast.

REF 090-027-00

5 pezzi



Accessori per modellazione



Die Lube

Isolante per monconi

Campo d'impiego:

isolare monconi in gesso, resina o metallo da cera, ceramica e resina.

- Garantisce un buon distacco delle cappette modellate
- Ideale liquido non oleoso per la levigatura di parti metalliche fresate
- Non crea reazioni con il silicone da duplicazione
- Completo di pennello inserito nel tappo

REF 112-000-00

50 g



Dischi di ricambio per sistema Folident

Spessore	REF	Quantità
0,6 mm	120-131-00	100 pezzi
0,1 mm	120-132-00	200 pezzi



Attacchi extra-coronali calcinabili

Accessori particolarmente indicati nella protesi combinata, da fondere e saldare al laser.

Indicazioni:

per semplificare la saldatura al laser, l'attacco viene saldato alla corona secondaria. La base dello scheletrato viene modellata sull'attacco e, dopo la fusione, può essere saldata con estrema precisione.

Colore	REF	Quantità
verde	111-901-00	10 pezzi



Lubrofilm®

Liquido a doppia funzione

• Sgrassare le superfici in silicone

Facilita la colata del rivestimento nello stampo senza includere bolle d'aria.

• Contenere le tensioni della cera

Debubblizer per facilitare la messa in rivestimento del modellato.

REF 112-050-00

100 ml

REF 112-051-00

1 l

Rapidur®

Gesso duro sintetico

- Extra duro, minima espansione
- A indurimento rapido

Campo d'impiego:

ortodonzia, protesi scheletrata, metalli preziosi,
resina, ceramica.

Norma: DIN EN ISO 6873

Classe 4

Rapporto di miscelazione (g : ml)	100 : 24
Espansione di presa	max. 0,15 %
Tempo di lavorazione	min. 3 min
Resistenza alla pressione	min. 35 MPa
Tempo d'indurimento	max. 30 min
Colore	bianco

REF 164-450-00

6 kg

**Tazze mortaio**

Per gesso, alginato e rivestimento, semplici da pulire.

Capacità	REF	Quantità
400 ml	164-651-00	1 pezzo
600 ml	164-650-00	1 pezzo

**Perni moncone**

In ottone duro, presentano superfici lisce e precise. La radice a forma conica presenta un lato appiattito.

Lunghezza	ø testa	Forma	REF	Quantità
22 mm	1,9 mm	A	319-401-00	100 pezzi
22 mm	2,0 mm	B	319-402-00	100 pezzi
28,9 mm		D	319-405-00	1.000 pezzi

**Forma D:** misura media come il REF 319-402-00 ma con spillo ritentivo per il diretto e sicuro fissaggio nell'impronta.**Sega**

Per gesso e resina.

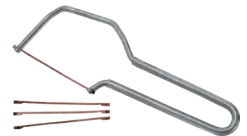
Con impugnatura ideale e seghetti intercambiabili.

Confezione:

sega completa di 3 seghetti.

REF 180-702-00

1 pezzo

**Seghetti**

Per sega.

Lunghezza	REF	Quantità
70 mm	180-703-00	5 pezzi



Indice alfabetico

A	Pagina
Anelli di fusione in acciaio	39
Attacchi extra-coronali calcinabili	40
B	Pagina
Base per cilindri Base D1	39
Basi per anelli	39
C	Pagina
Castorit® all speed	14, 30
Castorit®-super C	15, 31
ceraMotion® press invest	15, 33
Cere	
- collante	36
- d'immersione StarWax D	36
- da modellazione StarWax CB	35
- Gründler	36
- per bordi cervicali StarWax C	36
- per fresaggio StarWax M	36
- travate di fusione	37
CoCrMo-Sold 1	24
D	Pagina
Debubblizer	40
Die Lube	40
Dischi di ricambio per sistema Folident	40
F	Pagina
Fili per saldature laser	
- in CoCr	26
- in NiCr	26
- in titanio puro, matassa	26
- in titanio puro, stanghette	27
Fluente Dentaflux®	25
Fluenti	24, 25
Forma-cilindri	38
Forma-cono per titanio	39
G	Pagina
Gesso	41
I	Pagina
Induritore a freddo rematitan®	34
K	Pagina
Kera-Vlies®	39
L	Pagina
Leghe remanium®	9 - 11, 16 - 21
Liquidi di miscelazione	
- Castorit® all speed	14, 30
- Castorit®-super C	15, 31
- ceraMotion® press invest	15, 33
- concentrato Power	15, 32
- rema® CC	14, 28
- rema® CC HE-Fluid	14, 28

- rema® TT	14, 29
- rematitan® Plus	36
- Trivest	15, 32
Lubrofilm®	40
N	Pagina
NiCr-Sold 1	24
P	Pagina
Perni moncone	41
Pinza per modelli/cilindri	39
Pistoncini di pressatura	38
Profilati di cera	
- in matassa	37
- in stanghette	37
R	Pagina
Rapidur®	41
rema® CC	14, 28
rema® Flux 1	24
rema® TT	14, 29
remanium® 2000+	11, 18
remanium® 2001	11, 19
remanium® CSe	9, 20
remanium® G-weich	9, 21
remanium® sicura	10, 17
remanium® star	10, 16
rematitan® M	23
rematitan® Plus	34
Rivestimenti per ponti e corone	14 - 15
S	Pagina
Saldature	
- d'oro bianco	25
- universale d'argento	25
Sega	41
Seghetti	41
T	Pagina
Tazze mortaio	41
Tritan	22
Travate di fusione	37
Trivest	15, 32

REF	4	REF	Pagina	REF	Pagina	REF	Pagina
090-027-00	39	111-435-00	37	528-210-10	26		
100-001-00	9, 21	111-440-00	37	528-215-10	26		
100-100-50	22	111-450-00	37	528-220-00	26		
100-101-50	22	111-720-00	37	681-100-00	25		
100-102-50	22	111-825-00	37				
100-103-50	22	111-830-00	37				
100-105-50	22	111-835-00	37				
100-107-00	23	111-840-00	37				
102-302-00	24	111-850-00	37				
102-304-00	24	111-901-00	40				
102-306-00	24	112-000-00	40				
102-401-05	9, 20	112-050-00	40				
102-403-05	9, 20	112-051-00	40				
102-600-01	11, 19	120-131-00	40				
102-600-02	11, 19	120-132-00	40				
102-600-10	11, 18	120-201-00	35				
102-601-10	11, 18	120-202-00	35				
102-602-10	11, 18	120-203-00	35				
102-620-00	10, 16	120-204-00	35				
102-621-00	10, 16	120-205-00	35				
102-622-00	10, 16	120-206-00	35				
102-630-00	10, 17	120-207-00	35				
102-631-00	10, 17	120-208-00	35				
102-632-00	10, 17	120-211-00	36				
105-502-00	15, 32	120-212-00	36				
105-741-00	14, 30	120-213-50	36				
105-745-00	14, 30	122-300-00	36				
105-840-00	14, 28	123-800-00	36				
105-841-00	14, 28	127-250-00	39				
105-845-00	14, 28	127-251-00	39				
105-846-00	14, 28	127-410-00	39				
106-704-00	15, 31	164-450-00	41				
106-706-00	15, 32	164-650-00	41				
106-707-00	14, 29	164-651-00	41				
106-721-00	15, 31	167-305-00	34				
106-731-00	15, 32	180-702-00	41				
106-740-00	14, 29	180-703-00	41				
106-800-00	39	260-360-10	38				
106-801-00	39	260-360-20	38				
106-802-00	39	260-365-01	38				
106-820-00	39	260-365-05	38				
106-821-00	39	260-365-13	38				
106-822-00	39	275-010-00	15, 33				
106-825-00	39	275-015-00	15, 33				
107-600-00	34	319-401-00	41				
107-601-00	34	319-402-00	41				
107-602-00	34	319-405-00	41				
107-610-00	34	380-600-50	25				
111-106-00	37	380-604-50	25				
111-108-00	37	380-604-60	25				
111-109-00	37	380-704-50	25				
111-110-00	37	528-039-50	26				
111-112-00	37	528-040-50	26				
111-115-00	37	528-041-00	27				
111-120-00	37	528-042-00	27				
111-315-00	37	528-043-00	27				
111-425-00	37	528-050-00	27				
111-430-00	37	528-200-10	26				

Il Gruppo Dentaureum

Deutschland | Benelux | España | France | Italia | Switzerland | Australia | Canada | USA
oltre ad altri 130 paesi nel mondo.



DENTAUREUM
QUALITY
WORLDWIDE
UNIQUE

Headquarters



Dentaureum GmbH & Co. KG
Turnstr. 31 | 75228 Ispringen | Germany
Tel. +49 72 31/803-0 | Fax +49 72 31/803-295 | info@dentaureum.com

Affiliates



Dentaureum Benelux BVBA/SPRL
Britselei 31 | 2000 Antwerpen
Tel. +32.(0)3/707.23.20 | Fax +32.(0)3/707.23.21 | info@dentaureum.be



Dentaureum Benelux BVBA/SPRL
Britselei 31 | 2000 Antwerpen
Tel. +32.(0)3/707.23.20 | Fax +32.(0)3/707.23.21 | info@dentaureum.be



Dentaureum Benelux BVBA/SPRL
Britselei 31 | 2000 Antwerpen
Tel. +32.(0)3/707.23.20 | Fax +32.(0)3/707.23.21 | info@dentaureum.be



Dentaureum España S.A.
Saturnino Calleja, 6 (2ºB) | 28002 Madrid
Tel. +34 91 416 5161 | Fax +34 91 415 4916 | info@dentaureum.es



Dentaureum France S.A.S.
Boulevard du Courcerin | Allée des Voyageurs | CS 60068 | 77437 Marne-La-Vallée Cedex 2
Tel. +33 (0)1 64 11 26 26 | Fax +33 (0)1 60 17 43 47 | info@dentaureum.fr



Dentaureum Italia S.p.a.
Via degli Speciali 142/144 | Blocco 33 – Centergross | 40050 Funo (Bologna)
Tel. +39.051 86 25 80 (r.a.) | Fax +39.051 86 32 91 | info@dentaureum.it



Dentaureum Switzerland GmbH
Vogelberg 21B | 4614 Hägendorf
Tel. +4162-2165700 | Fax +4162-2165701 | info@dentaureum.ch



Dentaureum Australia PTY LIMITED
18 Bertram Street | Mortlake NSW 2137 | SYDNEY
Tel. +61 2 97 43 48 11 | Fax +61 2 97 43 45 99 | info@dentaureum.com.au



Dentaureum Canada Inc.
#600 - 525, boul. Ford | Châteauguay, QC, Canada | J6J 4Z2
Tel. +1-800-363-9973 | Fax +1-888-771-3640 | info@dentaureum.ca



Dentaureum Inc.
2050 Cabot Boulevard West, Suite 100 | Langhorne, PA 19047 | USA
Tel. +1-800-523-3946 | Fax +1-800-553-6389 | info@dentaureum-us.com