



BEGO – КАТАЛОГ ДЕНТАЛЬНОЙ ПРОДУКЦИИ

март 2015

Вместе к успеху





Кристоф Вайс, дипл. экономист,
компаньон, управляющий директор компании BEGO

Доверие и надежность: сейчас и в будущем

Уважаемые коллеги!!

Мир стоматологии не стоит на месте. Новые материалы, технологии и оборудование заставляют зубных техников, стоматологов и имплантологов искать современные решения, оптимальные по техническому исполнению и качеству, которые вместе с тем были бы и экономически привлекательными. Ведь пациенты ожидают именно этого!

В такой ситуации хорошо иметь надёжную точку опоры – партнёра со знаниями и опытом, накопленными за десятилетия работы, партнёра-новатора, смелые идеи которого знаменуют новые вехи в развитии. Одним словом, такого партнёра, как компания BEGO, которая вот уже на протяжении 125 лет ежедневно доказывает свою компетентность.

Пользователи во всём мире полагаются на наше особое ноу-хау. Обширные знания материала и сплавов, владение цифровыми технологиями и методами производства, успешное применение в имплантологии достижений бионики, тесный контакт с наукой и ценные практические рекомендации делают нас ведущей на международном рынке стоматологической компанией с уникальным портфелем услуг немецкого качества.

В своей работе мы руководствуемся такими ценностями, как доверие и надежность. Они составляют основу наших взаимоотношений с клиентами, партнёрами и сотрудниками. Наша общая цель – достижение максимальных результатов качества продукции и обслуживания клиентов.

Кредо компании BEGO: здесь и сейчас мы строим будущее, чтобы вы всегда могли чувствовать надёжную поддержку – и всегда были впереди!

Бремен, весна 2015 года

Кристоф Вайс (Christoph Weiss)

Содержание		Страница
3D-печать		4–8
Благородные сплавы		9–15
Подготовительные работы		16–18
Дублирование и твердение		19–24
Моделирование		25–37
Паковка		38–56
Неблагородные сплавы		57–69
Предварительный прогрев и литье		70–81
Облицовка		82–84
Пескоструйная обработка и вытяжка		86–93
Полировка и конечная обработка		94–103
Лазерная сварка и пайка		104–110

* Алфавитный указатель находится в конце каталога.
 Возможно не все медицинские продукты доступны в Вашей стране.
 Пожалуйста, обратитесь к Вашему продавцу.



3D-ПЕЧАТЬ

Система Varseo компании BEGO – это специально адаптированная для применения в стоматологии система 3D-печати собственной разработки для изготовления самых различных стоматологических изделий.

Система 3D-печати Varseo наряду с принтером включает в себя соответствующие материалы, программные средства и услуги для быстрого, простого и малозатратного изготовления шин, хирургических шаблонов, индивидуальных слепочных ложек и каркасов бюгельных протезов CAD/Cast®.

Varseo

3D-принтер с инновационной картриджной системой, разработанный специально для применения в стоматологии

- Уникальная точность при выполнении даже самых сложных задач
- Высокая производительность не зависит от количества изготавливаемых элементов
- Широкий, дополняемый спектр материалов и показаний
- Уникальная картриджная система повышает экономичность и оптимизирует рабочие процессы в лаборатории:
 - мгновенная смена материала
 - низкий расход материала
 - минимальное старение материалов
 - простое обращение
- Удобный для пользователя дисплей информирует обо всех параметрах и обеспечивает быстрый и простой доступ ко всем важным функциям

Подробная информация о дополнительных услугах, программном обеспечении и дополнительных показателях содержится на сайте www.bego.com/3d-druck

Подробная информация об изделии

Физические данные

Высота	857 мм
Ширина	456 мм
Глубина	443,5 мм
Вес	50 кг
Номинальное напряжение	100–240 В перем. тока, 50/60 Гц
Номинальная мощность	100 ВА
Объем печати (Д x Ш x В)	96 x 54 x 85 мм
Разрешение	50 мкм (± 25 мкм)
Слой	50 - 100 мкм
Скорость печати	20 - 40 мм/ч

Комплект поставки	Кол-во	REF
Varseo 100–240 В перем. тока, 50/60 Гц, 100 ВА	1	26435
Оригинальное руководство по эксплуатации	1	86080
Деревянный шпатель	1	19548
Шприц	1	19549
Шпатель из высококачественной стали	1	19550
Комплект чистых карточек	1	19551
Антиадгезивная фольга для картриджа	1	19511
Динамометрический ключ	1	19556
Уплотнительное кольцо	1	19524
Защитная подставка для картриджа	1	19563
Программное обеспечение для 3D-принтера	1	19504
Сетевой кабель (разъем «холодного подключения», США)	1	12554
Накопитель Mini-USB 4 Гб, файл калибровки	1	19451
Картридж в комплекте с плунжером	1	19427



VarseoVest P

Фосфатная прецизионная паковочная масса для шокового нагрева, специально предназначенная для литья напечатанных на 3D-принтере каркасов бюгельных протезов

- Паковочная масса VarseoVest P была специально разработана для литья каркасов бюгельных протезов, изготовленных методом 3D-печати с использованием системы автоматизированного производства (CAM). Она обеспечивает отличную припасовку и гладкую поверхность каждой отлитой конструкции.
- Превосходная текучесть обеспечивает удобную паковку изящных кламмеров и переходных краёв бюгельных протезов; длительное рабочее время, равное 6 минутам, позволяет работать с паковочной массой без спешки
- Опoki помещаются в предварительно нагретую до 800–950 °С печь уже через 20 минут после паковки – существенная экономия времени нагрева
- Благодаря высокой прочности паковочной массы опoki не трескаются и не лопаются из-за расширения пластмассы, что гарантирует надежность последующих этапов
- Паковочная масса VarseoVest P обеспечивает прочность опoki и, несмотря на это, лёгкость распаковки позволяет значительно экономить время и расход пескоструйного материала
- Четкое и понятное управление расширением с помощью специальной жидкости для замешивания BegoSol®HE гарантирует воспроизводимые результаты припасовки
- Простое применение паковочной массы VarseoVest P в сочетании со смолой VarseoWax CAD/Cast не отличается от работы с традиционными паковочными массами

Подробная информация об изделии

Физические данные

Жидкость для замешивания	BegoSol® HE
Рабочее время при 20 °С	ок. 6 мин
Срок годности в закрытом пакете	24 месяца

Характеристики материалов по DIN EN ISO 15912

Начало твердения (время по Викату)	ок. 12 мин
Прочность при сжатии [МПа]	ок. 5 МПа
Линейное термическое расширение [%]	1,0 %
Текучесть [мм]	137 мм

Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
VarseoVest P, 36 пакетов по 500 г	18 кг	коробка	1	54873
VarseoVest P, 60 пакетов по 300 г	18 кг	коробка	1	54874
VarseoVest P, 20 пакетов по 300 г	6 кг	коробка	1	54875

В упаковках не содержится жидкость для замешивания.

Принадлежности	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Жидкость для замешивания BegoSol® HE*	1 литр	бутылка	1	51095
Жидкость для замешивания BegoSol® HE*	5 литров	канистра	1	51096
Силиконовое муфельное кольцо	1	набор	1	54877

*Жидкость для замешивания BegoSol® HE неморозостойкая



DIN EN ISO 15912

VarseoWax CAD/Cast

Специальная смола для 3D-печати каркасов бюгельных протезов CAD/Cast® на принтере BEGO Varseo

- VarseoWax CAD/Cast выгорает безольно и тем самым создает оптимальные условия для литья беспористых, гладких и точных конструкций
- Учитывая расширение смолы паковочная масса VarseoVest P позволяет прокалывать опоки шоквым методом и обеспечивает существенную экономию времени в процессе нагрева.
- Высокая стабильность формы напечатанных объектов обеспечивает паковку без деформации и тем самым высокую точность прилегания отлитых объектов
- Напечатанные объекты из пластмассы имеют высокую прочность в сыром состоянии, благодаря чему при немедленной дальнейшей обработке можно отказаться от светового отверждения, это означает значительную экономию времени в ходе рабочего процесса
- VarseoWax CAD/Cast как компонент системы Varseo 3D-печати гарантирует высокую надежность технологического процесса – параметры печати и рабочего процесса, разработанные специально для смолы, обеспечивают безупречные производственные процессы и всегда воспроизводимые результаты

Подробная информация об изделии

Форма поставки

Цвет	опактовый желтый			
	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
• VarseoWax CAD/Cast	1,0 кг	бутылка	1	41000
• VarseoWax CAD/Cast	0,5 кг	бутылка	1	41020



VarseoWax Tray

Специальная смола для 3D-печати индивидуальных слепочных ложек на принтере BEGO Varseo

- Смола VarseoWax Tray резистентна к воде и растворителям
- Напечатанные объекты можно использовать с любыми слепочными материалами
- Высокая стабильность формы и прочность позволяют точное снятие оттиска у пациента без деформации
- Благодаря программному обеспечению CAD, возможно за один этап легко смоделировать в слепочной ложке необходимое количество ретенционных отверстий для фиксации слепочного материала
- Производство по технологии CAM обеспечивает равномерно закругленные края ложки – отпадает необходимость в трудоёмкой дополнительной шлифовке
- Гладкие поверхности напечатанных объектов являются основой качественной припасовки
- Подобранные и проверенные параметры печати для смолы VarseoWax Tray обеспечивают быстрое и экономичное производство слепочных ложек
- Знак CE свидетельствует о высоких стандартах качества, применяемых к каждой партии материала, и о высоком уровне биосовместимости который также подтверждён независимым институтом
- Смола VarseoWax Tray соответствует всем требованиям к медицинским изделиям 1го класса риска, согласно DIN EN ISO 10993-1, и обеспечивает соответствующий высокий уровень безопасности пациента

Подробная информация об изделии

Форма поставки

Цвет	опактовый синий			
	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
• VarseoWax Tray	1,0 кг	Бутылка	1	41013
• VarseoWax Tray	0,5 кг	Бутылка	1	41033



VarseoWax Surgical Guide

Специальная смола для 3D-печати хирургических шаблонов на принтере BEGO Varseo

- Отличная текучесть смолы во время печати обеспечивает высокую точность прилегания и геометрии, характеризующие важные особенности хирургических шаблонов, и позволяющие избежать травмирования пациента
- Параметры 3D-печати, согласованные специально для хирургических шаблонов обеспечивают точность формы в области направляющих гильз для свёрл и, как следствие, точные отверстия, а также оптимальную точность прилегания в рамках последующей установки пациенту
- VarseoWax Surgical Guide – это очень устойчивая к химикатам смола; напечатанные объекты удобно и просто очищаются и дезинфицируются
- Особенно короткий цикл производства и малый расход материала гарантируют экономичное производство в лаборатории
- Система Varseo совместима с распространенными системами планирования имплантатов экспортирующими STL формат, что позволяет простой перенос данных на принтер данных и производство хирургических шаблонов
- Смола VarseoWax Surgical Guide отвечает всем требованиям к медицинским изделиям 1го класса риска согласно DIN EN ISO 10993-1 и обеспечивает максимальный контролируемый уровень безопасности пациента
- Высокая степень биосовместимости обеспечивает проверенную безопасность для врача и пациента.

Подробная информация об изделии

Форма поставки

Цвет	прозрачный синий			
	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
• VarseoWax Surgical Guide	1,0 кг	бутылка	1	41012
• VarseoWax Surgical Guide	0,5 кг	бутылка	1	41032



VarseoWax Splint

Специальная смола для 3D-печати шин на принтере BEGO Varseo

- Отличная текучесть смолы обеспечивает плотную поверхность и высокую ударопрочность, что гарантирует стабильность и продолжительный срок службы шины в полости рта пациента
- Гладкие поверхности напечатанных объектов обеспечивают основу для точного прилегания при незначительной необходимости доработки
- Адаптация параметров 3D-печати специально для шин позволяет быстро и экономично изготавливать шины в лаборатории
- Высокая стабильность формы упрощает обработку напечатанных объектов и позволяет дальнейшую обработку без деформации
- Высокая степень прозрачности ни в чем не уступает прозрачности шин, изготовленных методом глубокой вытяжки, и обеспечивает оптимальный контроль прилегания
- Знак CE свидетельствует о соответствии продукции высоким требованиям качества и биосовместимости, а также означает контролируемый уровень безопасности для каждого пациента

Подробная информация об изделии

Форма поставки

Цвет	прозрачный			
	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
• VarseoWax Splint	1,0 кг	бутылка	1	41011
• VarseoWax Splint	0,5 кг	бутылка	1	41031



Вначале было золото

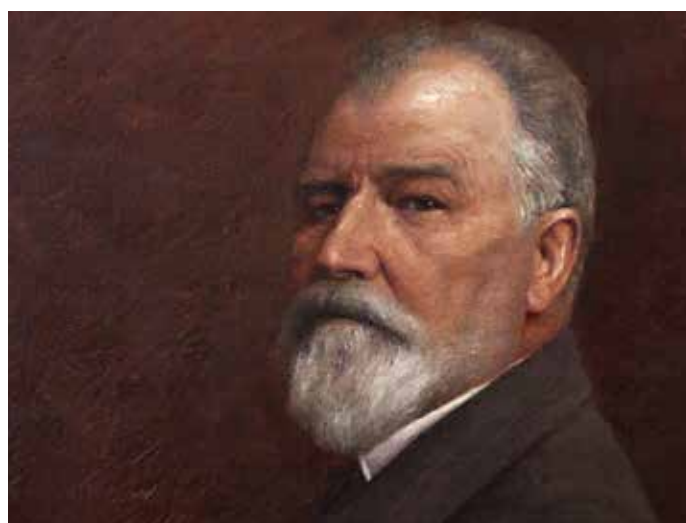
Основателями компании BEGO были две семьи: семья Гербст и семья Вайс. Небольшая фирма, производящая золотую фольгу, выросла в среднее дентальное предприятие, экспортирующее свою продукцию в большинство стран мира и имеющее филиалы и представительства на важных мировых рынках в США, Канаде, Франции, Китае и Австралии.

Фундаментом компании BEGO Bremer Goldschlägerei является основанное в 1890 небольшое ремесленное предприятие. В то время в дентальном производстве применение золота стояло на первом месте. И сегодня драгоценные сплавы играют видную роль в разнообразном ассортименте продукции компании BEGO. И в настоящее время Bio PontoStar® XL и InLloyd® 100 являются признанными на рынке и пользующимися большим спросом драгоценными сплавами. Без сомнения, золото сохранит и дальше свою значимость как высококачественный материал. Но теперь с золотом конкурируют и другие материалы. Рядом со сплавами с высоким содержанием золота, BEGO предлагает большой ассортимент сплавов из неблагородных металлов, таких как Wirobond®, Wiron®, WIRONIUM® и Wironit®. Эти сплавы хорошо сочетаются с паковочными массами и оборудованием от BEGO, что способствует их оптимальной обработке.

Компетентность компании BEGO в области зуботехнического производства базируется на 125 летнем опыте работы. Сегодня отделение Dental поставляет высококачественные, подобранные по потребностям зубного техника продукты, составляющие единую систему.

Решающими факторами для производства широкого диапазона продуктов и услуг являются компетентность, ноу-хау, творчески инициативный менеджмент и руководство компании, которые осуществляют идеи, направленные в будущее. Наши деловые партнеры всегда могут быть уверены в том, что от BEGO Dental они получают широкий ассортимент самой высококачественной, эффективной в производстве, инновационной продукции. Кроме материалов для зуботехнических лабораторий выпускается разнообразное, технически высоко специализированное оборудование. Все продукты, дополняя друг друга, komponуются в единую, совершенную систему, которая позволяет выполнять любую работу как при бюгельном протезировании, так и при изготовлении коронок и мостовидных протезов.

Доверие дороже золота.



Почетный др. Вильгельм Гербст, дантист.
На его идее использовать вместо вбивания золотой пломбы адгезивное золото была основана наша компания.



БЛАГОРОДНЫЕ СПЛАВЫ

Для любого показания у BEGO найдется подходящий сплав. В качестве материалов для облицовки могут использоваться любые виды керамик и композитных материалов, применяемых в зуботехнической лаборатории.

Таблицу с программой наших благородных сплавов можно скачать:

www.bego.com/ru/service-uebersicht/downloads/

Bio PontoStar® XL

- благородный сплав с высоким содержанием золота и платины, отлично обрабатывается
- насыщенный жёлтый цвет для эстетичных, высококачественных реставраций
- без меди и палладия - высокоустойчив к коррозии
- светлый оксид благоприятен для эстетичной облицовки керамикой
- биосовместимость подтверждена независимым институтом



PontoLloyd® G

- универсальный, особо твёрдый сплав с высоким содержанием золота - подходит для всех показаний
- жёлтый цвет является хорошей основой для эстетичных, высококачественных реставраций
- содержит индий, обеспечивающий надёжную облицовку керамикой
- без меди - хорошо подходит для чувствительных пациентов
- имеет высокую устойчивость к коррозии. Биосовместимость подтверждена независимым институтом



Описание продукта

Стандартный состав в % от массы

Au 86,0 · Pt 11,5 · Zn 1,6 · In, Rh, Fe каждый < 1

Характеристики сплава	Стандартные показатели
Тип (ISO 22674)*	4
Плотность [г/см³]	18,8
Коэффициент теплового расширения [10 ⁻⁶ K ⁻¹] 25–500 °C	14,2
Коэффициент теплового расширения [10 ⁻⁶ K ⁻¹] 20–600 °C	14,4
Температура предварительного нагрева [°C]	850
Температура литья [°C]	~ 1270
Интервал плавления [°C]	1045–1100
Модуль упругости [ГПа]	100
Предел текучести (R _{p0,2}) [МПа] после обжига	500
Отн. удлинение при разрыве (A ₅) [%] после обжига	7
Твердость по Викерсу (HV5) после обжига	215
Цветовой код BEGO	желтый 5
Форма поставки	REF
Bio PontoStar® XL	61140
Проволока для лазерной сварки из сплава Bio PontoStar®-XL Ø 0,35 мм	61167

Аксессуары

Припой (не содержит кадмия) до обжига	PontoStar®-G припой (1030 °C)
Припой (не содержит кадмия) после обжига	BEGO-GOLD припой I (810 °C)
Флюс	Minoxid

Соответствует ISO 9693-1 для металлокерамики ISO 22674 для использования в качестве сплава для коронковых и мостовидных протезов

Описание продукта

Стандартный состав в % от массы

Au 84,1 · Pt 8,3 · Pd 4,8 · In 2,7 · Ta < 1

Характеристики сплава	Стандартные показатели
Тип (ISO 22674)*	4
Плотность [г/см³]	18,1
Коэффициент теплового расширения [10 ⁻⁶ K ⁻¹] 25–500 °C	14,1
Коэффициент теплового расширения [10 ⁻⁶ K ⁻¹] 20–600 °C	14,3
Температура предварительного нагрева [°C]	850
Температура литья [°C]	~ 1370
Интервал плавления [°C]	1100–1230
Модуль упругости [ГПа]	100
Предел текучести (R _{p0,2}) [МПа] после обжига	470
Отн. удлинение при разрыве (A ₅) [%] после обжига	6
Твердость по Викерсу (HV5) после обжига	200
Цветовой код BEGO	желтый 6
Форма поставки	REF
PontoLloyd® G	61106
Проволока для лазерной сварки из сплава PontoLloyd®-G Ø 0,35 мм	61166

Аксессуары

Припой (не содержит кадмия) до обжига	PontoStar®-G припой (1030 °C)
Припой (не содержит кадмия) после обжига	BEGO-GOLD припой I (810 °C)
Флюс	Pre-flux U золотой припой (810 °C)
Флюс	Minoxid

Соответствует ISO 9693-1 для металлокерамики ISO 22674 для использования в качестве сплава для коронковых и мостовидных протезов

BegoCer® G

- Универсальный, особо твёрдый сплав, с пониженным содержанием золота, для облицовки керамикой
- Широкий спектр показаний: от коронок до супра-конструкций
- Без меди - идеален для особо чувствительных пациентов
- Имеет высокую устойчивость к коррозии.
- Биосовместимость подтверждена независимым институтом



BegoPal® 300

- Широкий спектр показаний: от коронок до супра-конструкций
- Без меди - идеален для особо чувствительных пациентов
- Светлый оксид - облегчает подборку цветов керамики
- Содержит золото и серебро, обладает хорошей плавкостью, текучестью и способностью к пайке
- Имеет высокую устойчивость к коррозии. Биосовместимость подтверждена независимым институтом



Описание продукта	
Стандартный состав в % от массы	
Au 51,5 · Pd 38,4 · In 8,7 · Ga 1,3 · Ru	
Характеристики сплава	Стандартные показатели
Тип (ISO 22674)*	4
Плотность [г/см³]	14,3
Коэффициент теплового расширения [10 ⁻⁶ K ⁻¹] 25–500 °C	13,7
Коэффициент теплового расширения [10 ⁻⁶ K ⁻¹] 20–600 °C	13,9
Температура предварительного нагрева [°C]	850
Температура литья [°C]	~ 1390
Интервал плавления [°C]	1155–1310
Модуль упругости [ГПа]	~ 125
Предел текучести (R _{p0,2}) [МПа] после обжига	55
Отн. удлинение при разрыве (A ₅) [%] после обжига	12
Твердость по Викерсу (HV5) после обжига	230
Цветовой код BEGO	белый 8
Форма поставки	REF
BegoCer® G	61097
Проволока для лазерной сварки из сплава BegoCer® G Ø 0,35 мм	61164
Аксессуары	
Припой (не содержит кадмия) до обжига	BegoStar® припой (1125 °C)
Припой (не содержит кадмия) после обжига	BEGO-GOLD припой I (810 °C)
Флюс	Minoxid

Соответствует
ISO 9693-1 для металлокерамики
ISO 22674 для использования в качестве сплава для коронковых и мостовидных протезов

Описание продукта	
Стандартный состав в % от массы	
Au 6,0 · Pd 75,4 · Ag 6,2 · In 6,3 · Ga 6,0 · Ru < 1	
Характеристики сплава	Стандартные показатели
Тип (ISO 22674)*	4
Плотность [г/см³]	11,0
Коэффициент теплового расширения [10 ⁻⁶ K ⁻¹] 25–500 °C	13,8
Коэффициент теплового расширения [10 ⁻⁶ K ⁻¹] 20–600 °C	14,0
Температура предварительного нагрева [°C]	850
Температура литья [°C]	~ 1390
Интервал плавления [°C]	1175–1320
Модуль упругости [ГПа]	135
Предел текучести (R _{p0,2}) [МПа] после обжига	520
Отн. удлинение при разрыве (A ₅) [%] после обжига	28
Твердость по Викерсу (HV5) после обжига	240
Цветовой код BEGO	белый 8
Форма поставки	REF
BegoPal® 300	61105
Проволока для лазерной сварки из сплава BegoPal®-300 Ø 0,4 мм	61165
Аксессуары	
Припой (не содержит кадмия) до обжига	BegoStar® припой (1125 °C)
Припой (не содержит кадмия) после обжига	BEGO-GOLD припой I (810 °C) Pre-flux U золотой припой (810 °C)
Флюс	Minoxid

Соответствует
ISO 9693-1 для металлокерамики
ISO 22674 для использования в качестве сплава для коронковых и мостовидных протезов

ECO d'OR

- благородный сплав с высоким содержанием золота и платины - превосходная обработка
- насыщенный желтый цвет - хорошая предпосылка для эстетичных реставраций
- без меди и палладия - высокоустойчив к коррозии
- светлый оксид благоприятен для эстетичной облицовки керамикой
- биосовместимость подтверждена независимым институтом



Описание продукта	
Стандартный состав в % от массы	
Ag 40,5 · Au 38,1 · Pd 13,0 · In 8,0 · Mn, Ta каждый < 1	
Характеристики сплава	Стандартные показатели
Тип (ISO 22674)*	4
Плотность [г/см ³]	13,1
Коэффициент теплового расширения [10 ⁻⁶ K ⁻¹] 25–500 °C	17,0
Коэффициент теплового расширения [10 ⁻⁶ K ⁻¹] 20–600 °C	17,4
Температура предварительного нагрева [°C]	700
Температура литья [°C]	~ 1200
Интервал плавления [°C]	975–1030
Модуль упругости [ГПа]	114
Предел текучести (R _{p0,2}) [МПа] после обжига	500
Отн. удлинение при разрыве (A ₅) [%] после обжига	7
Твердость по Викерсу (HV5) после обжига	215
Цветовой код BEGO	желтый 6
Форма поставки	REF
ECO d'Or	61112
Проволока для лазерной сварки из сплава ECO d'Or Ø 0,35 мм	61170
Аксессуары	
Припой (не содержит кадмия) до обжига	BEGO-LFC припой I (930 °C) Bio PlatinLloyd® припой (870 °C)
Припой (не содержит кадмия) после обжига	Bio PlatinLloyd® припой (710 °C)
Флюс	Minoxud

Соответствует
ISO 9693-1 для металлокерамики
ISO 22674 для использования в качестве сплава для коронковых и мостовидных протезов

BegoPal® S

- облицовывается композитом и обычной керамикой
- без меди - идеален для особо чувствительных пациентов
- светлый оксид - благоприятен для эстетичной облицовки керамикой
- биосовместимость подтверждена независимым институтом



Описание продукта	
Стандартный состав в % от массы	
Pd 57,5 · Ag 31,5 · Sn 9,0 · In 1,9 · Ru < 1	
Характеристики сплава	Стандартные показатели
Тип (ISO 22674)*	4
Плотность [г/см ³]	11,1
Коэффициент теплового расширения [10 ⁻⁶ K ⁻¹] 25–500 °C	14,4
Коэффициент теплового расширения [10 ⁻⁶ K ⁻¹] 20–600 °C	14,6
Температура предварительного нагрева [°C]	850
Температура литья [°C]	~ 1400
Интервал плавления [°C]	1210–1290
Модуль упругости [ГПа]	118
Предел текучести (R _{p0,2}) [МПа] после обжига	480
Отн. удлинение при разрыве (A ₅) [%] после обжига	7
Твердость по Викерсу (HV5) после обжига	220
Цветовой код BEGO	белый 8
Форма поставки	REF
BegoPal® S	61086
Проволока для лазерной сварки из сплава BegoPal® 300 Ø 0,35 мм	61165
Аксессуары	
Припой (не содержит кадмия) до обжига	BegoStar® припой (1125 °C)
Припой (не содержит кадмия) после обжига	BEGO-GOLD припой I (810 °C)
Флюс	Minoxud

Соответствует
ISO 9693-1 для металлокерамики
ISO 22674 для использования в качестве сплава для коронковых и мостовидных протезов

ЗОЛОТО ОТ BEGO

Сплав	Био-сертификат	Нормы ISO	REF	Тип по ISO 22674	№ цвето-вого кода BEGO	Состав в % от массы (x = <1 %)								Другие элементы (<1 %)	Плотность [г/см³]	Твердость по Викерсу (HV 5)		
						Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In			мягкий	после литья/обжига	после закалки
Сплавы для обычной керамики																		
Bio PontoStar® XL	✓	9693-1 + 22674	61140	4	5	86,0	11,5	–	–	–	–	1,6	x	Rh · Fe	18,8	155	215	220
Bio PontoStar®	✓	9693-1 + 22674	61104	4	5	87,0	10,6	–	–	–	–	1,5	x	Rh · Mn · Ta	18,8	160	225	235
PontoStar® G	✓	9693-1 + 22674	61046	4	4	85,6	11,4	–	–	–	–	2,3		Rh · Fe	18,0	130	175	190
PontoStar® H		9693-1 + 22674	61030	4	7	77,6	18,8	–	x	–	–	2,2	–	Ir · Fe	18,5	150	220	220
PontoLloyd® G	✓	9693-1 + 22674	61106	4	6	84,1	8,3	4,8	–	–	–	2,7		Ta	18,1	190	200	210
PontoLloyd® P	✓	9693-1 + 22674	61087	4	8	77,5	9,9	8,9	1,0	x	x	–	1,4	Ir · Fe	17,9	175	205	210
PontoLloyd® L		9693-1 + 22674	61100	4	8	75,0	–	17,9	3,0	–	1,5	–	2,5	Re	16,3	150	205	220
BegoCer® G	✓	9693-1 + 22674	61097	4	8	51,5	–	38,4	–	–	–	–	8,7	Ru · Ga 1,3	14,3	190	220	230
BegoStar®	✓	9693-1 + 22674	61080	4	8	54,0	–	26,5	15,5	–	2,4	–	1,4	Ru · Re	13,8	205	225	230
BegoStar® ECO	✓	9693-1 + 22674	61121	4	8	15,0	–	51,9	23,0	–	4,0	–	6,0	Ru	11,2	205	215	–
BegoPal® 300	✓	9693-1 + 22674	61105	4	8	6,0	–	75,4	6,2	–	–	–	6,3	Ru · Ga 6,0	11,0	220	240	260
BegoPal® S	✓	9693-1 + 22674	61086	4	8	–	–	57,5	31,5	–	9,0	–	1,9	Ru	11,1	210	220	230
Сплавы для керамики с высоким расширением (низкоплавкие = LFC)																		
Bio PlatinLloyd®	✓	9693-1 + 22674	61125	4	4	75,1	7,8	–	14,8	–	–	1,8	–	Rh · Mn · Mg	16,3	165	205	215
Pontonorm (продажа только в Германии)	✓	9693-1 + 22674	61126	4	3	73,8	9,0	–	9,2	4,4	–	2,0	1,5	Ir	16,7	150	200	230
PontoRex® G	✓	9693-1 + 22674	61016	4	4	70,0	9,4	–	13,2	3,0	–	2,0	1,9	Ir · Rh	16,2	155	200	220
PlatinLloyd® KF	✓	9693-1 + 22674	61025	4	4	72,8	2,0	5,7	16,1	–	–	3,0	–	Mn · Rh	15,6	155	250	255
BegoLloyd® LFC	✓	9693-1 + 22674	61116	4	5	62,8	3,0	5,7	25,0	–	–	2,2	1,2	Ru	14,6	150	225	225
AuroLloyd® KF	✓	9693-1 + 22674	61052	4	6	55,0	–	10,0	29,2	–	1,0	1,2	3,5	Ru	13,9	150	200	220
ECO d'OR	✓	9693-1 + 22674	61112	4	6	38,1	–	13,0	40,5	–	–	–	8,0	Mn · Ta	13,1	–	215	220
BegoStar® LFC	✓	9693-1 + 22674	61107	4	8	x	–	35,0	58,9	–	1,0	4,0	–	Zr · Ru	10,8	175	200	–
Сплавы для коронок и мостовидных протезов (облицовка только композитом)																		
InLloyd® 100	✓	22674	61120	2	2	78,1	3,9	–	15,5	–	–	2,4	–	Ir	16,5	120	150	150
PlatinLloyd® 100	✓	22674	61020	4	3	72,0	3,5	–	13,7	9,8	–	x	–	Ir	15,5	155	220	225
PlatinLloyd® M		22674	61009	4	4	70,0	5,0	1,0	11,7	10,0	–	1,9	x	Re	15,7	190	270	285
BegoLloyd® M		22674	61036	4	4	65,0	x	3,1	19,1	10,0	–	2,0	x	Ir	14,7	155	235	240
AuroLloyd® M		22674	61054	4	5	54,0	1,0	5,0	29,0	8,0	–	1,0	1,9	Ir	13,5	190	250	270
Midigold		22674	61082	4	5	49,5	–	3,4	35,0	10,0	–	–	2,0	Ru	13,0	120	235	245

Типы по ISO 22674

Тип 2: Предназначается для несъемной реставрации одиночных зубов, например, коронки или вкладки с неограниченной поверхностью.

Тип 3: Предназначается для несъемной реставрации, состоящей из нескольких единиц, например, мостовидный протез, телескопические и конусные коронки, штифты

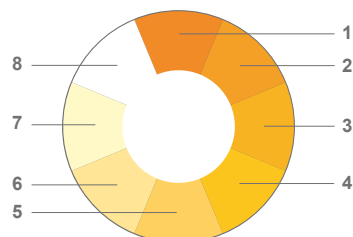
Тип 4: Предназначается для частей конструкции с небольшим сечением, которые подвергаются очень большой нагрузке. Например, съемный частичный протез, кламмеры, облицованные коронки, мостовидные протезы большой протяженности, или мостовидные протезы с небольшим сечением, балки, крепления, супра-конструкции с фиксацией на имплантатах.

Согласно предписанию 93/92 EWG, благородные сплавы и припои BEGO являются медицинскими продуктами. По приложению IX они относятся к классу IIa.

БЛАГОРОДНЫЕ СПЛАВЫ

Предел текучести (R _{p0,2}) [МПа]		Отн. удлинение при разрыве (A ₅) [%]			Модуль упругости около [ГПа]	Интервал плавления [°C]	Температура литья ~ [°C]	Температура предварительного нагрева [°C]	Коэффициент теплового расширения 25-500 °C (20-600 °C) [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	Обжиг для оксидирования	Лазерная сварка/однородный дополнительный материал имеется в наличии	Припой ● до обжига ■ после обжига	
мягкий	после литья/обжига	после закалки	мягкий	после литья/обжига									после закалки
330	500	510	18	7	6	100	1045-1100	1270	850	14,2 (14,4)	900 5 ✓	✓	● PontoStar® G припой 1030°C ■ BEGO-GOLD припой 1810°C
380	550	560	11	8	6	100	1040-1150	1270	850	14,2 (14,4)	950 10 –	✓	● PontoStar® G припой 1030°C ■ BEGO-GOLD припой 1810°C
225	430	460	13	9	8	92	1055-1140	1320	850	14,4 (14,6)	950 1 –	✓	● PontoStar® G припой 1030°C ■ BEGO-GOLD припой 1810°C
380	520	520	10	6	6	115	1080-1180	1320	850	13,8 (14,0)	950 10 –	✓	● PontoStar® G припой 1030°C ■ BEGO-GOLD припой 1810°C
430	470	495	10	6	3	100	1100-1230	1370	850	14,1 (14,3)	960 10 –	✓	● PontoStar® G припой 1030°C ■ BEGO-GOLD припой 1810°C
470	490	500	7	5	4	110	1145-1215	1380	850	13,8 (14,0)	960 10 –	✓	● PontoLloyd® припой 1120°C ■ BEGO-GOLD припой 1810°C
350	530	560	26	8	6	110	1150-1240	1430	850	14,1 (14,3)	960 10 –	✓	● PontoLloyd® припой 1120°C ■ BEGO-GOLD припой 1810°C
475	520	550	19	16	12	125	1155-1310	1450	850	13,7 (13,9)	960 2-3 –	✓	● BegoStar® припой 1125°C ■ BEGO-GOLD припой 1810°C
460	510	530	21	15	13	113	1230-1280	1420	850	14,0 (14,2)	960 10 –	✓	● BegoStar® припой 1125°C ■ BEGO-GOLD припой 1810°C
360	440	–	35	22	–	135	1250-1310	1430	850	14,2 (14,5)	960 2-3 –	✓	● BegoStar® припой 1125°C ■ BEGO-GOLD припой 1810°C
450	520	540	30	28	25	135	1175-1320	1390	850	13,8 (14,0)	960 2-3 –	✓	● BegoStar® припой 1125°C ■ BEGO-GOLD припой 1810°C
400	480	520	10	7	6	118	1210-1290	1400	850	14,4 (14,6)	960 10 –	✓	● BegoStar® припой 1125°C ■ BEGO-GOLD припой 1810°C
330	490	520	10	6	5	120	990-1065	1250	700	16,0 (16,2)	780 10 –	✓	● BEGO-LFC припой 930°C ● BioPlatinLloyd® припой 870°C ■ BioPlatinLloyd® припой 710°C
–	480	500	–	12	6	105	900-990	1150	700	16,5 (16,8)	780 5 ✓	✓	● PontoRex® припой 880°C ■ PontoRex® припой 710°C
310	440	450	16	11	9	100	910-995	1150	700	16,1 (16,3)	800 10 –	✓	● PontoRex® припой 880°C ■ PontoRex® припой 710°C
330	580	600	18	6	4	120	980-1070	1200	750	16,2 (16,4)	800 10 –	✓	● BEGO-LFC припой 930°C ● PontoRex® припой 880°C ■ PontoRex® припой 710°C
330	575	575	23	13	6	105	985-1060	1250	700	16,4 (16,9)	800 5 ✓	✓	● BEGO-LFC припой 930°C ● BioPlatinLloyd® припой 870°C ■ BioPlatinLloyd® припой 710°C
315	480	520	18	7	6	106	950-1060	1230	700	17,1 (17,3)	800 10 –	✓	● PontoRex® припой 880°C ■ PontoRex® припой 710°C
–	500	565	–	7	8	114	975-1030	1200	700	17,0 (17,4)	800 5 –	✓	● BEGO-LFC припой 930°C ● BioPlatinLloyd® припой 870°C ■ BioPlatinLloyd® припой 710°C
–	400	–	–	12	–	113	1080-1150	1300	700	16,6 (16,8)	780 10 –	✓	● BEGO-LFC припой 930°C ● PontoRex® припой 880°C ■ PontoRex® припой 710°C
200	245	245	26	12	12	90	935-1005	1200	700	–	– – –	✓	BEGO-GOLD припой I 810°C BEGO-GOLD припой II 765°C Pre-flux U золотой припой 810°C
340	500	510	40	15	14	95	900-940	1050	700	–	– – –	✓	BEGO-GOLD припой I 810°C BEGO-GOLD припой II 765°C Pre-flux U золотой припой 810°C
440	650	690	25	11	8	98	880-940	1020	700	–	– – –	✓	BEGO-GOLD припой I 810°C BEGO-GOLD припой II 765°C Pre-flux U золотой припой 810°C
350	560	570	50	23	21	102	860-940	1050	700	–	– – –	✓	BEGO-GOLD припой I 810°C BEGO-GOLD припой II 765°C Pre-flux U золотой припой 810°C
350	455	460	12	6	4	107	860-920	1100	700	–	– – –	✓	BEGO-GOLD припой I 810°C BEGO-GOLD припой II 765°C Pre-flux U золотой припой 810°C
225	620	650	15	5	3	93	830-920	1030	700	–	– – –	✓	BEGO-GOLD припой I 810°C BEGO-GOLD припой II 765°C Pre-flux U золотой припой 810°C

Приведенные данные являются ориентировочными. Возможны изменения



Цветовой код BEGO-GOLD

Приведенная цветовая паллета, с соответствующим цифровым обозначением, примерно соответствует интенсивности окраски сплава.



ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

Прекрасно зарекомендовавшие себя материалы и технологии являются надёжной основой для точной посадки конструкций и отличных результатов зуботехнических работ.

Продувочное сопло

- Продувочное сопло из прочной твёрдой резины. Проверенный временем вспомогательный инструмент для охлаждения и продувки моделей

Описание продукта			
Форма поставки	ед. изм.	кол-во	REF
Продувочное сопло	шт.	1	21700



Набор измерительных инструментов по Нею

- Измерительные инструменты применяются в технике бюгельного протезирования для анализа моделей, измерения поднутрений и разметки экватора

Описание продукта			
Объем поставки	ед. изм.	кол-во	REF
Набор измерительных инструментов, хвостовик Ø 3 мм; 1 упак. состоит из инструментов для измерения поднутрений:			22160
1 0,25 мм	шт.	1	22145
2 0,50 мм	шт.	1	22146
3 0,75 мм	шт.	1	22147
4 Поисковый штифт	шт.	1	22148
5 Восковой скребок	шт.	1	22149
6 Держатель	шт.	1	22163
Графитовые стержни	упак.	1	22150



1 2 3 4 5 6

Формирователи основания модели

- Без шлифовки получается гладкая, чистая поверхность основания модели
- Предлагается в двух размерах: для нижней и для верхней челюсти

Описание продукта					
Формы поставки	Содержание	Размеры Ш x В x Г (мм)	Ед. изм.	Кол-во	REF
U1, маленькие	5 шт.	80 x 15 x 57	набор	1	52641
U2, большие	5 шт.	90 x 15 x 66	набор	1	52642
O1, маленькие	5 шт.	80 x 15 x 57	набор	1	52661
O2, большие	5 шт.	88 x 15 x 64	набор	1	52671
Сортированный набор (U1, U2, O1, O2 1 шт. каждого наименования)	4 шт.	см. выше	упак.	1	52630



BegoStone plus сверхтвёрдый гипс

- Проверенный временем высококачественный сверхтвёрдый гипс 4 класса для изготовления моделей под вкладки, коронки, мостовидные и бюгельные протезы и технологии CAD/CAM
- Высокая точность передачи формы со всеми известными дублирующими материалами
- Гипс не образует комков и сразу готов для работы
- Отличная текучесть гипса Bego Stone проявляется уже при лёгкой вибрации и позволяет избежать образования пузырьков при заливке любых оттисков
- Продолжительность рабочего времени – 5 минут, что благоприятно для работы
- Возможно чёткое сканирование и распознавание мелких деталей и границ препарирования благодаря цвету слоновой кости 35
- Очень гладкая поверхность моделей, высокая прочность на истирание при идеальном коэффициенте линейного расширения 0,09 %. Оптимальные предпосылки для прецизионных дентальных реставраций
- Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и разрыв надёжно предохраняет зубы и штампики от поломок
- Каждая партия Bego Stone plus контролируется на неизменность компонентов, что обеспечивает постоянную воспроизводимость результатов

Описание продукта

Физические данные				
Цвет	слоновая кость			
Время впитывания	15 секунд			
Рабочее время при 20 °C	~ 5 минут			
Начало твердения (тест Vicat)	~ 10 минут			
Прочность на сжатие через 1 час [МПа]	60			
Предел прочности на разрыв через 24 часа [МПа]	12			
Расширение при твердении [%]	0,09			
Время твердения	~ 30 минут			
Твердость через 1 час [МПа]	~ 220			
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
BegoStone plus	5 кг	ведро	1	54812
BegoStone plus	12 кг	ведро	1	54811

Возможно сканирование!



Подробная информация по адресу: www.bego.com/download-center.

DIN EN ISO 6873

Iso 8 изолирующая жидкость для работы с пластмассой

- ISO 8 надёжно изолирует гипс от пластмассы и способствует чистой и легкой сепарации

Описание продукта

Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Iso 8	1 литр	бутылка	1	52700





ДУБЛИРОВАНИЕ И ТВЕРДЕНИЕ

Точно выполненная дубликат – модель является важной предпосылкой для точности посадки будущего протеза.

ВЕГО предлагает совершенную, ориентированную на практику систему: гели и силиконы, верно воспроизводящие форму, хорошо зарекомендовавшие себя дублировочные кюветы, а также современные аппараты для работы с ними.

Gelovit 200

Микропроцессорный аппарат для высококачественного дублирования

- Безщёточный мотор с программным управлением обладает большей надёжностью и намного более долгим сроком службы, чем обычные моторы
- Отвечающее современным требованиям программное управление подчёркивает надёжность прибора в долгосрочной эксплуатации
- Инновационная концепция приготовления геля с настройкой температуры эффективно предупреждает образование комков и гарантирует быстрое приготовление без подгорания
- Прецизионное нагревание эффективно предупреждает появление отложений и закупорку сопла, не нарушая при этом гомогенности геля
- Третья ступень нагревания минимизирует тепловую усадку геля, что обеспечивает оптимальные результаты передачи формы
- Можно запрограммировать время готовности геля, что оптимизирует рабочий процесс
- Количество желаемых циклов плавления может задаваться индивидуально. Это гарантирует постоянное качество результатов дублирования
- Рациональный дизайн дисплея позволяет получать информацию обо всех параметрах и легко, и быстро задействовать все важные функции



Описание продукта

Технические данные

Высота	565 мм
Ширина	310 мм
Глубина	355 мм
Напряжение	230 В, 50/60 Гц
Спец. напряжение	100–240 В, 50/60 Гц
Потребляемая мощность 230 В	900 Вт
Вместимость	3–6 кг
Вес	21 кг

Форма поставки

	ед. изм.	кол-во	REF
Gelovit 200, 230 В, 50/60 Гц	шт.	1	26330

Аксессуары

	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
WiroGel® M дублирующий материал	6 кг	ведро	1	54351
Castogel® дублирующий материал	6 кг	ведро	1	52052
Wirodouble® дублирующий материал	6 кг	ведро	1	52050
Дублировочная комби-кюветта		шт.	1	52090

Подробная информация по адресу: www.bego.com/download-center.

Заказывайте сразу вместе:
Описание подходящего геля на следующей странице



Дублировочный гель

WiroGel® M

Экологически чистый гель для дублирования на основе агар-агара для изготовления моделей из паковочных масс, гипса и для технологии литьевой пластмассы

- Универсальность применения: для всех фосфатных паковочных масс и гипсов 4-го типа, а также для технологии литьевой пластмассы
- Очень высокая точность воспроизведения формы; гладкая поверхность гарантирует надёжность работы и отвечает самым высоким требованиям
- 15 циклов плавления, очень хорошее соотношение цены и качества. Можно расплавлять в микроволновой печи без потери качества и точности передачи формы
- Дублирование с помощью WiroGel® M, включая стоимость аппарата для дублирования, в пять раз дешевле дублирования силиконом
- Цвет материала оптимизирует контраст, что даёт большую уверенность в процессе работы

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
WiroGel® M	6 кг	ведро	1	54351
WiroGel® M	10 кг	ведро	1	54354
Аксессуары		ед. изм.	кол-во	REF
Дублировочная комби-кювета		шт.	1	52090



Подробная информация по адресу: www.bego.com/download-center.



Wirovest® или WiroFast

Wirovest® или WiroFast

Оптимально согласованные друг с другом компоненты системы - это простота и высокая надёжность в применении (паковочные массы для бюгельного протезирования на (стр. 40 и 42)

WiroGel® C

Обратимый натуральный гель для дублирования на основе агар-агара для изготовления моделей из паковочных масс, гипса и для технологии литьевой пластмассы

- Универсальность применения: для всех фосфатных паковочных масс и гипсов 4-го типа, а также для технологии литьевой пластмассы
- Сокращенное время затвердевания благодаря охлаждению в холодильнике или в холодной водяной ванне
- Очень высокая точность воспроизведения формы; гладкая поверхность модели гарантирует надёжность работы и отвечает самым высоким требованиям точности
- Натуральный гель для оптимальной надёжности процесса в особенности при работе с белым или светлым гипсом
- До 12 циклов плавления гарантируют очень хорошее соотношение затрат и эффективности без ухудшения качества и точности
- WiroGel® C можно расплавлять в микроволновой печи
- Разлагается биологическим путем

Описание продукта					
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF	
WiroGel® C	6 кг	ведро	1	54870	
WiroGel® C	10 кг	ведро	1	54871	
Аксессуар		содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Дублировочная комби-кювета			комплект	1	52090



Castogel® или Castogel® mint

специальный дублировочный гель многократного использования

- Дублировочный гель для самых высоких требований. Используется для наиболее сложных конструкций бюгельных протезов, комбинированных работ и технологии литевой пластмассы
- Удобен в работе, высокая точность воспроизведения мелких деталей, высокоэластичный, прочный на разрыв. Всё это обеспечит Вам надёжность результатов прецизионной работы
- Castogel mint дополнительно имеет запах мяты
- Экономичен в работе, благодаря многократному применению
- Экологически безопасен, т.к. полностью разлагается в биологической среде

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Castogel®	6 кг	ведро	1	52052
Castogel® mint	10 кг	ведро	1	52049



Wirodouble®

дублировочный гель многократного использования

- Проверенный временем дублировочный гель для фосфатных и силикатных паковочных масс
- Высокий стандарт качества гарантирует многократное использование и обеспечивает надёжность и экономность в работе

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Wirodouble®	6 кг	ведро	1	52050



Дублировочные комби - кюветы для бюгельного протезирования

Комби-кювета для дублирования

- Низкий уровень термической проводимости пластмассы гарантирует охлаждение дублирующей массы без напряжения
- Два клиновидных углубления в крышке кюветы удерживают форму от вращения и обеспечивают соответствующий возврат формы в кювету
- Дублировочные комби-кюветы соответствуют нашим муфельным кольцам

Описание продукта				
Форма поставки	ед. изм.	кол-во	REF	
Дублировочная комби-кювета, крышка с клиновидным углублением, цоколь-основание и 2 цоколя для формы (2 размера)	шт.	1	52090	



Wirosil® – силикон для дублирования

- Wirosil® – это двухкомпонентный силикон дополнительного отверждения, чрезвычайно точно воспроизводящий мастер-модели, благодаря своей устойчивости к деформации
- Wirosil® силиконовая дублирующая система с экономной кюветой и стабилизирующей вставкой облегчает работу и обеспечивает надежность без потери материала
- Идеален для дублирования при фрезерных и комбинированных работах. Пропорции замешивания 1:1

Описание продукта

Физические данные

• Рабочее время	~ 5 минут
• Время отверждения (22 °C)	30–40 минут
• Время смешивания	30 с
• Твердость по Шору (1 ч.)	17
• Возврат в исходное состояние после деформации	99,7 %
• Усадка (DIN 14356)	0,03 %

Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Основной набор: 1 бутылка = Wirosil® 1+2, каждая 1 кг, 1 стакан для смешивания и измерения, 1 шпатель, 1 кювета для дублирования малая, 1 кювета для дублирования большая, 1 бутылочка-спрей Aurofilm, 1 бутылочка-спрей Durofluid, 1 инструкция по применению		шт.	1	52000
Экономная упаковка Wirosil® 1 + 2	2 x 1 кг	бутылка	1 каждый	52001
Большая упаковка Wirosil® 1 + 2	2 x 10 кг	канистра	1 каждый	51995



Wirosil®plus – силикон для дублирования

- Великолепная устойчивость к деформации обеспечивает чрезвычайно точное изготовление дубликат-моделей
- Силикон с пропорцией смешивания 1:1 как для ручной обработки, так и для применения в дозаторе
- Wirosil®plus со временем твердения всего за 10 мин – специально для всех зуботехнических работ, требующих скорости в сочетании с точностью
- Жидкотекучая консистенция и оптимальный эффект памяти формы обеспечивают отличное качество слепка с фрезерованных поверхностей при комбинированных работах

Описание продукта

Физические данные

• Рабочее время	3 минут 30 с
• Время отверждения (22 °C)	10–12 минут
• Время смешивания	30 с
• Твердость по Шору (1 ч.)	20
• Возврат в исходное состояние после деформации	99,8 %
• Усадка (DIN 14356)	0,01 %

Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
• Wirosil®plus	2 x 1 кг	бутылка	1 каждый	54854



Аксессуары

	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Wirosil® Набор для смешивания		комплект	1	52004
Aurofilm (бутылочка-спрей)	100 мл	шт.	1	52019
Durofluid (бутылочка-спрей)	100 мл	шт.	1	52008

Заказывайте сразу вместе

Wiroplus® S или Wirofine оптимально согласованные друг с другом компоненты системы - простота и высокая надежность в применении помогают получить высококачественных результатов (стр. 43 и 39)



Wirosil® – система кювет для дублирования

- Эта система отличается точным воспроизведением, экономией материала, устойчивостью к деформации и простотой в работе
- Состоит из:
 - Основания для фиксации модели
 - Манжеты оптимальной формы для моделей верхней и нижней челюстей
 - Стабилизационного кольца для точности после извлечения мастер-модели
 - Трёх сменных небных вставок, которые существенно способствуют точности репродукции и позволяют очень экономно расходовать силикон за счет гибкости установки формы

Описание продукта			
Формы поставки	ед. изм.	кол-во	REF
Wirosil® система кювет для дублирования, вкл. стабилизационное кольцо и 3 небные вставки			
малая кювета	набор	1	52072
большая кювета	набор	1	52083
Принадлежности	ед. изм.	кол-во	REF
Стабилизационное кольцо и 3 небные вставки:			
для малой кюветы	шт.	1	52079
для большой кюветы	шт.	1	52084



Durol E – экологически чистый отвердитель

- Погружной отвердитель Durol E не содержит растворителей и поэтому экологически совершенно безопасен. При высыхании почти не возникает запаха, т.к. отсутствует растворитель
- Загрязнения легко удаляются водой
- Температура сушки 150 °С, что позволяет экономить 25 % времени и затрат на электроэнергию

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Durol E экологически чистый погружной отвердитель	1 литр	бутылка	1	52148

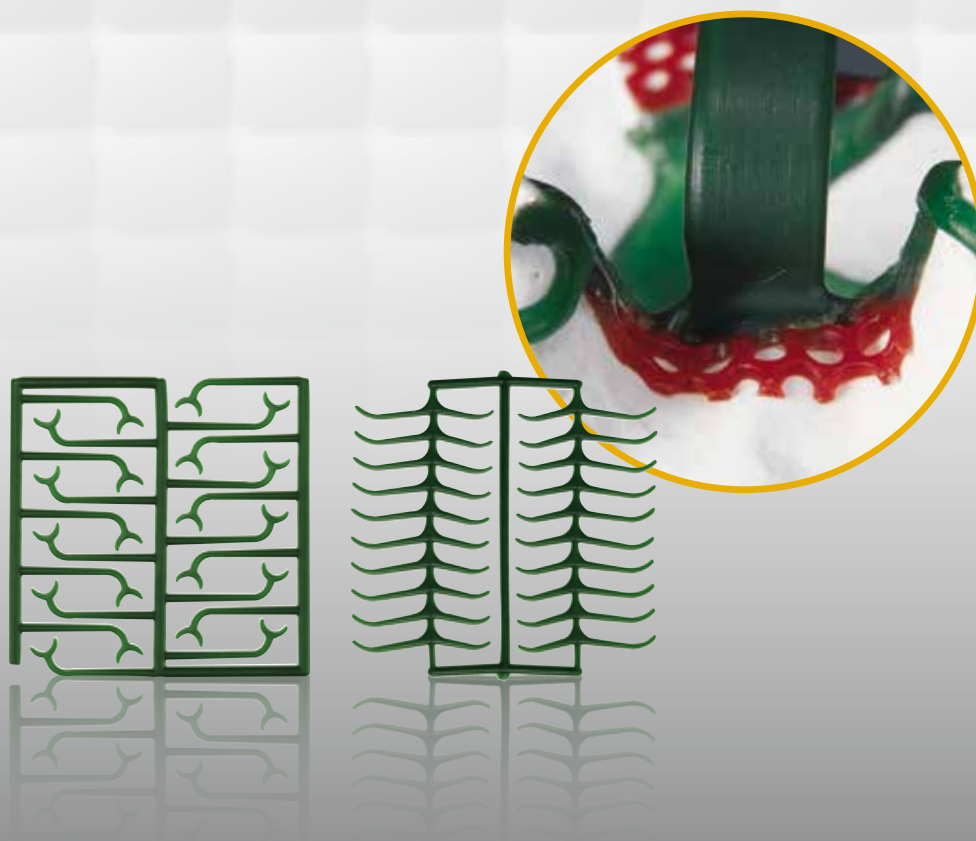


Durol / Durolfluid – отвердители

- Отвердители Durol и Durolfluid для моделей из паковочной массы используются в холодном виде и при затвердении очень хорошо впитываются в поверхность дубликат-модели, которая становится твердой и гладкой
- Durol: Рекомендуемая температура сушки для дубликат-модели составляет 250 °С
- Durolfluid: Для улучшения адгезии восковой композиции, модели из паковочной массы изготовленные в силиконовой форме можно просушить при температуре ок. 70 °С–100 °С в течение 10 мин. Затем модели из паковочной массы равномерно покрываются тонким слоем Durolfluid

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Durol погружной отвердитель	1 литр	бутылка	1	52111
Durolfluid спрей для моделей (1 бутылочка-спрей)	100 мл	шт.	1	52008





МОДЕЛИРОВАНИЕ

Ваша моделировка – это Ваш почерк при выполнении зуботехнических работ. Тщательно подобранные восковые компоненты помогут Вам на пути создания безупречной моделировки. Частично используя заводские профили, Вы сможете работать быстрее и с большей точностью.

Подготовительный воск для техники бюгельного протезирования

- Подготовительный воск от BEGO отличается высокой податливостью. Он легко адаптируется на модели и плотно удерживается на ней, поэтому нет необходимости дополнительно использовать клей для воска
- Воск прекрасно сохраняет форму и прилегание по краям. Температура твердения около 70 °С. Он также стабилен при температуре дублирующего геля до 55 °С.
- После дублирования воск легко удаляется с мастер-модели, что значительно облегчает работу

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Подготовительный воск, цвет: красный, Размер пластины: 17,5 x 8 см				
0,5 мм	15 пластин	упак.	1	40036
0,6 мм	15 пластин	упак.	1	40037
0,7 мм	15 пластин	упак.	1	40038



Воск для устранения поднутрений соответствует по своим свойствам специфическим требованиям бюгельного протезирования

- Этот воск был разработан для устранения поднутрений, создания уступов для кламмеров и разгрузки критических областей модели
- Воск для устранения поднутрений легко скоблится и режется. Воск - твёрдый, что позволяет чётко воспроизвести контуры уступов на дубликат-моделях для накладки профилей кламмеров
- Воск легко удаляется с мастер-модели при температуре 90 °С. Температура твердения около 68 °С, температура плавления 80–85 °С гарантируют надёжность и устойчивость к высоким температурам во время дублирования

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Воск для устранения поднутрений, розового цвета				
	70 г	банка	1	40032



Гладкий воск для литья

- Воск адаптируется очень легко и без складок
- Плотно прилегает на модели из паковочной массы и выгорает без остатка
- Хорошая прозрачность воска позволяет оптимально проследить рисунок конструкции на дубликат - модели и сэкономить время на коррекцию моделировки

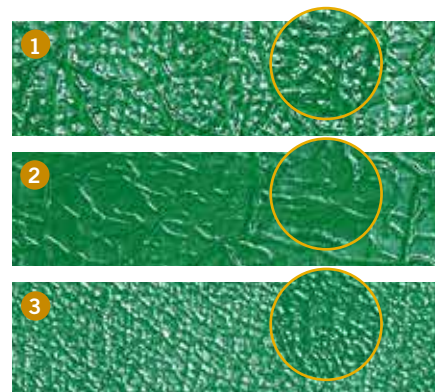
Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Гладкий воск для литья, цвет: зеленый, Размер пластины: 17,5 x 8 см				
0,25 мм	15 пластин	упак.	1	40091
0,3 мм	15 пластин	упак.	1	40092
0,4 мм	15 пластин	упак.	1	40093
0,5 мм	15 пластин	упак.	1	40094
0,6 мм	15 пластин	упак.	1	40095



Рубчатый воск для литья

- Испытанный и хорошо зарекомендовавший себя воск для моделирования базисов на верхней челюсти.
- Хорошо адаптируется и плотно прилегает к дубликат-модели даже без клея для воска
- Рубчатые воски для литья имеют три варианта структуры: от мелкой шероховатости до грубой поверхности, что позволяет индивидуально оформить поверхность базиса в соответствии с предписаниями стоматолога
- Индивидуально оформленная поверхность базиса облегчает растирание пищи и способствуют мягкой адаптации к протезу

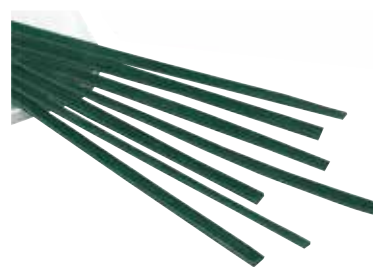
Описание продукта			
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во
Рубчатый воск для литья, цвет: зеленый, Размер пластины: 15 x 7,5 см			
	REF	REF	REF
	1 грубый рельеф	2 средний рельеф	3 мелкий рельеф
0,35 мм	40160	40192	40210
0,4 мм	40170	40193	40220
0,5 мм	40180	40194	40230
0,6 мм	40190	40195	40240



Восковые профили

- Восковые профили различной формы облегчают моделирование по индивидуальным показаниям
- Восковые профили от BEGO легко принимают желаемую форму, хорошо фиксируются и удерживаются на модели
- Рецепт воска подобран специально для высокой стабильности профилей, что отлично предохраняет их от нежелательной деформации во время работы

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Восковые профили, цвет: зеленый, длина 17 см				
● 0,8 мм ограничивающая проволока	30 г	упак.	1	40261
● 1,0 мм ограничивающая проволока	40 г	упак.	1	40263
● 1,35 мм литейный канал	50 г	упак.	1	40301
● 1,6 x 4,0 мм подъязычная дуга, нижняя челюсть	75 г	упак.	1	40421
● 2,0 x 4,0 мм подъязычная дуга, нижняя челюсть	85 г	упак.	1	40422
● 1,15 x 1,75 мм кламмеры, непрерывные кламмеры	50 г	упак.	1	40441
● 2,0 x 4,5 мм литейные профили, верхняя челюсть (малые базисы)	90 г	упак.	1	40462
● 2,0 x 6,5 мм литейные профили, верхняя челюсть	125 г	упак.	1	40461



Плоские литейные профили идеально подходят для литья базисов верхней челюсти

- Планирование и определение правильного размера литниковых каналов так же важно, как и точное моделирование
- Плоские профили хорошо зарекомендовали себя для поперечных, подковообразных и обширных дуг

Совет:

- Восковые профили для литниковых каналов 2,0 x 6,5 мм, для моделировок обширных протезов верхней челюсти
- Восковые профили 2,0 x 4,5 мм для изящных работ на верхней челюсти

Ассортимент восковых профилей

- Ассортимент восковых профилей от BEGO поставляется, в удобной упаковке, с набором самых ходовых форм для моделирования
- Воск имеет среднюю твердость

Описание продукта			
Формы поставки	ед. изм.	кол-во	REF
Ассортимент восковых профилей, цвет: зеленый, длина 17 см			
● 0,8 мм ограничивающая проволока = 6 г			
● 1,35 мм литейные каналы = 10 г			
● 2,0 x 4,0 мм подъязычная дуга, нижняя челюсть = 17 г			
● 2,0 x 6,5 мм плоские литники, верхняя челюсть = 2 x 25 г			
● 1,15 x 1,75 мм кламмеры, непрерывные = 10 г			



Восковые анатомические профили для моделирования подъязычной дуги на нижней челюсти

- Бюгель на нижней челюсти, выполненный с помощью анатомического воскового профиля, имеющего закругленный верхний край и форму, вогнутую в сторону языка, хорошо воспринимается пациентами
- **Совет:** Для предотвращения заболевания пародонта необходимо соблюдать минимальное расстояние в 4 мм между верхним краем дуги и маргинальным пародонтом

Описание продукта

Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Восковые анатомические профили, цвет: зеленый, длина: 17 см	15 шт.	упак.	1	40075



Стартовый набор восков для моделирования для бюгельного протезирования

- Начальный набор моделировочного воска для бюгельного протезирования содержит наиболее ходовые восковые шаблоны и профили. Идеально подходит для начинающих или для зуботехнических лабораторий с малым количеством заказов бюгельных реставраций
- Разнообразные формы профилей покрывают потребности почти по всем показаниям для бюгельного протезирования

Описание продукта

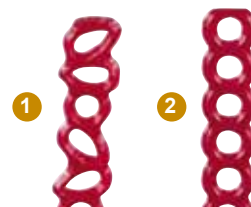
Форма поставки	ед. изм.	кол-во	REF
Стартовый набор восков для моделирования	шт.	1	40251



Восковые ретенции для каркасов бюгельных протезов на нижней челюсти

- Для надежной фиксации пластмассовых седловидных участков частичных бюгельных протезов на нижней челюсти

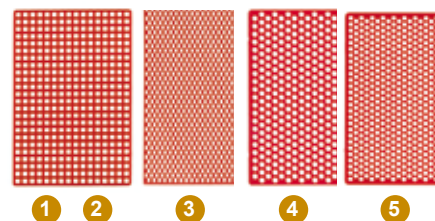
Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Цвет: красный, длина: 17 см				
1 Восковые дырочные ретенции	15 шт.	упак.	1	40620
Восковые дырочные ретенции (лабораторная упак.)	150 шт.	упак.	1	40630
2 Восковые круглодырочные ретенции	15 шт.	упак.	1	40051
Восковые круглодырочные ретенции (лабораторная упак.)	150 шт.	упак.	1	40052



Восковые решетчатые ретенции для каркасов бюгельных протезов на верхней челюсти

- 1 Восковые решетчатые ретенции – для быстрого и удобного формирования ретенций. Они обеспечивают высокий уровень надежности в соединении пластмассы с металлическим базисом бюгеля. Крупные решетчатые ретенции содействуют экономии материала
- 2 как 1, но пластины большего размера
- 3 Восковые диагонально-решетчатые ретенции для бюгельного протезирования и формирования ретенций. Эта чрезвычайно удобная форма обеспечивает высокий уровень надежности в соединении пластмассы с металлическим базисом бюгеля
- 4 + 5 Дырочно, решетчатые ретенции применяются для частичных бюгельных протезов на верхней челюсти и для упрочнения полного съемного протеза из пластмассы на верхней челюсти

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Восковые решетчатые ретенции, цвет: красный				
1 60 x 42 мм	25 шт.	упак.	1	40060
2 100 x 100 мм	10 шт.	упак.	1	40062
3 75 x 150 мм	10 шт.	упак.	1	40061
4 для бюгельного протеза на верхней челюсти, 70 x 70 мм	20 шт.	упак.	1	40066
5 для бюгельного протеза на верхней челюсти, 70 x 70 мм	20 шт.	упак.	1	40039



Восковые ограничительные планки с ретенциями

- Экономят время при моделировании конструкций верхней челюсти с протяженными седловидными участками
- Большое преимущество состоит в том, что ограничительным шаблонам можно придать любую форму, так как их размер может меняться за счет корректировки ретенций
- Воск настолько пластичен, что его в любой форме легко и надежно можно закрепить на дубликат-модели


Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Восковые ограничительные планки, Цвет: красный, длина: 17 см	25 шт.	упак.	1	40025



Восковые профили кламмеров для моляров и премоляров отличаются средней твердостью и стабильностью

- Благодаря своей форме поперечного сечения, напоминающей рассеченную пополам каплю, восковая кламмерная заготовка для моляров и премоляров служит для предотвращения отложения остатков пищи в протезе и дополнительно усиливает устойчивость всего кламмера
- Поверхность и размеры кламмера очень удобны для пациентов

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Восковые профили кламмеров, цвет: зеленый (280 кламмеров)	10 пластинок	упак.	1	40020



Восковые шаблоны кламмеров / Восковые профили кламмеров

- Эти заготовки облегчают процесс моделирования и экономят время
- Формы шаблонов предполагают изготовление индивидуальных кламмеров

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Восковые шаблоны кламмеров / Восковые профили кламмеров Цвет: зеленый (200 кламмеров)				
1 для премоляров	10 пластинок	упак.	1	40021
2 для моляров	10 пластинок	упак.	1	40022
3 для Бонихард кламмеров	10 пластинок	упак.	1	40024



Восковые шаблоны для кольцевых кламмеров

- Стандартные профили кламмеров для моляров

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Восковые шаблоны для кольцевых кламмеров, цвет: зеленый, для кольцевых кламмеров				
1 прямые	10 пластинок	упак.	1	40029
2 изогнутые	10 пластинок	упак.	1	40023



Восковая проволока для литников

- Восковая проволока от BEGO очень легко принимает нужную форму, не разгибается и выгорает без остатка. Это позволяет использовать ее для литья свободных от напряжения конструкций и для пресс-керамики
- Рецептатура воска подобрана для высокой стабильности, что отлично предохраняет от нежелательной деформации во время работы
- Восковая проволока экономична - возможно использовать действительно необходимое количество
- Упаковка открывается сбоку и проволоку можно вывести, не доставая её из упаковки, которая и дальше будет защищать её от возможной деформации и загрязнений

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Восковая проволока, среднетвердая, цвет: зеленый				
Ø 2,5 мм, ~ 50 м	250 г	катушка	1	40085
Ø 3,0 мм, ~ 36 м	250 г	катушка	1	40086
Ø 3,5 мм, ~ 28 м	250 г	катушка	1	40087
Ø 4,0 мм, ~ 21 м	250 г	катушка	1	40088
Ø 5,0 мм, ~ 17 м	250 г	катушка	1	40089



Пластмассовые палочки / Пластмассовые полые трубочки для литейных каналов

- Стабилизируют восковую моделировку коронок и мостовидных протезов при снятии с модели, легко принимают нужную форму при нагреве пламенем и выгорают без остатка
- Полые трубочки применяются для металлокерамических работ из неблагородных сплавов, сплавов с уменьшенным содержанием благородных металлов, особенно при изготовлении больших конструкций из нескольких единиц

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Палочки, длина: 17 см, Ø 2,5 мм	40 шт.	упак.	1	52590
● (Поперечное сечение 1:1)				
Полые трубочки, длина: 16,5 см, Ø 5 мм	12 шт.	упак.	1	52595
○ (Поперечное сечение 1:1)				



Стандартная восковая литниковая система BEGO-Rapid-Wax Совместима с системой Rapid-Ringless

- Экономия времени по сравнению с установкой индивидуальных литейных каналов
- Надёжная позиция и размеры
- Обеспечивают плавные переходы литниковой системы
- Моделировочный воск, который выгорает без остатка

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Литники с резервуаром				
Ø 2,0 мм	250 шт.	упак.	1	40654
Ø 2,5 мм	250 шт.	упак.	1	40655
Ø 3,2 мм	250 шт.	упак.	1	40656
Ø 5,0 мм с распределительной балкой	100 шт.	упак.	1	40652
Ø 5,0 мм с распределительной балкой	250 шт.	упак.	1	40653
Восковая кнопка для системы Rapid-Ringless	100 шт.	упак.	1	40657



Окклюзионный воск

- Идеален для рационального и эстетического моделирования жевательных поверхностей
- Непрозрачный воск чрезвычайно удобен в применении, контуры четко видны даже в горячем состоянии
- Окклюзионные воски от BEGO не оставляют следов от окраски, не липнут и хорошо фрезеруются

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Окклюзионный воск, цвет: серый	70 г	банка	1	40114
Окклюзионный воск, цвет: слоновая кость	70 г	банка	1	40118



Окклюзионный воск Aroma

- Ароматизированный окклюзионный воск от BEGO изготавливается на основе обычного окклюзионного воска с добавлением индивидуального аромата

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Окклюзионный воск Лесные ягоды, цвет серый	70 г	банка	1	40120
Окклюзионный воск Ваниль, цвет слоновая кость	70 г	банка	1	40123



Ароматизирован!

Моделировочный воск FC для пресс-керамики

- Специальный воск для коронок и мостовидных протезов в технологии прессования и напрессовывания, беззолный
- Этот высококачественный моделировочный воск изготовлен специально для цельнокерамических работ

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Моделировочный воск, цвет кремовый	70 г	банка	1	40103
Моделировочный воск, цвет серый	70 г	банка	1	40105



Коронковый воск

- Высококачественный твердый и среднетвердый воск для моделирования коронок и мостовидных протезов
- Воск очень податлив в работе, быстро твердеет и отлично скоблится

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Твердый: цвет голубой	70 г	банка	1	40111
Твердый: цвет серый	70 г	банка	1	40145
Твердый: цвет слоновая кость	70 г	банка	1	40146
Среднетвердый: цвет темно-синий	70 г	банка	1	40115
Среднетвердый: цвет серый	70 г	банка	1	40147
Среднетвердый: цвет слоновая кость	70 г	банка	1	40148



Фрезерный воск

- Зелёный и серый воск от BEGO специально приспособлены к требованиям фрезерной обработки
- Идеальная твёрдость предупреждает прилипание опилок к композиции, не забивает фрезу, поэтому всегда полностью видна обрабатываемая поверхность
- Серый фрезеровочный воск, кроме всего, непрозрачен, поэтому всегда можно визуально оценить отфрезерованную поверхность и контуры
- Воск имеет хорошую твёрдость, легко фрезеруется и идеально подходит для изготовления фрезерованных балочных конструкций, в том числе и для имплантатов

Совет: лучше всего фрезеровать в режиме 2500–5000 об/мин. (в зависимости от формы насечки и диаметра фрезы)

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
цвет: зеленый	70 г	банка	1	40113
цвет: серый	70 г	банка	1	40119



Пришеечный воск

- Безусадочный воск для моделирования пришеечных краёв коронок, точных частей и вкладок
- Не создаёт напряжения, эластичен и выгорает без остатка

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
цвет: баклажан	70 г	банка	1	40112



ScanWax / ScanBlock

- При использовании технологии CAD/CAM все чаще сканируются реставрации из воска
- Воск с высокой степенью непрозрачности лучше всего предотвращает светопрозрачные эффекты, и обеспечивает оптимальное генерирование данных
- Лишь при высокой плотности данных с помощью технологии CAD/CAM можно изготовить зубные протезы с высокой точностью
- Благодаря высокой твердости и непрозрачности воск BEGO ScanBlock отлично подходит как для моделирования с использованием технологии фрезерования, так и для стандартного моделирования коронок и мостовидных протезов
- Температура затвердевания обоих восков составляет 62 °C
- Для заполнения небольших полостей на гипсовом штампике при использовании технологии CAD/CAM требуется воск с очень высокой степенью непрозрачности
- Светопрозрачные эффекты ведут к потере данных во время сканирования
- ScanBlock обеспечивает высокую плотность данных даже при нанесении тонкого слоя воска

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
ScanWax цвет дентина	70 г	банка	1	40151
ScanBlock цвет небесно-голубой	70 г	банка	1	40152

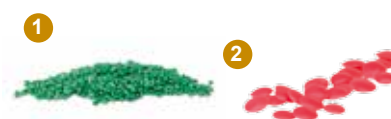


1 Погружной воск

2 Погружной воск твердо – эластичный

- 1 Для формирования восковых колпачков при изготовлении коронок и мостовидных протезов. Рабочая температура 70–75 °C
- 2 Красный погружной воск от BEGO твёрдо-эластичный, обеспечивает равномерное и постоянно воспроизводимое качество колпачков. Вязкость неизменно сохраняется и при долгом времени поддержания рабочей температуры, что гарантирует изготовление колпачков желаемой толщины. Состоит только из органических компонентов

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
1 Погружной воск цвет зеленый	150 г	упак.	1	40009
2 Погружной воск твердо – эластичный цвет красный	70 г	банка	1	40155



Adapta – система глубокого вытяжения

- Простое и быстрое изготовление колпачков
- Недорогая и хорошо зарекомендовавшая себя система со специальной пластмассовой фольгой
- Равномерная минимальная толщина стенок обеспечивает стабильность коронковых колпачков
- Идеально подходит для техники двойных коронок. Покрытый фрезерным воском колпачок предотвращает от непреднамеренного пробивания фрезой
- Тонкую фольгу - 0,1 мм используют для создания необходимого свободного места для фиксирующего материала

Описание продукта				
Формы поставки		ед. изм.	кол-во	REF
Adapta – система глубокого вытяжения		комплект	1	20500
В упаковку входят:				
1 контейнер мастики Adapta				
1 запасная баночка мастики Adapta				
1 держатель фольги				
100 шт. фольги Adapta 0,6 мм в пенале				
1 уп. 100 шт. фольги Adapta 0,6 мм,				
200 шт. фольги Adapta 0,1 мм, цвет красный, в пенале				
Adapta – начальный набор:		комплект	1	20520
1 контейнер с Adapta мастикой,				
1 держатель фольги,				
50 шт. фольги Adapta 0,6 мм,				
50 шт. фольги Adapta 0,1 мм				
Аксессуары	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Adapta мастика (запасная баночка)		упак.	1	20503
Adapta мастика, 1 контейнер		шт.	1	20504
Держатель фольги		шт.	1	20510
Adapta пенал, вкл. фольгу 100 x 0,6 мм		упак.	1	20519
Adapta пенал, вкл. фольгу 200 x 0,1 мм		упак.	1	20521
Промежуточная фольга 0,1 мм прозрачная	200 шт.	упак.	1	20517
Промежуточная фольга 0,1 мм красная	200 шт.	упак.	1	20502
Adapta фольга 0,6 мм, прозрачная	100 шт.	упак.	1	20501



Rapidi нож для моделирования

- Rapidi нож для моделирования, идеален для скобления, обрезания и моделирования
- Лёгкая замена лезвий

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Rapidi нож для моделирования		шт.	1	52270
Rapidi запасные лезвия	40 шт.	набор	1	52280



Воск для моделирования базиса

- Стандартные розовые восковые пластины для моделирования базиса полных или частичных протезов, седловидных областей бюгельных протезов и для регистрации прикуса
- Воск легко принимает нужную форму при моделировании, имеет минимальную усадку
- Идеальная прочность обеспечивает надёжную фиксацию искусственных зубов
- Температура 59 °С гарантирует стабильность при примерке и позволяет использовать воск в технологии литья пластмассы

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Воск для моделирования базиса, Цвет: розовый, толщина: 1,5 мм	500 г	упак.	1	40001
Воск для моделирования базиса, Цвет: розовый, толщина: 1,5 мм	2,5 кг	упак.	1	40007



Isocera

изолирующая жидкость для гипсовых моделей

- Isocera хорошо изолирует гипсовую модель от воска
- Отлично служит для изолирования гипсовых штампиков при изготовлении колпачков методом погружения

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Isocera	200 мл	бутылка	1	52705



Aurofilm

жидкость для обработки восковых композиций перед паковкой и для снятия напряжения с силиконовых дублировочных форм

- Надежное подготовительное средство перед паковкой для технологии бюгельного протезирования, а также изготовления коронок и мостовидных протезов
- Он устраняет с восковой моделировки ее водоотталкивающее свойство и этим создает предпосылки для гладкой поверхности после литья
- При дублировании силиконом Aurofilm успешно применяется для снятия напряжения с поверхности силиконовой формы

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Aurofilm	1 литр	бутылка	1	52015
Aurofilm (бутылочка-спрей – для повторного наполнения)	100 мл	бутылка	1	52019





ПАКОВКА

Для паковки восковых моделировок BEGO предлагает Вам как целый ряд паковочных масс, хорошо зарекомендовавших себя в течение многих лет, так и новые инновационные продукты. Bellavest® SH, Wirovest® и WiroFine являются хорошо известными торговыми брендами. Жидкости для замешивания точно подобраны под тип паковочной массы и надежно регулируют расширение, что обеспечивает отличные результаты литья. Срок годности в закрытой порционной упаковке – 24 месяца на долгое время гарантирует репродуцируемое качество.

WiroFine – универсальная паковочная масса для всех показаний бюгельного протезирования, кламмерных и комбинированных протезов, для форм из геля или силикона

- Можно прокаливать быстрым или традиционным методами до температуры 1050 °С, идеальные показатели величины расширения. Разностороннее применение необходимое в современной лаборатории
- Быстрый нагрев до 1000 °С: **Температура помещения опоки в муфельную печь равна конечной температуре.** Это позволяет экономить 20–30 % времени по сравнению с паковочными массами, которые прокаливаются от 600 °С
- Идеальная текучесть обеспечивает точный результат, т.к. прецизионно воспроизводятся самые тонкие области
- Высокая точность и прочные грани продублированных моделей, отличная посадка объектов, без трудоёмкой доработки - идеально подходит для комбинированных работ
- Рациональное применение: может использоваться независимо от системы со всеми муфельными формами и для любых конструкций
- Очень хорошо распаковывается за счёт минимальной реакции между паковочной массой и сплавом. Ваше преимущество: экономия времени и пескоструйного материала (Korox® 110 µm, REF 46044, стр. 93)
- Свободный выбор метода дублирования
 - применение геля для дублирования (например, Wirogel® M, REF 54351, стр. 21) гарантирует хорошую поверхность модели и высокую экономичность
 - сочетание с силиконом для дублирования (например, WiroSil®, REF 52000, стр. 23) обеспечивает максимальную точность и экономию времени (не требуется отверждения модели)
- Жидкость VegoSol® K обеспечивает надёжное управление расширением для отличной посадки
- Компоненты, связанные в единую систему, позволяют выполнить монолитное литье. Используя WiroOne^{plus} и сплав Wirobond® 280 можно отлить комбинированный протез с отличной посадкой, который не нужно ни паять, ни склеивать



Описание продукта

Физические данные

Жидкости для замешивания	BegoSol® K / опция BegoSol® (BegoSol® морозоустойчивая до -10 °С)
Рабочее время при 20 °С	~ 3 минуты 30 секунд
Срок хранения в закрытом пакете	24 месяца

Характеристики по стандарту DIN EN ISO 15912

Начальное твердение по Викату	6 минут
Прочность при сжатии [МПа]	11
Линейное термическое расширение [%]	0,8

Формы поставки

	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
WiroFine, 45 пакетов по 400 г	18 кг	коробка	1	54345
WiroFine, 15 пакетов по 400 г	6 кг	коробка	1	54344
WiroFine, 30 пакетов по 200 г	6 кг	коробка	1	54348

Упаковки не содержат жидкость для замешивания.

Принадлежности

	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
BegoSol® K жидкость для замешивания*, 1 бутылка	1 литр	бутылка	1	51120
BegoSol® K жидкость для замешивания*, 1 канистра	5 литров	канистра	1	51121
BegoSol® жидкость для замешивания**, 1 бутылка	1 литр	бутылка	1	51090
BegoSol® жидкость для замешивания**, 1 канистра	5 литров	канистра	1	51091

Подробная информация по адресу: www.bego.com/download-center.

DIN EN ISO 15912

* BegoSol® K чувствителен к морозу
 ** BegoSol® (с антифризом) используется только в режиме обычного прогрева



Сплавы группы Wironit® и WIRONIUM® (стр. 64)

Оптимально согласованные друг с другом компоненты системы – это чёткость и надёжность в работе

Неблагородные сплавы

Wirovest®

Стандартная паковочная масса для бюгельного протезирования

- Классическая паковочная масса на основе фосфата. Особенно хорошие результаты достигаются при дублировании гелем
- Высокая степень расширения способствует хорошей припасовке и не требует большой доработки
- Гладкие поверхности моделей облегчают моделировку и обеспечивают гладкую поверхность отлитых объектов
- Замешанный с дистиллированной водой Wirovest легче распаковывается, что экономит затраты материала и времени
- Жидкость для замешивания BegoSol® (морозоустойчива до -10 °C)



Описание продукта

Физические данные	
Жидкости для замешивания	BegoSol® (морозоустойчивая до -10 °C))
Рабочее время при 20 °C	~ 3 минуты
Срок хранения в закрытом пакете	24 месяца
Характеристики по стандарту DIN EN ISO 15912	
Начальное твердение по Викату	5 минут
Прочность при сжатии [МПа]	15
Линейное термическое расширение [%]	1,15
Формы поставки	
Wirovest®, 45 пакетов по 400 г	18 кг содержание ед. изм. кол-во REF
Wirovest®, 15 пакетов по 400 г	6 кг коробка 1 51046
Wirovest®, 4 пакетов по 4,5 кг	18 кг коробка 1 51057
Упаковки не содержат жидкость для замешивания.	
Принадлежности	
BegoSol® жидкость для замешивания	1 литр содержание ед. изм. кол-во REF
BegoSol® жидкость для замешивания	5 литров бутылка 1 51090
BegoSol® жидкость для замешивания	5 литров канистра 1 51091

DIN EN ISO 15912



Сплавы группы Wironit® и WIRONIUM® (стр. 64)

Оптимально согласованные друг с другом компоненты системы - это чёткость и надёжность в работе

Неблагородные сплавы

Wirovest^{®plus}

Модификация паковочной массы для бюгельного протезирования - Wirovest[®]

- Преимущества материала Wirovest^{®plus} – это более продолжительное рабочее время и универсальность применения. Материал пригоден для дублирования в диапазоне всех имеющихся показаний
- Wirovest^{®plus} – это паковочная масса, рекомендуемая для получения высокой точности припасовки при различных методах дублирования и параметрах обработки
- Увеличенная продолжительность рабочего времени повышает эффективность и позволяет изготовить за один рабочий этап большее количество моделей и опок
- Гладкие поверхности моделей обеспечивают гладкую поверхность отлитых объектов
- Прецизионные дублировочные модели с очень прочными гранями облегчают моделирование и способствуют отливке объектов с точной посадкой, не требующих трудоёмкой доработки
- Лёгкая распаковка уменьшает затрату времени и облегчает очистку объекта
- Специализирована для традиционного метода литья каркасов, изготовленных с помощью 3D – принтера (CAD/Cast[®])
- Чёткий контроль расширения при замешивании с жидкостью VegoSol[®]



С
большой
продолжи-
тельностью
рабочего
времени

Описание продукта

Физические данные

Жидкости для замешивания	VegoSol [®] (морозоустойчивая до -10 °C))
Рабочее время при 20 °C	3 минуты 15 секунд
Срок хранения в закрытом пакете	24 месяца

Характеристики по стандарту DIN EN ISO 15912

Начальное твердение по Викату	~ 6 минут
Прочность при сжатии [МПа]	15
Линейное термическое расширение [%]	1,15

Формы поставки

	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Wirovest ^{®plus} , 45 пакетов по 400 г	18 кг	коробка	1	54821
Wirovest ^{®plus} , 15 пакетов по 400 г	6 кг	коробка	1	54822

Упаковки не содержат жидкость для замешивания.

Принадлежности

	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
VegoSol [®] жидкость для замешивания, 1 бутылка = 1 л	1 литр	бутылка	1	51090
VegoSol [®] жидкость для замешивания, 1 канистра = 5 л	5 литров	канистра	1	51091

DIN EN ISO 15912

Заказывайте
сразу вместе!



Сплавы группы Wironit[®] и WIRONIUM[®] (стр. 64)

Оптимально согласованные друг с другом компоненты системы - это чёткость и надёжность в работе

Неблагородные сплавы

WiroFast

Паковочная масса для бюгельного протезирования Возможно быстрое прокаливание Shock-heat

- WiroFast – фосфатная паковочная масса для бюгельного протезирования, по своим свойствам гомогенна, подходит для дублирования в формах из геля и имеет оптимальные качества для быстрого нагрева
- Муфель можно уже через 10 минут после паковки устанавливать в печь, прогретую до 900 °С, что значительно сокращает процесс прокаливания
- Благодаря оптимальным свойствам материала, проявляющимся особенно хорошо при дублировании гелем, получается очень гладкая поверхность моделей. Возможно также дублирование силиконом
- Обладает прекрасной текучестью, не вызывает беспокойства даже при отливке самых филигранных и тонких участков модели
- Очень легкая распаковка сокращает рабочий процесс и расход необходимого пескоструйного материала
- Прекрасная припасовка и идеально гладкая поверхность отлитых объектов оптимизирует процесс подготовки литья
- Свободный выбор: шоковый или обычный нагрев для повседневной работы в лаборатории
- Жидкость для замешивания VegoSol® морозоустойчива до -10 °С



Описание продукта

Физические данные

Жидкости для замешивания	VegoSol® (морозоустойчивая до -10 °С)
Рабочее время при 20 °С	~ 3 минут

Характеристики по стандарту DIN EN ISO 15912

Начальное твердение по Викату	~ 5 минут
Прочность при сжатии [МПа] (nach 2 Stunden)	~ 11,9
Линейное термическое расширение [%]	~ 0,8
Текучесть [мм]	~ 141

Формы поставки

	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
1 коробка, 18 кг = 45 пакетов по 400 г	18 кг	коробка	1	54834
1 коробка, 6 кг = 15 пакетов по 400 г	6 кг	коробка	1	54835
Пробная упаковка				54839

Принадлежности

	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
VegoSol® жидкость для замешивания	1 литр	бутылка	1	51090
VegoSol® жидкость для замешивания	5 литров	канистра	1	51091

Wiroplus® S

точный паковочный материал для бюгельного протезирования, при дублировании силиконом

- Увеличенная продолжительность рабочего времени, хорошая текучесть: во время заполнения полностью достигаются даже самые тонкие участки модели
- Высокая прочность граней модели - основа для корректного моделирования
- Очень гладкая поверхность дубликат- модели способствуют получению гладких поверхностей отлитых объектов; отличная посадка сокращает до минимума затраты на последующую обработку
- Оптимально выверенные параметры расширения позволяют с минимальной затратой времени воспроизводить результаты отличной посадки, что особенно важно на участках с отфрезерованными поверхностями
- Простое и легкое извлечение из опоки экономит время и затрату материала
- Высокая надёжность в управлении расширением при замешивании с жидкостью VegoSol®



Описание продукта

Физические данные

Жидкости для замешивания	VegoSol® (морозостойчивая до -10 °C)
Рабочее время при 20 °C	~ 4 минут
Срок хранения в закрытом пакете	24 месяца

Характеристики по стандарту DIN EN ISO 15912

Начальное твердение по Викату	5,5 минут
Прочность при сжатии [МПа]	18
Линейное термическое расширение [%]	1,2

Формы поставки

REF	
1 коробка, 18 кг = 45 пакетов по 400 г	50248
1 коробка, 6 кг = 30 пакетов по 200 г	54353
Упаковки не содержат жидкость для замешивания.	

Принадлежности

REF	
VegoSol® жидкость для замешивания, 1 бутылка = 1 л	51090
VegoSol® жидкость для замешивания, 1 канистра = 5 л	51091

Подробная информация по адресу: www.bego.com/download-center.

DIN EN ISO 15912

WiroOne^{plus}

для одновременного литья двойных коронок и бюгельного протеза по системе BEGO – эффективно и экономно

- WiroOne^{plus} специально разработан только для областей с коронками при изготовлении дубликат-модели. Материал используется в комбинации с хорошо проверенной паковочной массой для бюгельного протезирования WiroFine
- За счёт оптимально согласованных параметров обработки возможно эффективно и экономично изготавливать комбинированные протезы методом одновременного литья
- Легкотекучая, кремообразная консистенция для гладкой поверхности отливки и сокращения времени конечной обработки
- Продолжительность рабочего времени – 5 минут, что позволяет без спешки заполнить самые тонкие области модели
- Чёткий контроль расширения с помощью специальной жидкости для замешивания обеспечивает воспроизводимую точность посадки
- Не нужно паять, что сокращает затрату времени и материалов; не требуется дополнительного места и не нарушается биосовместимость сплава. В результате получается высококачественный, филигранный протез, хорошо воспринимаемый пациентами



Описание продукта

Физические данные

	50 %	80 %
Рабочее время при 20 °C	~ 5 минут	~ 4,5 минут
Общее расширение [%]	1,7	2,2
Срок хранения в закрытом пакете	24 месяца	24 месяца

Характеристики по стандарту DIN EN ISO 15912

Начальное твердение по Викату	~ 10,5 минут	~ 10 минут
Прочность при сжатии [МПа] (через 2 часа)	4,2	5,1
Линейное термическое расширение [%]	0,8	0,9

Форма поставки

REF	
1 коробка, 5 кг = 50 пакетов по 100 г без жидкости	54823

Принадлежности

REF	
WiroOne-Liquid, 1 бутылка = 1 л	54824
Измерительная колба 25 мл	18073
Измерительная колба 50 мл	18074
Пробный набор	54829

Bellavest® SH

Используется для быстрого Shock-Heat или для традиционного медленного прокаливания опок. Паковочная масса обеспечивает точное литье при изготовлении коронок и мостовидных протезов; может применяться также для пресс – керамики и керамики для напрессовывания

- Прецизионная паковочная масса Bellavest® SH для коронок и мостовидных протезов отличается своей универсальностью в применении
- Легко координируется режим работы: Bellavest® SH можно быстро прогреть при температуре печи 900 °С или традиционным способом
- Прецизионная паковочная масса на основе фосфата обрабатывается по оптимальным параметрам в привычном рабочем режиме
- Разностороннее применение, но простая обработка и требуется только одна жидкости для замешивания – VegoSol® HE
- Прецизионное управление расширением, удобная для работы кремообразная консистенция и воспроизводимые результаты качества. Широкий диапазон показаний: от пресс-керамики до телескопических коронок из неблагородных сплавов
- Рабочее время – 5 минут. Этого вполне достаточно для неспешной обработки
- Необыкновенно гладкая поверхность литых объектов – одно из важных условий для отличной посадки. Минимальная потребность в доработке экономит рабочее время
- Высокая прочность после затвердения, но объект легко распаковывается. Это экономит не только рабочее время, но и пескоструйный материал (Korox®, REF 46014, стр. 93)



Заказывайте сразу вместе!



Wirobond® 280, Wiron® 99

Wirobond® 280 – сплав класса premium

- REF 50134 (стр. 58)
- Легко обрабатывается, благодаря уменьшенной твёрдости. Подтверждена биосовместимость

Неблагородный сплав Wiron® 99

- REF 50225 (стр. 61)
- Биосовместимый и надёжный, используется во всём мире уже более 25 лет

Описание продукта

Физические данные

Жидкости для замешивания	VegoSol® HE
Рабочее время при 20 °С	~ 4,5–5 минут
Срок хранения в закрытом пакете	24 месяца

Характеристики по стандарту DIN EN ISO 15912

Начальное твердение по Викату	~ 10 минут
Прочность при сжатии через 2 часа [МПа]	4,2–5,1
Линейное термическое расширение [%]	0,85

Формы поставки

	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Bellavest® SH, 80 пакетов по 160 г	12,8 кг	коробка	1	54252
Bellavest® SH, 30 пакетов по 160 г	4,8 кг	коробка	1	54247
Bellavest® SH, 144 пакетов по 90 г	12,96 кг	коробка	1	54257
Bellavest® SH, 50 пакетов по 100 г	5 кг	коробка	1	70060

Упаковки не содержат жидкость для замешивания.

Принадлежности

	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
VegoSol® HE жидкость для замешивания*	1 литр	бутылка	1	51095
VegoSol® HE жидкость для замешивания*	5 литров	канистра	1	51096

Подробная информация по адресу: www.bego.com/download-center.

* VegoSol® HE чувствителен к морозу

DIN EN ISO 15912

Рекомендации по работе с материалом с Bellavest® SH

Универсальные паковочные массы характеризуются регулируемым уровнем расширения и устойчивостью к температуре и нагрузке. Bellavest®SH отвечает всем требованиям технологии изготовления коронок и мостовидных протезов. Это в равной степени касается благородных и неблагородных сплавов, а также пресс-керамики. С помощью жидкости VegoSol® HE можно установить желаемое расширение для любой работы и любого показания. Благодаря этим свойствам, Bellavest®SH является на мировом рынке одной из ведущих марок паковочных масс для изготовления коронок и мостовидных протезов. Для получения стабильного положительного результата необходимо соблюдать все параметры процесса замешивания паковочных масс. При замешивании Bellavest SH с VegoSol HE необходимо выдерживать одинаковую температуру +20 °С для обоих материалов. Время и интенсивность замешивания также должны быть постоянными.

Совет

- Чем выше концентрация жидкости VegoSol®, тем выше расширение паковочной массы
- Понижение концентрации жидкости снижает уровень расширения
- Воспроизводимые результаты литья возможны только при соблюдении идентичных параметров обработки

Bellavest® DR

Паковочная масса для прецизионного литья коронок и мостовидных протезов, минимальное пылеобразование, возможность шокового или традиционного метода нагрева

- Новая паковочная масса для прецизионного литья коронок и мостовидных протезов Bellavest® DR отличается заметно (до 80 %) меньшим пылеобразованием во время работы, и тем самым способствует значительному уменьшению образования вредной пыли кварца и кристобалита в лаборатории
- Паковочную массу Bellavest® DR можно нагревать традиционным или шоковым методом при температуре закладки до 900 °С, что ведет к существенному сокращению процесса прокаливания опоки
- Паковочная масса Bellavest® DR была разработана на основе хорошо зарекомендовавших себя паковочных масс Bellavest; что обеспечивает привычную простоту работы при оптимальных параметрах материала
- Bellavest® DR – это фосфатная паковочная масса для прецизионного литья с достаточно длительным рабочим временем ок. 5 минут для уверенной работы без спешки
- Точное управление расширением и кремообразная консистенция ведут к образованию гладких поверхностей литья и обеспечивают воспроизводимые результаты точной посадки
- Простая обработка с использованием специальной жидкости для замешивания VegoSol® HE – гарантия максимальной гибкости применения
- Bellavest® DR при затвердевании обладает высокой прочностью и, несмотря на это, легко распаковывается – для пользователя это означает экономию времени и бережливый расход материалов для пескоструйной обработки

Подробная информация об изделии

Физические данные

Жидкость для замешивания	VegoSol® HE
Рабочее время при 20 °С	ок. 5 минут
Срок годности в закрытом пакете	24 месяца

Характеристики материалов по DIN EN ISO 15912

Начало твердения (время по Викату)	ок. 10 мин
Прочность при сжати [МПа]	ок. 5 МПа
Линейное термическое расширение [%]	ок. 1,1 %

Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Bellavest® DR, 80 пакетов по 160 г	12,8 кг	коробка	1	54861
Bellavest® DR, 30 пакетов по 160 г	4,8 кг	коробка	1	54862

В упаковках не содержится жидкость для замешивания.

Принадлежности	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Жидкость для замешивания VegoSol® HE*	1 литр	бутылка	1	51095
Жидкость для замешивания VegoSol® HE*	5 литров	канистра	1	51096

* Жидкость для замешивания VegoSol® HE чувствительна к морозу



Подробный проспект можно найти на сайте www.bego.com/download-center.

DIN EN ISO 15912

Заказывайте сразу вместе!



Wirobond® 280, Wiron® 99

Wirobond® 280 – сплав класса premium

- REF 50134 (стр. 58)
- Легко обрабатывается, благодаря уменьшенной твердости. Подтверждена биосовместимость

Неблагородный сплав Wiron® 99

- REF 50225 (стр. 61)
- Биосовместимый и надёжный, используется во всём мире уже более 25 лет

BellaStar XL

Паковочная масса для коронок и мостовидных протезов класса premium

- Крайне мелкозернистый материал для высокой точности посадки
- Идеален для благородных сплавов, но также хорошо подходит по многим показаниям для неблагородных сплавов
- BellaStar XL используется для быстрого или традиционного нагрева. При этом температура установки в печь может равняться конечной температуре
- Тонкая или кремобразная консистенция и оптимальная текучесть при заливке позволяют без проблем заполнить даже самые тонкие детали моделировки
- С помощью мелкозернистой паковочной массы можно получить чрезвычайно гладкую поверхность отливки
- Для литья могут использоваться системы опок с кольцами и без них. Размер кольца выбирается по желанию
- Благодаря своим сбалансированным свойствам отлично поддается распаковке, что экономит затраты времени и материалов на удаление паковочной массы
- BellaStar XL - это разносторонний в применении, известный, надёжный материал для беспроблемной обработки и прецизионных результатов
- Высокая надёжность в управлении расширением при замешивании с жидкостью BegoSol® позволяет добиться оптимальной точности посадки

Идеальна для благородных сплавов

Описание продукта

Физические данные

Жидкости для замешивания	BegoSol® K
Рабочее время при 20 °С	~ 3:30 минут
Срок хранения в закрытом пакете	24 месяца

Характеристики по стандарту DIN EN ISO 15912

Начальное твердение по Викату	7:30 минут
Прочность при сжатии [МПа]	5,5
Линейное термическое расширение [%]	1,1

Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
BellaStar XL, 80 пакетов по 160 г	12,8 кг	коробка	1	54362
BellaStar XL, 30 пакетов по 160 г	4,8 кг	коробка	1	54361

Упаковки не содержат жидкость для замешивания.

Принадлежности	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
BegoSol® K жидкость для замешивания*	1 литр	бутылка	1	51120
BegoSol® K жидкость для замешивания*	5 литров	канистра	1	51121

Заказывайте сразу вместе

Надёжность в работе со всеми первоклассными сплавами от BEGO (стр. 10–15)



Подробная информация по адресу: www.bego.com/download-center.
* BegoSol® K чувствителен к морозу

DIN EN ISO 15912

Рекомендации по работе с материалом BellaStar XL

Надёжное воспроизведение качественных результатов возможно только при соблюдении идентичных параметров обработки в идентичных условиях. Особое значение имеют рабочая температура и условия, при которых проходит замешивание. При этом принципиально необходимо выдерживать все рекомендованные параметры

Мы рекомендуем: как паковочная масса так и жидкость в момент смешивания должны иметь температуру 20°C. Остальные параметры обработки, как например интенсивность замешивания, должны выдерживаться в идентичном режиме. Аппарат для замешивания и объем посуды тоже не должны меняться. Отсюда следует, что при замешивании 160 г паковочной массы нельзя вперемешку использовать чашку объёмом то 250 мл, то 1000 мл. Точное соблюдение времени предварительного замешивания вручную - минимум 15 секунд - гарантирует постоянство качества необходимого расширения

Bellavest® T

паковочная масса для точного литья коронок и мостовидных протезов

- Стандартная паковочная масса, хорошо зарекомендовавшая себя на мировом рынке, высоконадежная в отношении точности посадки и обработки
- Bellavest® T нагревается только традиционным методом
- Кремообразная консистенция для точного воспроизведения деталей и гладкой поверхности отливки
- Рабочее время - 5 минут позволяет работать точно и без спешки
- Высокая надёжность в управлении расширением при замешивании с жидкостью VegoSol®. Альтернатива для более высокого расширения: жидкость для замешивания VegoSol® HE
- Bellavest® T известен уже в течение многих лет как простой в обработке, надёжный и экономичный материал для оптимальных результатов



Для благородных и неблагородных сплавов

Bellasun

паковочная масса для коронок и мостовидных протезов, традиционный нагрев

- Bellasun выделяется надёжностью в обработке, отличными результатами посадки и продолжительным рабочим временем минимум 3 минуты, при температуре окружающей среды 30°C.
- Отличная текучесть в течение всего рабочего времени обеспечивает надёжную паковку коронок и мостовидных протезов независимо от показаний
- VegoSol® позволяет надёжно управлять расширением, что решающим образом влияет на отличную посадку объектов из благородных и неблагородных сплавов
- Для работы подходят муфели всех форм и размеров. При распаковке материал проявляет лишь незначительную твёрдость
- Bellasun - это образец гарантированного качества даже при очень неблагоприятной температуре окружающей среды



Продолжительное рабочее время даже при повышенной температуре окружающей среды

Описание продукта	
Физические данные	
Жидкости для замешивания	VegoSol® или VegoSol® HE
Рабочее время при 20 °C	~ 5 минут
Срок хранения в закрытом пакете	24 месяца
Характеристики по стандарту DIN EN ISO 15912	
Начальное твердение по Викату	9,5 минут
Прочность при сжатии [МПа]	10
Линейное термическое расширение [%]	1,2
Формы поставки REF	
1 коробка, 12,8 кг = 80 пакетов по 160 г	54202
1 коробка, 4,8 кг = 30 пакетов по 160 г	54201
1 коробка, 12,96 кг = 144 пакетов по 90 г	54213
Упаковки не содержат жидкость для замешивания.	
Принадлежности REF	
VegoSol® жидкость для замешивания, 1 бутылка = 1 л	51090
VegoSol® жидкость для замешивания, 1 канистра = 5 л	51091
VegoSol® HE жидкость для замешивания*, 1 бутылка = 1 л	51095
VegoSol® HE жидкость для замешивания*, 1 бутылка = 1 л	51096

DIN EN ISO 15912

* Альтернатива для более высокого расширения: жидкость для замешивания VegoSol® HE VegoSol® HE неморозостойкий

Описание продукта	
Физические данные	
Жидкости для замешивания	VegoSol® (морозоустойчивая до -10 °C))
Рабочее время при 20 °C	~ 7 минут
Рабочее время при 30 °C	~ 4 минут
Срок хранения в закрытом пакете	24 месяца
Характеристики по стандарту DIN EN ISO 15912	
Начальное твердение по Викату	13 минут
Прочность при сжатии [МПа]	7,5
Линейное термическое расширение [%]	1,36
Формы поставки REF	
1 коробка, 12,8 кг = 80 пакетов по 160 г	54270
В упаковке не содержится жидкость для замешивания.	
Принадлежности REF	
VegoSol® жидкость для замешивания, 1 бутылка = 1 л	51090
VegoSol® жидкость для замешивания, 1 канистра = 5 л	51091

DIN EN ISO 15912

BegoForm®

огнеупорный материал для штампиков под вкладки, накладки и виниры из керамики

- Величина расширения материала BegoForm® согласована с величинами расширения керамики самых известных производителей. В результате все вкладки, накладки и виниры, выполненных методом индивидуального послойного нанесения, отлично припасовываются
- Штампики имеют очень прочные грани, гладкую, прецизионную поверхность - идеальные предпосылки для предотвращения нежелательных трещин при работе с керамическими массами
- Неизменная стабильность материала BegoForm, даже после нескольких обжигов, позволяет корректировать керамику без потери точности
- Масса хорошо удаляется с изделия, что ещё раз подчёркивает качество материала
- Точная посадка, благодаря надёжному управлению расширением с помощью жидкости BegoForm®

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
BegoForm®, 40 пакетов по 30 г, с 1 дозировочным шприцем, 250 мл жидкости для замешивания	1,2 кг	коробка	1	52785
Принадлежность	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Жидкость BegoForm®	250 мл	бутылка	1	52786



Подробная информация по адресу: www.bego.com/download-center.



Wirosil®

- REF: 52000 (стр. 23)
- WiroSil® – это двухкомпонентный силикон дополнительного отверждения, благодаря своей высокой устойчивости к деформации чрезвычайно точно воспроизводит мастер – модели

Wirosil®

BegoSol® и WiroOne

жидкости для замешивания паковочных материалов

- В зависимости от типа сплава и области применения жидкости разбавляются дистиллированной или деминерализованной водой в соответствии с необходимой концентрацией.
- Чем выше концентрация жидкости для замешивания, тем выше расширение паковочной массы

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
BegoSol® (морозоустойчивая до -10 °C) Жидкость для замешивания Wirovest®plus, WiroFast, Wiroplus® S, Wirovest®, Bellavest® T и Bellasun	1 литр	бутылка	1	51090
BegoSol®	5 литров	канистра	1	51091
BegoSol® HE (не морозоустойчивая) Специальная жидкость для замешивания Bellavest® SH, Bellavest® T	1 литр	бутылка	1	51095
BegoSol® HE	5 литров	канистра	1	51096
BegoSol® K (не морозоустойчивая) Специальная жидкость для замешивания WiroFine, BellaStar XL	1 литр	бутылка	1	51120
BegoSol® K	5 литров	канистра	1	51121
WiroOne	1 литр	бутылка	1	54824



Bellatherm®

фосфатная паковочная масса для пайки

- Стабильная, не имеет тенденции к образованию комков, пригодна для пайки при высоких температурах
- Bellatherm® создает крайне прочные края, позволяет добиться исключительной точности прилегания объекта, смывается с паяемых работ проточной водой.

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Bellatherm®	4,5 кг	ведро	1	51105



Wiropaint plus

мелкозернистая паковочная масса для бюгельного протезирования

- Очень гладкая поверхность отливки значительно сокращает время конечной обработки
- Wiropaint plus почти не образует осадка и всегда готов к применению

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Wiropaint plus	200 мл	бутылка	1	51100



Измерительные колбы

- Измерительные колбы высокой точности (+/- 0,5мл) для оптимального контроля концентрации замешивания

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Изм. колба, высокая	25 мл	шт.	1	18073
Изм. колба, высокая	50 мл	шт.	1	18074
Изм. колба универсальная	100 мл	шт.	1	14607



SecuPress – система опок

- Три разных размера опок для паковки пресс-керамических реставраций паковочной массой Belavest SH
- Нанесённая маркировка помогает оптимально позиционировать объекты и упрощает распаковку реставраций

Описание продукта	
Форма поставки	REF
SecuPress – система опок для 100 г паковочной массы / 2 г таблеток 100 г/12 мм	70050
SecuPress – система опок для 200 г паковочной массы / 2 г таблеток 200 г/12 мм	70051
SecuPress – система опок для 300 г паковочной массы / 2 г таблеток 300 г/12 мм	70053



Bellavest® SH

Прецизионная паковочная масса Bellavest® SH

- REF 54252 (стр. 44)
- Наилучшие результаты прессования получаются при работе с материалом Bellavest® SH. Прецизионная паковочная масса на основе фосфата для быстрого и традиционного нагрева гарантирует точность посадки и воспроизводимые результаты. Порционная упаковка в 100 г хорошо подходит к системе муфелей SecuPress

Основа для опок SecuPress

- Основа для опок рассчитана на использование 5 г или 16 мм таблеток в комбинации с плунжером диаметром 16 мм. Это позволяет без проблем изготовить мостовидный протез большой протяжённости, требующего большого количества керамики

Описание продукта	
Формы поставки	REF
SecuPress Основа для опок 200 г/16 мм	70052
SecuPress Основа для опок 300 г/16 мм	70054



Плунжер одноразового пользования

- Применяя плунжер одноразового пользования, не нужно заниматься трудоёмкой чисткой, как например, после прессования с плунжером из оксида алюминия

Описание продукта	
Формы поставки	REF
Плунжер одноразового пользования 2 г/ 12 мм/ 20 шт	70700
Плунжер одноразового пользования 5 г/ 16 мм/ 20 шт	70701



Система муфелей Rapid Ringless

Совместима с восковой системой BEGO-Rapid-Wax

- Бескольцевая система Rapid Ringless может применяться со всеми паковочными массами от BEGO для коронок и мостовидных протезов
- Износостойкая, поэтому более дешевая, чем другие похожие системы, универсальна в применении с большинством систем литья
- Основа легко отсоединяется от кольца
- Экономия времени по сравнению с муфельными системами с манжетой, металлическими кольцами и другими системами

Описание продукта			
Формы поставки	ед. изм.	кол-во	REF
Силиконовое кольцо и основа, Размер 1 до 100 г паковочной массы	комплект	1	52665
Размер 3 до 180 г паковочной массы	комплект	1	52666
Размер 6 для 360 г паковочной массы	комплект	1	52667



Чашки для вакуумных смесителей Motova 100 и Motova 300

- Для замешивания в вакуумных смесителях Motova 100/300 по причине сильно отличающихся свойств замешиваемых материалов имеется два вида чашек
- Для качественного замешивания паковочной массы и гипса используется версия M
- Для смешивания силикона используется версия MS

Описание продукта			
Формы поставки	ед. изм.	кол-во	REF
Для паковочной массы и гипса			
• Чашка для замешивания M 250 мл Количество порошка: 60 - 180 г	шт.	1	16271
• Чашка для замешивания M 550 мл Количество порошка: 100 - 400 г	шт.	1	16272
• Чашка для замешивания M 835 мл Количество порошка: 160 - 550 г	шт.	1	16273
• Чашка для замешивания M 1200 мл Количество порошка: 320 - 800 г	шт.	1	16274
Для силиконового дублирующего материала			
• Чашка для замешивания MS 550 мл Количество силикона 50 - 250 г	шт.	1	16275
• Чашка для замешивания MS 835 мл Количество силикона 100 - 375 г	шт.	1	16276
• Чашка для замешивания MS 1200 мл Количество силикона 150 - 600 г	шт.	1	16277



Цоколь для колец для паковки коронок и мостовидных протезов

- Для формирования литевой воронки при использовании металлических муфельных колец

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Цоколь из эбонита				
Размер 3	4 шт.	набор	1	52627
Размер 6	4 шт.	набор	1	52628
Размер 9	4 шт.	набор	1	52629



Металлические кольца для паковки коронок и мостовидных протезов

- Долгий срок службы колец, благодаря специальной стали
- Подходят для всех паковочных материалов от BEGO для коронок и мостовидных протезов

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Металлические кольца				
Размер 3 – для 180 г паковочной массы	4 шт.	набор	1	52422
Размер 6 – для 360 г паковочной массы	4 шт.	набор	1	52423
Размер 9 – для 540 г паковочной массы	4 шт.	набор	1	52424



Компенсационные прокладки для колец обеспечивающие беспрепятственное расширение паковочной массы

- Компенсационные прокладки для колец не содержат асбеста. Они выгорают без остатка и создают место для расширения паковочного материала
- Высота компенсационных прокладок сориентирована на высоту муфельных колец






Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Компенсационные прокладки для колец				
40 мм	3 x 30 м	упак.	1	52409
45 мм	3 x 30 м	упак.	1	52408



Перечень паковочных масс от BEGO

Перечень паковочных масс, показания, рекомендуемая жидкость для замешивания

Коронки и мостовидные протезы

	Bellavest® SH	Bellavest® DR	Bellavest® T	BellaStar XL	Bellasun
					
Литьё неблагород. сплавов	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓	✓✓✓
Двойные коронки из неблагородных сплавов	✓✓✓	✓✓✓	✓✓***	✓	✓✓
Литьё благородных сплавов	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓✓	✓✓
Пресс -керамика	✓✓✓				
Протезирование на имплантатах	✓✓✓	✓✓✓	✓✓	✓✓✓	✓
СоСг- сплавы, бюгельн. протезы, дублировние силиконом	✓**		✓**	✓**	✓**
СоСг-сплавы, бюгельн. протезы, дублировние гелем					
Быстрый нагрев Shock-heat	✓✓✓	✓✓✓		✓✓✓	
Традиционный нагрев	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓
Рабочее время* (20 °C) [мин]	5	5	5	3:30	7
Текучесть [мм]	140–145	135–140	~ 125	~ 135	~ 155
Жидкость VegoSol®			✓		✓
Жидкость VegoSol® HE	✓	✓	✓		
Жидкость VegoSol® K				✓	
Жидкость WiroOne					

✓✓✓ Оптимально · ✓✓ Рекомендуется · ✓ Пригоден

* После замешивания · ** При снятии с модели · *** Вместе с VegoSol® HE · **** Только традиционный нагрев

Бюгельное протезирование

Каркасы бюгельных протезов 3D-CAD/Cast®

WiroFine

WiroFast

Wiroplus® S

Wirovest®

Wirovest®plus

VarseoVest P



					✓✓
✓	✓	✓✓	✓	✓	
✓✓✓	✓✓	✓✓✓	✓✓	✓✓	✓✓
✓✓	✓✓✓		✓✓✓	✓✓✓	
✓✓✓	✓✓✓				✓✓✓
✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	
3:30	3	4	3	3:15	6:00
~ 140	~ 141	~ 130	~ 115	~ 120	ca. 137
✓****	✓	✓	✓	✓	
					✓
✓					

Формирователи воронки для литья для бюгельного протезирования

Уже готовые воронки снижают трудоемкость работы при установке литников и паковке:

- 1 Универсальная воронка для бюгельного протезирования. Подходит для всех литейных систем BEGO
- 2 Воронка с резервуаром для комбинированного тигеля
- 3 Стандартная воронка. Рекомендуется для использования при недостатке места для другой воронки
- 4 Воронка для аппаратов Nautilus® и других систем литья

Описание продукта						
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF		
1	Формирователи воронки для литья	100 шт.	упак.	1	52068	
2	Формирователи воронки для литья	10 шт.	упак.	1	52075	
3	Формирователи воронки для литья	10 шт.	упак.	1	52060	
4	Формирователи воронки для литья	10 шт.	упак.	1	52066	

Муфельные кольца от BEGO

- При работе с комбинированными дублирующими кюветами нет необходимости в подгонке и обработке огнеупорных моделей
- Оба муфельных кольца могут использоваться с любыми другими системами дублирования
- Основания муфельных колец для технологии безмодельного литья идеально подходят для напечатанных CAD/CAM каркасов или каркасов бюгельных протезов, изготовленных из светоотверждаемого воска

Описание продукта					
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF	
Муфельные кольца от BEGO маленькие, красные	4 шт.	набор	1	52390	
Муфельные кольца от BEGO большие, синие	4 шт.	набор	1	52400	
Комплект: основание с формирователем воронки (2 шт. большого размера / 2 шт. малого размера)	4 шт.	набор	1	52401	
Силиконовое муфельное кольцо, вкл. формирователь воронки	1 шт.	набор	1	54877	

Комбинированные дублировочные кюветы для бюгельного протезирования

- Комбинированные дублировочные кюветы из пластмассы адаптированы к муфельным кольцам BEGO

Описание продукта				
Форма поставки	ед. изм.	кол-во	REF	
Дублировочная комби-кювета, крышка с клиновидным углублением, цоколь-основание и 2 цоколя для формы (2 размера)	шт.	1	52090	



НЕБЛАГОРОДНЫЕ СПЛАВЫ

Неблагородные сплавы от BEGO - это испытанный временем материал для Вашей лаборатории. Миллионы изготовленных во всём мире реставраций говорят сами за себя. Компания BEGO уже в течение десятилетий последовательно занимается разработкой и оптимизированием свойств сплавов, как для бюгельного протезирования, так и для коронок и мостовидных протезов. Такие названия как WIRONIUM®, Wironit® или Wiron® и Wirobond® вообще стали синонимами неблагородных сплавов. Их физические и биологические свойства просто легендарны.

Wirobond® 280

Вот уже 10 лет этот неблагородный сплав премиум класса без содержания никеля и бериллия пользуется заслуженной популярностью

- Wirobond® 280 устанавливает новые масштабы в сегменте неблагородных сплавов для металлокерамики. Благодаря уменьшенной величине твёрдости по Виккерсу 280 HV 10, он особенно хорошо поддаётся обработке
- Необыкновенно высокая стойкость к коррозии, благодаря оптимальному соотношению элементов хрома и молибдена
- Отличные свойства при плавке и литье
- Нет необходимости в длительном охлаждении* даже при конструкциях большой протяжённости
- Надёжная связка с керамикой
- Высокая прочность конструкций любой протяжённости, за счёт чего может применяться для широкого спектра показаний
- Надёжность в работе по испытанной системе BEGO
- Сплав испытан на биосовместимость независимым институтом и подтверждён сертификатом



* Исключения: Creation (Willi Geller), Reflex® (Фирма: Wieland Dental + Technik GmbH & Co. KG)

Описание продукта					
Характеристики сплава		Стандартные показатели			
Тип (ISO 22674)		5			
Плотность [г/см³]		8,5			
Коэффициент теплового расширения [10 ⁻⁶ K ⁻¹] 25–500 °C		14,0			
Коэффициент теплового расширения [10 ⁻⁶ K ⁻¹] 20–600 °C		14,2			
Температура предварительного нагрева [°C]		900–1000			
Температура литья [°C]		~ 1500			
Интервал плавления [°C]		1360–1400			
Модуль упругости [ГПа]		~ 220			
Предел текучести (R _{p0,2}) [МПа]		540			
Прочность на разрыв (R _m) [МПа]		680			
Отн. удлинение при разрыве (A ₅) [%]		14			
Величина твердости по Виккерсу (HV10)		280			
Стандартный состав в % от массы					
Co 60,2 · Cr 25 · W 6,2 · Mo 4,8 · Ga 2,9 · Si, Mn каждый < 1					
Формы поставки		содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Wirobond® 280		1000 г	упак.	1	50134
Wirobond® 280		250 г	упак.	1	50135
Аксессуары		содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Wigoweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод Ø 0,35 мм		2 м	упак.	1	50003
Ø 0,5 мм		1,5 м	упак.	1	50005
Wirobond® припой, брусочки до обжига		8 шт.	упак.	1	52622
WGL припой, после обжига		5 г	упак.	1	61079

Подробный проспект, инструкцию по применению и био-сертификат Вы найдёте по адресу: www.bego.com/download-center.

ISO 22674 · ISO 9693-1



Bellavest® SH

Bellavest® SH - прецизионная паковочная масса

- REF 54252 (стр. 44)
- Универсальная паковочная масса для коронок и мостовидных протезов для пресс-керамики и напрессованной керамики; возможно быстрое и традиционное нагревание; подходит для телескопических коронок из неблагородных сплавов

Wirobond® C**Кобальтохромовый сплав для металлокерамики**

- Без никеля и бериллия
- Простая обработка, просто и точно определяемый момент литья
- Не содержит углеродов, что особенно благоприятно для сварки лазером
- Присутствие элемента церий содействует крепкой связке с керамикой и минимизирует риск появления сколов
- Низкая теплопроводимость защищает пульпу и обеспечивает пациенту комфортность ношения протеза
- Биосовместимость и высокая стойкость к коррозии за счёт плотного пассивного слоя. Биосовместимость подтверждена независимым институтом



Мировое
признание вот уже
более 20 лет

Описание продукта	
Характеристики сплава	Стандартные показатели
Тип (ISO 22674)	4
Плотность [г/см ³]	8,5
Коэффициент теплового расширения [10 ⁻⁶ K ⁻¹] 25–500 °C	14,0
Коэффициент теплового расширения [10 ⁻⁶ K ⁻¹] 20–600 °C	14,2
Температура предварительного нагрева [°C]	900–1000
Температура литья [°C]	~ 1500
Интервал плавления [°C]	1370–1420
Модуль упругости [ГПа]	210
Предел текучести (R _{p0,2}) [МПа]	480
Прочность на разрыв (R _m) [МПа]	720
Отн. удлинение при разрыве (A ₅) [%]	9
Величина твердости по Виккерсу (HV10)	310
Стандартный состав в % от массы	
Co 63,3 · Cr 24,8 · W 5,3 · Mo 5,1 · Si, Fe, Ce каждый < 1	
Формы поставки	содержание ед. изм. кол-во REF
Wirobond® C	1000 г упак. 1 50115
Wirobond® C	250 г упак. 1 50116
Аксессуары	содержание ед. изм. кол-во REF
Wiweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод Ø 0,35 мм	2 м упак. 1 50003
Ø 0,5 мм	1,5 м упак. 1 50005
Wirobond® припой, бруски	8 шт. упак. 1 52622
WGL припой	5 г упак. 1 61079

ISO 22674 · ISO 9693-1

Типизация по нормам ISO 22674

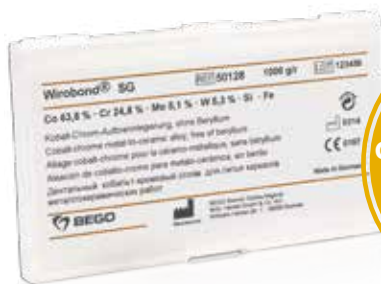
Тип 3: Предназначается для несъемных реставраций из нескольких единиц (например, мостовидный протез)

Тип 4: Предназначается для частей конструкций с небольшим поперечным сечением, которые подвергаются очень большой нагрузке. Например, съемный частичный протез, кламмеры, облицованные коронки, мостовидные протезы большой протяженности или с небольшим поперечным сечением, балки, крепления, супра- конструкции на имплантатах.

Тип 5: Предназначается для тех частей конструкции, где на отдельных участках требуется комбинация свойств: жёсткость и прочность. Например, тонкие съемные частичные протезы, детали с тонким сечением, кламмеры.

Wirobond® SG**Кобальтохромовый сплав для металлокерамики**

- Без никеля и бериллия
- Надёжное применение даже в проблемных ситуациях и для мостовидных протезов большой протяженности
- Оптимальное количество силиция позволяет легко и просто определить момент литья
- Режим обычного охлаждения способствует экономичной и эффективной работе
- Надёжная связка металла с керамикой не требует применения дополнительного бондера
- Высокая стойкость к коррозии. Биосовместимость подтверждена независимым институтом



Точно определяемый момент литья

Wirobond® LFC**Специальный сплав для низкоплавких керамических масс**

- Кобальтохромовый сплав для облицовки керамическими массами с высоким коэффициентом теплового расширения
- Величина КТР 16,1 [$10^{-6} \times K^{-1}$] допускает нормальное охлаждение для экономичной и эффективной работы
- Высокая прочность связки с низкоплавкой керамикой даже при многократных керамических обжигах
- Контролируемое содержание углерода - отличные результаты при лазерной сварке и пайке
- Высокая стойкость к коррозии. Биосовместимость подтверждена независимым институтом



Специальный сплав для низкоплавких керамик с высоким расширением

Описание продукта

Характеристики сплава	Стандартные показатели
Тип (ISO 22674)*	4
Плотность [г/см ³]	8,5
Коэффициент теплового расширения [$10^{-6} K^{-1}$] 25–500 °C	14,1
Коэффициент теплового расширения [$10^{-6} K^{-1}$] 20–600 °C	14,3
Температура предварительного нагрева [°C]	900–1000
Температура литья [°C]	~ 1480
Интервал плавления [°C]	1370–1420
Модуль упругости [ГПа]	200
Предел текучести (R _{p0,2}) [МПа]	470
Прочность на разрыв (R _m) [МПа]	650
Отн. удлинение при разрыве (A ₅) [%]	8
Величина твердости по Виккерсу (HV10)	310
Стандартный состав в % от массы	
Co 63,8 · Cr 24,8 · W 5,3 · Mo 5,1 · Si, Fe каждый < 1	
Формы поставки	REF
Wirobond® SG, 1 упаковка = 1000 г	50128
Wirobond® SG, 1 упаковка = 250 г	50127
Аксессуары	REF
Wiroweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод Ø 0,35 мм, 1 упаковка = 2 м	50003
Ø 0,5 мм, 1 упаковка = 1,5 м	50005
Wirobond® припой, бруски, 1 упаковка = 8 шт.	52622
WGL припой, 1 упаковка = 5 г	61079

Описание продукта

Характеристики сплава	Стандартные показатели
Тип (ISO 22674)*	5
Плотность [г/см ³]	8,2
Коэффициент теплового расширения [$10^{-6} K^{-1}$] 25–500 °C	15,9
Коэффициент теплового расширения [$10^{-6} K^{-1}$] 20–600 °C	16,1
Температура предварительного нагрева [°C]	900–1000
Температура литья [°C]	~ 1480
Интервал плавления [°C]	1280–1350
Модуль упругости [ГПа]	200
Предел текучести (R _{p0,2}) [МПа]	660
Прочность на разрыв (R _m) [МПа]	950
Отн. удлинение при разрыве (A ₅) [%]	16
Величина твердости по Виккерсу (HV10)	310
Стандартный состав в % от массы	
Co 33,9 · Cr 28,5 · Fe 30 · Mo 5 · Mn 1 · Si, N, C каждый < 1	
Формы поставки	REF
Wirobond® LFC, 1 упаковка = 1000 г	50255
Wirobond® LFC, 1 упаковка = 250 г	50256
Аксессуары	REF
Wiroweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод Ø 0,35 мм, 1 упаковка = 2 м	50003
Ø 0,5 мм, 1 упаковка = 1,5 м	50005
Wirobond® припой, бруски, 1 упаковка = 8 шт.	52622

* Типизацию по нормам см. на стр. 59

Wiron® 99

Никель-хромовый сплав класса premium, для облицовки керамикой или композитом, без бериллия

- Надёжно используется во всём мире более 25-ти лет
- Высокая прочность связки сплава с керамикой сводит к минимуму риск появления сколов
- Лёгкая и быстрая обработка, полировка и наведение глянца, благодаря низкой твёрдости по Виккерсу 180 (HV 10)
- Просто определяется момент литья – можно отливать во всех индукционных литейных аппаратах
- Высокая величина модуля упругости предохраняет реставрации от деформирования под действием сил жевательного давления
- Комфортность для пациентов при ношении протеза, благодаря низкой теплопроводимости
- Биосовместимость и высокая стойкость к коррозии. Биосовместимость подтверждена независимым институтом



Описание продукта

Характеристики сплава	Стандартные показатели
Тип (ISO 22674)*	3
Плотность [г/см ³]	8,2
Кoeffициент теплового расширения [10 ⁻⁶ K ⁻¹] 25–500 °C	13,8
Кoeffициент теплового расширения [10 ⁻⁶ K ⁻¹] 20–600 °C	14,0
Температура предварительного нагрева [°C]	900–1000
Температура литья [°C]	~ 1450
Интервал плавления [°C]	1250–1310
Модуль упругости [ГПа]	200
Предел текучести (R _{p0,2}) [МПа]	330
Прочность на разрыв (R _m) [МПа]	650
Отн. удлинение при разрыве (A ₅) [%]	45
Величина твердости по Виккерсу (HV10)	180

Стандартный состав в % от массы

Ni 65 · Cr 22,5 · Mo 9,5 · Nb, Si, Fe, Ce каждый < 1

Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Wiron® 99	1000 г	упак.	1	50225
Wiron® 99	250 г	упак.	1	50226
Аксессуары	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Wigoweld NC, никель - хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод Ø 0,35 мм	~ 5,5 м	катушка	1	50006
Wiron® припой, бруски	6 шт.	упак.	1	52625
WGL припой	5 г	упак.	1	61079

Подробный проспект, инструкцию по применению и био-сертификат Вы найдёте по адресу: www.bego.com/download-center.

ISO 22674 · ISO 9693-1

* Типизацию по нормам см. на стр. 59



Bellavest® SH

Bellavest® SH - прецизионная паковочная масса

- REF 54252 (стр. 44)
- Универсальная паковочная масса для коронок и мостовидных протезов для пресс-керамики и напрессованной керамики; возможно быстрое и традиционное нагревание; подходит для телескопических коронок из неблагородных сплавов

Wiron® light**Неблагородный сплав для металлокерамики, светлый оксид, без бериллия**

- Удобен в работе: просто отливается и легко обрабатывается
- Очень хорошая текучесть при литье гарантирует полноценное заполнение муфеля металлом
- Оксид сплава Wiron® light значительно светлее оксидов других никель-хромовых сплавов, он очень просто и быстро удаляется
- Благодаря снижению температуры предварительного прогрева до 800 °С, достигается очень гладкая поверхность отлитых объектов
- Возможно нормальное охлаждение для большинства керамических масс - экономия времени на облицовку
- Низкий КТР благоприятствует прочности керамической облицовки
- Биосовместимость и высокая стойкость к коррозии за счёт плотного пассивного слоя. Биосовместимость подтверждена независимым институтом

**Описание продукта**

Характеристики сплава	Стандартные показатели
Тип (ISO 22674)*	4
Плотность [г/см³]	8,2
Коэффициент теплового расширения [10 ⁻⁶ K ⁻¹] 25–500 °С	13,8
Коэффициент теплового расширения [10 ⁻⁶ K ⁻¹] 20–600 °С	14,1
Температура предварительного нагрева [°С]	800
Температура литья [°С]	~ 1350
Интервал плавления [°С]	1200–1280
Модуль упругости [ГПа]	200
Предел текучести (R _{p0,2}) [МПа]	470
Прочность на разрыв (R _m) [МПа]	880
Отн. удлинение при разрыве (A ₅) [%]	10
Величина твердости по Виккерсу (HV10)	260

Стандартный состав в % от массы

Ni 64,5 · Cr 22,0 · Mo 10,0 · Si 2,1 · Nb, Mn, В каждый < 1

Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Wiron® light	1000 г	упак.	1	50270
Wiron® light	250 г	упак.	1	50272
Аксессуары	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Wigoweld NC, никель - хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод	~ 5,5 м	катушка	1	50006
Wiron® припой, бруски	6 шт.	упак.	1	52625
WGL припой	5 г	упак.	1	61079
Алмазная полировочная паста Diapol	5 г	упак.	1	52305

Подробный проспект, инструкцию по применению и био-сертификат Вы найдёте по адресу: www.bego.com/download-center.

ISO 22674 · ISO 9693-1

Wiron® light: Надежное соединение с керамикой можно обеспечить за счет тщательной обработки всей, подлежащей облицовке поверхности, достаточно острыми, твердосплавными инструментами. При этом необходимо соблюдать указанную производителем скорость. После этого поверхность обрабатывается определенным пескоструйным материалом, например, Kogox® 250, при рекомендованном давлении в 3-4 бара. Нельзя забывать и об окончательной очистке с помощью пароструйного аппарата Triton или кипячения.



Wiron® light - цвет оксида после распаковки



Цвет оксида после распаковки обычных никель-хромовых сплавов

Заказывайте сразу вместе!

**Алмазная паста Diapol**

- REF 52305 (стр. 102)
- Экономичный расход: около 3 мм пасты для мостовидного протеза из трёх единиц

Diapol

Wirocer plus**Никель-хромовый сплав для металлокерамики**

- Испытанный никель-хромовый сплав от BEGO - недорогой, за счёт оптимизированного процесса изготовления
- Умеренная твёрдость - благодаря этому, лёгкая конечная обработка
- Нормальное охлаждение - экономия времени
- Высокая комфортность для пациента, благодаря низкой теплопроводности
- Биосовместимость и высокая стойкость к коррозии. Биосовместимость подтверждена независимым институтом

Описание продукта

Характеристики сплава	Стандартные показатели
Тип (ISO 22674)*	3
Плотность [г/см ³]	8,2
Коэффициент теплового расширения [10 ⁻⁶ K ⁻¹] 25–500 °C	13,8
Коэффициент теплового расширения [10 ⁻⁶ K ⁻¹] 20–600 °C	14,0
Температура предварительного нагрева [°C]	900–950
Температура литья [°C]	~ 1450
Интервал плавления [°C]	1320–1365
Модуль упругости [ГПа]	200
Предел текучести (R _{p0,2}) [МПа]	340
Прочность на разрыв (R _m) [МПа]	620
Отн. удлинение при разрыве (A ₅) [%]	50
Величина твердости по Виккерсу (HV10)	190

Стандартный состав в % от массы

Ni 65,2 · Cr 22,5 · Mo 9,5 · Nb, Si, Fe, Mn каждый < 1

Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Wirocer plus	1000 г	упак.	1	50080
Аксессуары	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Wiroweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,35 мм	5,5 м	катушка	1	50006
Wiron® припой, бруски	6 шт.	упак.	1	52625
WGL припой	5 г	упак.	1	61079

не
содержит
бериллий



Подробный проспект, инструкцию по применению и био-сертификат Вы найдёте по адресу: www.bego.com/download-center.

* Типизацию по нормам см. на стр. 59

ISO 22674 · ISO 9693-1

**Скачайте нашу вспомогательную информацию по адресу:
www.bego.com/download-center**

- Брошюра по металлокермике
- Брошюра по бюгельному протезированию
- Книги по бюгельному протезированию см. стр. 85
- Видеофильмы - CD - Литьё на наших аппаратах Nautilus®, Fornax® и Fundor со сплавами от BEGO
Клипы: www.bego.com/videoclips

Wironit® LA

Дальнейшее улучшение свойств для лазерной сварки

- Wironit® LA для широкого спектра показаний, надёжное применение для техники бюгельного протезирования и комбинированных работ
- Контролируемое количество углерода и добавление тантала улучшают хорошие свойства для лазерной сварки даже в сложных ситуациях
- Низкая теплопроводимость обеспечивает высокую комфортность пациенту
- Коэффициент удлинения при разрыве 8% , поэтому можно беспрепятственно активировать кламмеры
- Биосовместимость и высокая стойкость к коррозии. Биосовместимость подтверждена независимым институтом



Описание продукта	
Характеристики сплава	Стандартные показатели
Тип (ISO 22674)*	5
Плотность [г/см³]	8,2
Температура предварительного нагрева [°C]	950–1050
Температура литья [°C]	~ 1450
Интервал плавления [°C]	1300–1340
Модуль упругости [ГПа]	220
Предел текучести (R _{p0,2}) [МПа]	640
Прочность на разрыв (R _m) [МПа]	940
Отн. удлинение при разрыве (A ₅) [%]	8
Величина твердости по Виккерсу (HV10)	360
Стандартный состав в % от массы	
Co 63,5 · Cr 29 · Mo 5 · Si 1,2 · Mn, N, C, Ta каждый < 1	
Форма поставки	содержание ед. изм. кол-во REF
Wironit® LA	1000 г упак. 1 50100
Аксессуары	содержание ед. изм. кол-во REF
Wiweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод Ø 0,35 мм	2 м катушка 1 50003
Ø 0,5 мм	1,5 м упак. 1 50005
Кобальт-хромовый припой	5 шт. упак. 1 52520

Подробный проспект, инструкцию по применению и био-сертификат Вы найдёте по адресу: www.bego.com/download-center.
* Типизацию по нормам см. на стр. 59

ISO 22674 · ISO 9693-1

Wironit® LA: Литьевая воронка устанавливается к на 10 мм выше смоделированного объекта, в противном случае при литье могут образоваться дефекты. Информация о курсах по бюгельному протезированию на BEGO по адресу: www.bego.com/fortbildung.

Заказывайте сразу вместе!



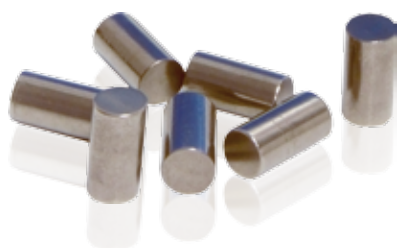
WiroFine

Универсальная паковочная масса WiroFine

- REF 54345 (стр. 39)
- Универсальная паковочная масса для всех показаний бюгельного протезирования или комбинированных работ. Для дублирования силиконом или гелем; традиционный или быстрый нагрев

Wironit® – классический сплав для бюгельных протезов с кламмерами

- Применяется во всём мире с 1953 года. Идеально подходит для классических протезов с кламмерами
- Уменьшенная твёрдость по Виккерсу 350 (HV 10) значительно облегчает обработку и полировку
- Стоматолог может легко активировать кламмеры
- Биосовместимость и высокая стойкость к коррозии
- Биосовместимость подтверждена независимым институтом



Wironit® extrahart – идеальный сплав для бюгельного протезирования и комбинированных работ

- Имеет высокий предел текучести и прочности на разрыв, поэтому идеально подходит для комбинированных работ
- Отличная текучесть за счёт добавления кремния и углерода
- Очень низкая теплопроводимость сплава обеспечивает комфортность при ношении протеза
- Биосовместимость и высокая стойкость к коррозии
- Биосовместимость подтверждена независимым институтом



Описание продукта

Характеристики сплава	Стандартные показатели
Тип (ISO 22674)*	5
Плотность [г/см ³]	8,2
Температура предварительного нагрева [°C]	950–1050
Температура литья [°C]	~ 1460
Интервал плавления [°C]	1320–1350
Модуль упругости [ГПа]	211
Предел текучести (R _{p0,2}) [МПа]	600
Прочность на разрыв (R _m) [МПа]	880
Отн. удлинение при разрыве (A ₅) [%]	6,2
Величина твердости по Виккерсу (HV10)	350
Стандартный состав в % от массы	
Co 64 · Cr 28,6 · Mo 5 · Si 1 · Mn, С каждый < 1	
Формы поставки	REF
Wironit®, 1 упаковка = 1000 г	50030
Wironit®, 1 упаковка = 250 г	50020
Аксессуары	REF
Wiroweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод Ø 0,35 мм, 1 упаковка = 2 м	50003
Ø 0,5 мм, 1 упаковка = 1,5 м	50005
Кобальт-хромовый припой, 1 упаковка = 5 шт.	52520

ISO 22674

Подробный проспект, инструкцию по применению и био-сертификат Вы найдёте по адресу: www.bego.com/download-center.

Описание продукта

Характеристики сплава	Стандартные показатели
Тип (ISO 22674)*	5
Плотность [г/см ³]	8,2
Температура предварительного нагрева [°C]	950–1050
Температура литья [°C]	~ 1420
Интервал плавления [°C]	1260–1305
Модуль упругости [ГПа]	225
Предел текучести (R _{p0,2}) [МПа]	625
Прочность на разрыв (R _m) [МПа]	910
Отн. удлинение при разрыве (A ₅) [%]	4,1
Величина твердости по Виккерсу (HV10)	375
Стандартный состав в % от массы	
Co 63 · Cr 30 · Mo 5 · Si 1,1 · Mn, С каждый < 1	
Формы поставки	REF
Wironit® extrahart, 1 упаковка = 1000 г	50060
Wironit® extrahart, 1 упаковка = 250 г	50050
Аксессуары	REF
Wiroweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод Ø 0,35 мм, 1 упаковка = 2 м	50003
Ø 0,5 мм, 1 упаковка = 1,5 м	50005
Кобальт-хромовый припой, 1 упаковка = 5 шт.	52520

ISO 22674

* Типизацию по нормам см. на стр. 59

WIRONIUM® plus**Кобальт-хромовый сплав для бюгельного протезирования****Великолепное литье бюгельных конструкций**

- Последовательное дальнейшее улучшение свойств высококачественного сплава WIRONIUM® сделало возможным его универсальное применение для всех видов комбинированных и клammerных протезов
- Простота обработки по системе бюгельного протезирования от BEGO
- Крайне низкая теплопроводимость сплава обеспечивает пациентам комфортность при ношении протеза
- Повышенные показатели предела текучести и модуля упругости обеспечивают стойкое сопротивление деформации от нагрузки жевательных сил
- Высокий предел текучести минимизирует риск поломки клammerов
- Контролируемое количество углерода для отличного качества лазерной сварки
- Биосовместимость и высокая стойкость к коррозии. Биосовместимость подтверждена независимым институтом

**Описание продукта**

Характеристики сплава	Стандартные показатели
Тип (ISO 22674)*	5
Плотность [г/см ³]	8,4
Температура предварительного нагрева [°C]	950–1050
Температура литья [°C]	~ 1440
Интервал плавления [°C]	1310–1345
Модуль упругости [ГПа]	220
Предел текучести (R _{p0,2}) [МПа]	700
Прочность на разрыв (R _m) [МПа]	1000
Отн. удлинение при разрыве (A ₅) [%]	10
Величина твердости по Виккерсу (HV10)	340

Стандартный состав в % от массы

Co 62,5 · Cr 29,5 · Mo 5 · Si, Mn, Fe, Ta, N, C каждый < 1

Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
WIRONIUM® plus (только для лабораторий - членов клуба I.W.C.)	1000 г	упак.	1	50190
Аксессуары	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Wiroweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод Ø 0,35 мм	2 м	упак.	1	50003
Ø 0,5 мм	1,5 м	упак.	1	50005
Кобальт-хромовый припой	5 шт.	упак.	1	52520

Подробный проспект, инструкцию по применению и био-сертификат Вы найдёте по адресу: www.bego.com/download-center.

ISO 22674

WIRONIUM® plus: При очень филигранных конструкциях бюгельного протеза, для полировки особо труднодоступных мест, рекомендуется применять ручной наконечник со щеточкой. Это исключает деформацию и снос материала в незапланированных местах.

* Типизацию по нормам см. на стр. 59

Заказывайте сразу вместе!



WiroFine

Универсальная паковочная масса WiroFine

- REF 54345 (стр. 39)
- Универсальная паковочная масса для всех показаний бюгельного протезирования и комбинированных работ. Для дублирования силиконом или гелем; традиционный или быстрый нагрев

WIRONIUM® 

Кобальт-хромовый сплав для бюгельного протезирования

- Признанный во всём мире первоклассный сплав лучше всего подходит для классических кламмерных протезов
- Прекрасная текучесть и лёгкая обработка
- Уменьшенное количество углерода благоприятно для лазерной сварки, особенно рекомендуется использование припоя Wiroweld
- Биосовместимость и высокая стойкость к коррозии. Биосовместимость подтверждена независимым институтом



WIRONIUM® extrahart 

Кобальт-хромовый сплав для бюгельного протезирования

- Идеален для случаев, когда нужен сплав повышенной прочности с невысоким показателем относительного удлинения
- Возможно изготовление тонких, филигранных реставраций, комфортабельных для пациента
- Уменьшенное количество углерода благоприятно для лазерной сварки
- Биосовместимость и высокая стойкость к коррозии. Биосовместимость подтверждена независимым институтом



Описание продукта	
Характеристики сплава	Стандартные показатели
Тип (ISO 22674)*	5
Плотность [г/см³]	8,4
Температура предварительного нагрева [°C]	950–1050
Температура литья [°C]	~ 1440
Интервал плавления [°C]	1320–1340
Модуль упругости [ГПа]	216
Предел текучести (R _{p0,2}) [МПа]	650
Прочность на разрыв (R _m) [МПа]	940
Отн. удлинение при разрыве (A ₅) [%]	12
Величина твердости по Виккерсу (HV10)	330
Стандартный состав в % от массы	
Co 63 · Cr 29,5 · Mo 5 · Si 1 · Mn, Fe, N, C каждый < 1	
Форма поставки	REF
WIRONIUM®, 1 упаковка = 1000 г (только для лабораторий - членов клуба I.W.C.)	50065
Аксессуары	REF
Wiroweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод Ø 0,35 мм, 1 упаковка = 2 м	50003
Ø 0,5 мм, 1 упаковка = 1,5 м	50005
Кобальт-хромовый припой, 1 упаковка = 5 шт.	52520

Описание продукта	
Характеристики сплава	Стандартные показатели
Тип (ISO 22674)*	5
Плотность [г/см³]	8,4
Температура предварительного нагрева [°C]	950–1050
Температура литья [°C]	~ 1450
Интервал плавления [°C]	1330–1350
Модуль упругости [ГПа]	220
Предел текучести (R _{p0,2}) [МПа]	670
Прочность на разрыв (R _m) [МПа]	970
Отн. удлинение при разрыве (A ₅) [%]	7,5
Величина твердости по Виккерсу (HV10)	350
Стандартный состав в % от массы	
Co 61 · Cr 30 · Mo 5 · Mn 2 · Si, Fe, N, C каждый < 1	
Форма поставки	REF
WIRONIUM® extrahart, 1 упаковка = 1000 г (только для лабораторий - членов клуба I.W.C.)	50175
Аксессуары	REF
Wiroweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод Ø 0,35 мм, 1 упаковка = 2 м	50003
Ø 0,5 мм, 1 упаковка = 1,5 м	50005
Кобальт-хромовый припой, 1 упаковка = 5 шт.	52520

ISO 22674

* Типизацию по нормам см. на стр. 59

ISO 22674

I.W.C. – МЕЖДУНАРОДНЫЙ КЛУБ WIRONIUM®



- Символ доверия
- Всемирный знак качества
- Ассоциация ведущих зуботехнических лабораторий



Философия

МЕЖДУНАРОДНЫЙ КЛУБ WIRONIUM® – I.W.C. является международным обществом ведущих дентальных лабораторий всего мира, которых объединяет одна общая цель: изготовление первоклассных зуботехнических работ из лучших материалов.

Сплавы

WIRONIUM®, WIRONIUM® plus, и WIRONIUM® extrahart являются кобальт-хромовыми сплавами, пригодными для всех областей бюгельного протезирования. Их отличает прекрасная биосовместимость, полученная за счет высококислотных компонентов сплава, стабильность реставраций, способных противостоять даже очень большой жевательной нагрузке. Качество сплавов группы WIRONIUM®, с точки зрения клинических исследований, предоставляет основу для безукоризненных технических и эстетических решений в самых различных случаях.

Система

При обработке сплавов из группы WIRONIUM® используется специальная линия материалов, точно согласованных друг с другом в соответствии с разработанной на BEGO и проверенной временем системой для бюгельного протезирования. Ваше преимущество: зуботехнические реставрации, выполненные из сплава WIRONIUM®, убеждают отличным прилеганием объекта даже при очень филигранных конструкциях. Пациент получает удобный и надежный протез, имеющий долгий срок службы.

Ноу – хай

Знак качества I.W.C. является для стоматолога свидетельством о том, что он работает с лабораторией-партнером, который постоянно совершенствует свои знания и методы работы, а в технологии производства использует современные материалы и оборудование.

Talmi – учебный сплав

- Идеальный жёлтозолотистый сплав - недорогая альтернатива для тренировки и демонстрационных работ
- Механические характеристики и свойства, влияющие на обработку, можно сравнить с золотосодержащими дентальными сплавами второго типа
- Легко обрабатывается, может плавиться и отливаться на всех литейных установках
- Talmi не предназначен для использования в медицинских целях и реставрации из него нельзя помещать в полость рта

Описание продукта					
Характеристики сплава		Стандартные показатели			
Плотность [г/см³]		8,8			
Температура предварительного нагрева [°C]		700			
Температура литья [°C]		~ 1200			
Интервал плавления [°C]		860–1010			
Модуль упругости [ГПа]		95			
Предел текучести (R _{p0,2}) [МПа]		250			
Отн. удлинение при разрыве (A ₅) [%]		50			
Величина твердости по Виккерсу (HV5)		120			
Отжиг [°C]		750			
в течение 10 мин затем охлаждение в воде при 20 °C					
Стандартный состав в % от массы					
Cu 87 · Sn 12 · Co 1					
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF	
Talmi	1 грамм	упак.	1	50220	
Аксессуары		ед. изм.	кол-во	REF	
Talmi припой 700 °C		3 грамм	катушка	1	50221



Wironit® – проволока для кламмеров

- Пружинно-твердого качества для гнутых кламмеров и для ортодонтии

Описание продукта

Стандартный состав в % от массы

Fe 67 · Cr 19 · Ni 10 · Mo 4

Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
круглая, Ø 0,6 мм	40 м	катушка	1	48220
круглая, Ø 0,7 мм	30 м	катушка	1	48250
круглая, Ø 0,8 мм	20 м	катушка	1	48280
круглая, Ø 0,9 мм	10 м	катушка	1	48310
круглая, Ø 1,0 мм	10 м	катушка	1	48340
полукруглая, 0,65 x 1,30 мм = 10 м	10 м	катушка	1	48430
полукруглая, 0,75 x 1,50 мм = 10 м	10 м	катушка	1	48460



BEGO-WiroFix

Фрикционный элемент для комбинированной техники

- Облегчает установку фрикции особенно для двойных коронок из неблагородных сплавов или балочных конструкций
- Широкий диапазон применения: двойные коронки, полные и кольцевые телелескопы, балки, ПП–аттачмены (пазово-плечевой аттачмент)
- Идеален в сочетании с монолитными конструкциями
- Надежная фиксация при малых размерах
- Две степени фрикции
- Требуется минимум места, может быть индивидуально укорочен
- Чрезвычайно простая обработка, благодаря керамической матрице
- Долгий срок службы, при необходимости легко заменить

Описание продукта

Размеры

BEGO-WiroFix фрикционный элемент:
высота 3 мм, диаметр 1 мм

Форма поставки	ед. изм.	кол-во	REF	
BEGO-WiroFix, 1 стартовый набор включает в себя: 2 керамические матрицы, белые, 2 вспомогательных элемента, желтые, пластмассовые, 2 фрикционных элемента, стандартной ретенции, красные, пластмассовые, 2 фрикционных элемента, жесткой ретенции, оранжевые, пластмассовые	комплект	1	52820	
BEGO-WiroFix, 1 лабораторная упаковка включает в себя: 6 керамических матриц, белых, 6 вспомогательных элементов, желтых, пластмассовых 6 фрикционных элементов, стандартной ретенции, красных, пластмассовых	упак.	1	52821	
Дополнительные принадлежности	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
BEGO-WiroFix фрикционные элементы, стандартной ретенции, красные, пластмассовые	2 шт.	упак.	1	52822
BEGO-WiroFix фрикционные элементы, жесткой ретенции, оранжевые, пластмассовые	2 шт.	упак.	1	52823
BEGO-WiroFix керамическая матрица, белая	2 шт.	упак.	1	52824
BEGO-WiroFix, вспомогательные элементы, желтые, пластмассовые	2 шт.	упак.	1	52825





ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ ПРОГРЕВ И ЛИТЬЕ

Оптимальный результат литья сегодня можно не только запрограммировать, но и получить его, используя индивидуальные ноу-хау и практический опыт. В любом случае BEGO оказывает Вам поддержку в необходимых процессах: это, например, автоматически управляемый процесс предварительного нагрева в муфельной печи Miditherm, а также программируемый процесс литья в аппарате Nautilus® CC plus.

Для индивидуального метода идеально подходят литейные установки Nautilus® T и Fornax®. Кроме этого, разработанная на BEGO система может поддержать весь рабочий процесс, начиная с подготовки модели и заканчивая литьем.

Fornax® T

Компактная центробежная высокочастотная индукционная литейная машина с мощным встроенным охлаждением

- Компактный, настольный центробежный аппарат с мощным индукционным нагревом гарантирует короткие циклы плавки, минимизирует образование оксида и этим облегчает последующую обработку
- Благодаря компактной конструкции и небольшому объёму, новый Fornax® не требует много места
- Встроенная система охлаждения даже при высокой температуре окружающей среды обеспечивает более 50 циклов литья подряд в опoki из фосфатных паковочных масс
- Большой резерв мощности при затрате электроэнергии всего 16 ампер
- Температура литья до 1550 °С: идеально подходит для всех имеющихся в продаже дентальных сплавов (кроме титана)
- Удобная панель управления выдаёт информацию о всех параметрах и позволяет быстро и просто задействовать все необходимые функции
- Быстрая настройка под разные размеры опок с помощью простых механизмов ускоряет процесс работы



**Новинка:
теперь со встроенным мощным охлаждением**

Описание продукта

Технические данные

Высота	460 мм
Высота с открытой крышкой	990 мм
Ширина	710 мм
Глубина	630 мм
Глубина с открытой крышкой	690 мм
Напряжение	230 В, 50/60 Гц
Спец. напряжение	200–240 В, 50/60 Гц
Потребляемая сила тока	~ 16 А
Высокочастотная мощность плавления	3,6 кВт, 65 кГц
Вес	80 кг

Объем поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Fornax® T 230 В, 50/60 Гц		шт	1	26425
Керамические тигли для плавления	6 шт.	упак.	1	52482
Графитовые вставки	6 шт.	упак.	1	52454
Керамические вставки для керамических тиглей	6 шт.	упак.	1	52455
Цоколь для колец размерами 3, 6 и 9	по 1 шт.	упак.	1	
Аксессуары	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Цоколь для кольца 3 размер	4 шт.	набор	1	52627
Цоколь для кольца 6 размер	4 шт.	набор	1	52628
Цоколь для кольца 9 размер	4 шт.	набор	1	52629
Щипцы для опок, 64 см длиной		шт.	1	11599
Щипцы для опок, 55 см длиной		шт.	1	39754
Fornax® - подставка для 4 тиглей и 1 щипца		шт.	1	25337
Wiromelt порошок для плавки (для благородных сплавов)	80 г	баночка	1	52526
Auromelt HF порошок для плавки	65 г	коробка	1	52525

Подробная информация по адресу: www.bego.com/download-center.

Заказывайте сразу вместе!



Fornax® - тигли

Fornax®- тигли

- REF 52482 (стр. 79)
- и вставки для тиглей

Nautilus® T

Компактный настольный аппарат для литья в вакууме под давлением с мощным интегрированным охлаждением и интенсивным индукционным нагревом

- Мощный индукционный нагрев обеспечивает короткий цикл расплавки и минимизирует образование оксида, что облегчает последующую обработку
- Большой сенсорный дисплей, интуитивное управление меню для простого и удобного обслуживания
- Встроенная система охлаждения даже при высокой температуре окружающей среды обеспечивает более 50 циклов литья подряд в опоки из фосфатных паковочных масс
- Встроенное охлаждение экономит воду - это сберегает расходы и окружающую среду
- Благодаря компактной конструкции и небольшому объёму, новый Nautilus® T не требует много места
- Подходит для всех, имеющихся в продаже благородных и неблагородных сплавов (кроме титана)
- Экономичный режим на холостом ходу отключает все не востребованные компоненты и экономит производственные затраты



С интегрированным мощным охлаждением и экономичным режимом



Ёмкость для сжатого воздуха



Щипцы для опок



Тигли для аппаратов Nautilus®

Заказывайте сразу вместе!

Тигли для аппаратов Nautilus®

- REF 52488 (стр. 77)
- Специальные ручки и вставки для тиглей

Описание продукта				
Технические данные				
Высота	420 мм			
Высота с открытой крышкой	520 мм			
Ширина	600 мм			
Глубина	670 мм			
Напряжение	230 В, 50/60 Гц			
Потребляемая сила тока при напряжении 230 В	16 А			
Давление сжатого воздуха (1/4")	не менее 5 бар (0,5 МПа)			
Потребление воздуха	~ 100 л/мин			
Вес	~ 63 кг			
Объем поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Nautilus® T, 230 В, 50/60 Гц		шт.	1	26420
Керамические тигли (каждый из 2-х половинок)	4 шт.	упак.	1	52488
Пластмассовые ручки для керамических тиглей	2 шт.	упак.	1	52436
Керамические ручки для керамических тиглей	2 шт.	упак.	1	52467
Графитовые цилиндры	2 шт.	упак.	1	
Стеклоуглеродные цилиндры		упак.	1	
Пинцет		шт.	1	30002
Подставка для муфелей, керамическая пластина		шт.	1	30259
Подставка для опок (керамическая) размеры 1 и 9		шт.	1	12257
Подставка для опок (керамическая) размеры 3 и 6		шт.	1	13362
Сетка-подставка для муфелей для бюгельного протезирования (25 мм высотой)		шт.	1	37618
Сетка-подставка для муфелей для бюгельного протезирования (15 мм высотой)		шт.	1	10073
Цоколь для колец размерами 3, 6 и 9	по 1 шт каждого размера	упак.	1	
Литьевые воронки для бюгельного протезирования		шт.	1	
Аксессуары	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Емкость для сжатого воздуха				16260
Щипцы для опок, 55 см длиной			1	39754
Цоколь для кольца 3 размер	4 шт.	набор	1	52627
Цоколь для кольца 6 размер	4 шт.	набор	1	52628
Цоколь для кольца 9 размер	4 шт.	набор	1	52629
Литьевые воронки для бюгельного протезирования	10 шт.	упак.	1	52066
Wiromelt порошок для плавки (для благородных сплавов)	80 г	банка	1	52526
Auromelt HF порошок для плавки	65 г	коробка	1	52525

Подробная информация по адресу: www.bego.com/download-center.

Nautilus® CC plus

Аппарат для литья с информационным интерфейсом

- Автоматический процесс литья для постоянно воспроизводимых результатов отливки
- Автоматическое определение момента литья гарантирует заполнение объектов сплавом точно с температурой, рекомендованной производителем
- Мощный индукционный нагрев обеспечивает короткий цикл расплавки и минимизирует образование оксида, что облегчает последующую обработку
- Nautilus® CC plus сохраняет в памяти до 1000 протоколов отливки, позволяющих проследить полученные результаты
- Большой цветной сенсорный дисплей и интуитивное управление меню значительно упрощают работу с аппаратом
- Встроенная система охлаждения даже при высокой температуре окружающей среды обеспечивает более 50 циклов литья подряд в опоки из фосфатных паковочных масс
- Подходит для всех, имеющихся в продаже благородных и неблагородных сплавов (кроме титана)
- Благодаря компактной конструкции и уменьшенному объёму, новый Nautilus® CC plus не требует много места для установки
- Экономичный режим отключает на холостом ходу все невостребованные компоненты, что экономит производственные затраты

С интегрированным мощным охлаждением и экономичным режимом



Заказывайте сразу вместе!



Ёмкость для сжатого воздуха



Щипцы для опок



Тигли для аппаратов Nautilus®

Тигли для аппаратов Nautilus®

- REF 52488 (стр. 77)
- Специальные ручки и вставки для тиглей



Nautilus® CC plus

Принцип действия тиглей в аппарате Nautilus® дает возможность производить литье с только незначительным превышением температуры ликвидуса, что выгодно отличает его от других систем. Это происходит за счет того, что расплавленный сплав выливается из горячего тигля непосредственно в стоящую под ним опоку.

Описание продукта

Технические данные

Высота	420 мм
Высота вместе с оптическим световодом	650 мм
Ширина	600 мм
Глубина	670 мм
Напряжение	230 В, 50/60 Гц
Потребляемая сила тока при напряжении 230 В	16 А
Давление сжатого воздуха (1/4")	не менее 5 бар (0,5 [МПа])
Потребление воздуха	~ 100 л/мин
Вес	~ 64 кг

Объем поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Nautilus® CC plus, 230 В, 50/60 Гц		шт.	1	26415
Керамические тигли (каждый из 2-х половинок)	4 шт.	упак.	1	52488
Пластмассовые ручки для керамических тиглей	2 шт.	упак.	1	52436
Керамические ручки для керамических тиглей	2 шт.	упак.	1	52467
Графитовые цилиндры	2 шт.	упак.	1	
Стеклоуглеродные цилиндры		упак.	1	
Пинцет		шт.	1	30002
Подставка для муфелей, керамическая пластина		шт.	1	30259
Подставка для опок (керамическая) размеры 1 и 9		шт.	1	12257
Подставка для опок (керамическая) размеры 3 и 6		шт.	1	13362
Сетка-подставка для муфелей для бюгельного протезирования (25 мм высотой)		шт.	1	37618
Сетка-подставка для муфелей для бюгельного протезирования (15 мм высотой)		шт.	1	10073
Цоколь для колец размерами 3, 6 и 9	по 1 шт каждого размера	упак.	1	
Литьевые воронки для бюгельного протезирования		шт.	1	
Аксессуары	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Емкость для сжатого воздуха		шт.	1	16260
Принтер для распечатки протоколов литья (предыдущая версия аппарата)		упак.	1	16267
Щипцы для опок, 55 см длиной		шт.	1	39754
Цоколь для кольца 3 размер	4 шт.	набор	1	52627
Цоколь для кольца 6 размер	4 шт.	набор	1	52628
Цоколь для кольца 9 размер	4 шт.	набор	1	52629
Литьевые воронки для бюгельного протезирования	10 шт.	упак.	1	52066
Wigomelt порошок для плавки (для благородных сплавов)	80 г	баночка	1	52526
Augomelt HF порошок для плавки	65 г	коробка	1	52525

Подробная информация по адресу: www.bego.com/download-center.



Метод вакуумного литья под давлением позволяет сэкономить значительное количество сплава для литья за счёт упрощения литниковой системы. От литьевого конуса можно принципиально отказаться.

Miditherm 100/200 MP

Микропроцессорные печи для предварительного прогрева и прокаливания

- На выбор: печь предварительного прогрева с нужным объемом камеры
- Температура в печи регулируется с помощью микропроцессора и отображается на цифровом дисплее
- Максимальная температура предварительного прогрева приблизительно 1100 °С
- Максимальное заполнение камеры:
для 100 MP: 9 опок 3-го размера
4 муфеля (большие синие кольца BEGO)
для 200 MP: 32 опоки 3-го размера
9 муфелей (большие синие кольца BEGO)
- В аппарат введено 9 программ управления
- Возможна работа с 4 температурными уровнями
- Программируемая скорость подъема температуры 1–9 °С/мин



Описание продукта					
Технические данные	Miditherm 100 MP	Miditherm 200 MP	Regulus		
Высота	480 мм	600 мм	600 мм		
Ширина	350 мм	470 мм	160 мм		
Глубина	420 мм	550 мм	140 мм		
Камера, высота	100 мм	110 мм			
Камера, ширина	150 мм	200 мм			
Камера, глубина	170 мм	250 мм			
Напряжение	200–240 В, 50/60 Гц	200–240 В, 50/60 Гц	220–240 В, 50/60 Гц		
Потребляемая мощность 230 В	1.600 Вт	2.700 Вт			
Температура	макс. 1.150 °С	макс. 1.150 °С			
Вес	~ 28 кг	~ 56 кг	3,4 кг		
Формы поставки		ед. изм.	кол-во	REF	
Miditherm 100 MP с керамической подставкой		шт.	1	26150	
Miditherm 200 MP с керамической подставкой		шт.	1	26155	
Аксессуары		содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Керамическая подставка для Miditherm 100			шт.	1	34954
Керамическая подставка для Miditherm 200			шт.	1	13984
Термопара для Miditherm 100/200		2 шт	упак.	1	14087
Труба для вытяжки для Miditherm 100/200, короткая			шт.	1	35544
Запасной нагревательный элемент для Miditherm 100			шт.	1	34956
Запасной нагревательный элемент для Miditherm 200			шт.	1	13985
Regulus – система вытяжки для печей			шт.	1	25750

Подробная информация по адресу: www.bego.com/download-center.



Miditherm 100 MP



Regulus – система вытяжки для печей



Керамические плавильные тигли FC для аппарата Nautilus®

из инновационной специальной керамики

- Трехмерная форма керамических плавильных тиглей FC для аппарата Nautilus® защищена торговой маркой
- Тигель состоит из инновационно разработанной специальной и устойчивой к высоким температурам керамики
- Эти керамические тигли имеют большие преимущества в сравнении с их предшественниками
- Гомогенная структура керамики позволяет воспроизводить стабильное качественное производство тиглей
- Необыкновенно гладкая поверхности керамики способствует лучшему вытеканию сплава
- Высокая устойчивость к смене температуры обеспечивает долгий срок службы керамических плавильных тиглей FC для аппарата Nautilus®

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Керамические плавильные тигли FC для аппарата Nautilus®	4 шт.	упак.	1	52488



Пластиковые ручки

для керамических плавильных тиглей для аппарата Nautilus®

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Пластмассовые ручки для тиглей аппаратов Nautilus®, исключительно только для литья благородных сплавов	2 шт.	упак.	1	52436



Керамические ручки

для керамических плавильных тиглей для аппарата Nautilus®

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Керамические ручки для тиглей аппаратов Nautilus®, специально для использования графитовых или стеклоглеродных вставок. Могут использоваться для литья благородных сплавов	2 шт.	упак.	1	52467



Графитовые вставки для керамических тиглей для аппарата Nautilus®

- Для аппаратов Nautilus® T/CC/CC plus

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Графитовые вставки	6 шт.	упак.	1	52468



Стеклоуглеродные вставки для керамических тиглей для аппарата Nautilus®

- Для аппаратов Nautilus® T/CC/CC plus
- Для плавки благородных сплавов, включая сплавы с высоким содержанием палладия

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Стеклоуглеродные вставки	4 шт.	упак.	1	52473



Керамические плавильные тигли BEGO для аппаратов Nautilus® и Fornax®

Керамические плавильные тигли BEGO для аппаратов Fornax® и Nautilus® задают новые высокие стандарты. Устойчивые к высокой температуре плавильные тигли созданы по инновационной технологии в кооперации с научными учреждениями. Их преимущества:



- Имеют исключительно гомогенную структуру материала
- Необыкновенно гладкая керамическая поверхность способствует лучшему вытеканию сплава
- Высокая устойчивость к смене температуры, обеспечивающая долгий срок службы тигля
- Новый материал проявляет высокую устойчивость даже по отношению к очень агрессивным сплавам.

При расчете стоимости одной отливки с новым тиглем необходимо учитывать долгий период возможной эксплуатации. керамические плавильные тигли от BEGO для аппаратов Fornax® и Nautilus® задают новые масштабы и в отношении невысокой стоимости литья. Чтобы Вы не могли ошибиться во время покупки, проверяйте тигли на наличие исключительно гладкой поверхности и на слоган BEGO, нанесенный на тигель.

Керамические плавильные тигли для аппарата Fornax® из специальной керамики


- ВЕГО устанавливает новые стандарты на тигли для аппарата Fornax®
- Устойчивые к высокой температуре плавильные тигли созданы по инновационной технологии в кооперации с научными учреждениями
- Гомогенная структура керамики позволяет воспроизводить стабильное качественное производство тиглей
- Необыкновенно гладкая поверхность керамики внутренней стороны тигля способствует лучшему вытеканию сплава
- Высокая устойчивость нового материала к смене температуры обеспечивает долгий срок службы тиглей
- Новый материал имеет высокую устойчивость даже по отношению к очень агрессивным сплавам

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Керамические плавильные тигли для аппарата Fornax®	6 шт.	упак.	1	52482


Графитовые вставки для керамических плавильных тиглей аппарата Fornax®

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Графитовые вставки	6 шт.	упак.	1	52454



Керамические вставки для керамических плавильных тиглей Fornax®

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Керамические вставки	6 шт.	упак.	1	52455



Lolipot – спрей для керамических плавильных тиглей для аппаратов Fornax® и Nautilus®

- Увеличивает продолжительность использования тиглей и уменьшает количество остатков сплава

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Lolipot (Бутылочка-спрей)	100 мл	бутылочка	1	52477



Керамические тигли для плавления открытым пламенем

- Плавильные тигли изготовлены из специального керамического материала, долговечны в работе благодаря устойчивости к высоким температурам

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Плавильный тигель для кобальт-хромовых сплавов для бюгельного протезирования и благородных сплавов для Fundor, Fundor T, Castor и Pollux с двойным центробежным рычагом	6 шт.	упак.	1	52426
Плавильный тигель для благородных сплавов для Fundor, Fundor T, Castor и Pollux с двойным центробежным рычагом	6 шт.	упак.	1	52425



Для бюгельного протезирования и благородных сплавов



Для благородных сплавов

Auromelt HF – порошок для плавки

- Предназначен для всех методов плавки благородных и неблагородных сплавов
- Предотвращает образование оксида даже при низкой температуре плавления и облегчает точное определение момента литья

Описание продукта

Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Auromelt HF (диспенсер)	65 г	баночка	1	52525



Wiromelt – порошок для плавки

- Предназначен для плавки сплавов группы Wiron® и Wirobond® в аппарате Nautilus® и других аппаратах для литья
- Предотвращает появление окисной пленки и облегчает определение правильного момента литья

Описание продукта

Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Wiromelt (диспенсер)	80 г	баночка	1	52526





ОБЛИЦОВКА

Воссоздание эстетики естественного зуба является сложной задачей для каждого зубного техника. VeSe® керамика для циркония – это идеальная возможность быстро и экономически эффективно оформить индивидуальную цельнокерамическую реставрацию. Все 16 цветов по шкале VITA могут быть воспроизведены за короткое время и с равным качеством.

BeCe® StainArt KIT ZIRKON набор красителей

- Необычайно простое окрашивание пресс-керамики и керамики для напрессовывания, а также полностью анатомических CAD/CAM-реставраций из циркона
- Оптимальное нанесение с однозначным определением цвета по классической цветовой шкале A–D обеспечивает получение необходимого цветового оттенка
- Согласованная система флуоресцирующих красителей для реализации индивидуальных цветовых эффектов и характеристик дополняет ассортимент цветов

Область применения

- Пригодны для керамики с коэффициентом теплового расширения в диапазоне $8,5 - 10,5 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ (25–500 °C)
- Диапазон температуры от 780 °C–840 °C
- Цельнокерамические коронки и мостовидные протезы из материалов BeCe® CAD Zirkon + и BeCe® CAD Zirkon HT+
- Каркасы коронок с дентиновой основой по Швайгеру из BeCe® CAD Zirkon+ и BeCe® CAD Zirkon HT+
- Цельнокерамические коронки и мостовидные протезы из IPS e.max*



Описание продукта

Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
BeCe® PRESS StainArt Kit ZIRKON - набор красителей		набор	1	70057
Stain flour. Powder Z Shade A - тон A	4 г			70555
Stain flour. Powder Z Shade B - тон B	4 г			70556
Stain flour. Powder Z Shade C - тон C	4 г			70557
Stain flour. Powder Z Shade D - тон D	4 г			70558
Stain flour. Powder orange - оранжевый	4 г			70511
Stain flour. Powder pretty-brown - коричневый	4 г			70513
Stain flour. Powder white - белый	4 г			70515
Stain flour. Powder violet - фиолетовый	4 г			70510
Stain flour. Powder blue - синий	4 г			70518
Stain flour. Powder black- чёрный	4 г			70514
Stain flour. Powder full-orange - насыщ.оранжевый	4 г			70512
Stain flour. Powder sand - песочный	4 г			70516
Glaze Powder Z - глазурь	3 г			70542
Liquid Stain/Glaze Z - жидкость для красителей/глазури	25 мл			70172

Рекомендации по применению

Цвет красителя	Показания
Stain flour. Powder Z orange - оранжевый	Применяется предпочтительно в цервикальной и оральной областях, для оформления окклюзальной поверхности и их адаптации под характерные возрастные изменения внешнего вида зубов
Stain flour. Powder Z pretty-brown - коричневый	Для воспроизведения явственных возрастных изменений цвета и вида, зубов, как например желтизна и тонкие трещин
Stain flour. Powder Z white - белый	Для осветления, воспроизведения пятен на эмали и т. д.
Stain flour. Powder Z violet - фиолетовый	Для усиления эффекта просвечивающейся глубины и для наложения в интердентальной области
Stain flour. Powder Z blue - синий	Для интенсивности голубоватого отблеска/ светопроницаемости
Stain flour. Powder Z black - чёрный	Для модификации серого цвета и создания иллюзии пространственной глубины и для воспроизведения сильно светопроницаемых участков эмали
Stain flour. Powder Z full-orange - насыщ.оранжевый	Применяется предпочтительно в цервикальной и оральной областях и для оформления окклюзальной поверхности
Stain flour. Powder Z sand - песочный	Тонированный белый цвет для подчеркивания резцовой линии, жевательных бугорков, а также при недостатке места

* Данный знак является коммерческим наименованием/зарегистрированной маркой предприятия, которое не входит в группу компаний BEGO.

BeCe® Incisal KIT ZIRKON набор масс для режущего края

- Для индивидуального оформления области режущего края на каркасах из диоксида циркония
- Сбалансированный ассортимент различных масс для быстрого и экономичного воспроизведения характерных особенностей режущего края зубов послойным методом
- Комбинация BeCe® Incisal Kit Zirkon с каркасами из BeCe® CAD Zirkon особенно с произведённым дентиновым ядром зуба обеспечивает воспроизводимые результаты относительно цвета и формы при существенно меньшем количестве слоев



Показания

- Для каркасов из диоксида циркония со значением КТР в диапазоне 10,5 x 10⁻⁶ К⁻¹ (25–500 °С)
- Для уменьшенных на величину режцового края цельнокерамических реставраций из BeCe® CAD Zirkon HT + и BeCe® CAD Zirkon+, покрываемых керамическими массами для индивидуального оформления - BeCe® PRESS Z
- Для реставраций одиночных зубов и мостовидных протезов (максимум два промежуточных звена между двумя опорными зубами)

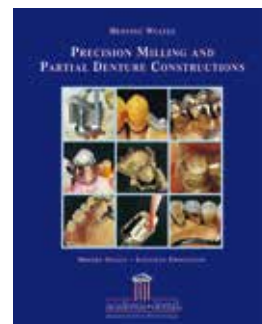
Описание продукта

Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
BeCe® Incisal KIT ZIRKON - набор масс для режущего края		набор	1	70058
Liner N - лайнер	4 г			70165
Liquid Liner Z - жидкость для лайнера	25 мл			70170
Liquid Modelling Z - жидкость для моделирования	25 мл			70174
Z Enamel 1 - инд. масса режущего края 1	20 г			70590
Z Enamel 2 - инд. масса режущего края 2	20 г			70591
Z Enamel 3 - инд. масса режущего края 3	20 г			70592
Z Enamel 4 - инд. масса режущего края 4	20 г			70593
Z Transpa clear - инд. прозрачная масса, бесцветная	20 г			70585
Z Transpa orange - инд. прозрачная масса, оранжевая	20 г			70580
Z Transpa amber - инд. масса, амбер	20 г			70581
Z Transper blue - инд. прозрачная масса, синяя	20 г			70582
Z Transpa grey - инд. прозрачная масса, серая	20 г			70583
Z Opal Incisal 1 - инд. масса, опаловая 1	20 г			70575
Z Opal Incisal 2 - инд. масса, опаловая 2	20 г			70576
Modifier orange - инд. масса, оранжевая	4 г			70595
Modifier white - инд. масса, белая	4 г			70597

Современные технологии протезирования

Современные конструкции · Рациональное изготовление

- Руководство для зуботехнических лабораторий и занимающихся ортопедией стоматологических кабинетов
- Идеально подходит для подготовки к экзамену на зубного техника – мастера
- Частично съёмное протезирование, включая телескопические конструкции и кламмерные крепления
- Систематизированное планирование и конструирование
- Рациональное изготовление
- Различные этапы частичного протезирования
- Последовательность важных этапов изготовления
- Историческая справка
- Материаловедение
- Практические советы
- Ошибки при обработке и их последствия
- Автор: Хэннинг Вульфес



Публикация

Оформление

280 страниц · формат 210 x 260 мм · около 1000 цветных иллюстраций · твёрдый переплёт

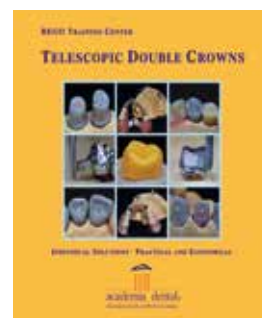
Формы поставки

Формы поставки	REF
На немецком языке	88894
На английском языке	88895
На русском языке	88896

Руководство по изготовлению телескопических коронок

Комбинированный протез с двойными коронками

- Руководство по изготовлению телескопических коронок для зуботехнических лабораторий и стоматологов – ортопедов
- Идеально для системного овладения технологией изготовления телескопических коронок
- Практический справочник
- Подробная информация для планирования и конструирования протеза с фиксацией на телескопических коронках
- Рекомендации для рационального изготовления
- Наглядное представление важных последовательных этапов изготовления
- Возможные причины часто встречающихся ошибок
- Множество практических советов
- Авторы: BEGO УЧЕБНЫЙ ЦЕНТР и academia • dental



Публикация

Оформление

92 страницы · формат 210 x 260 мм · около 270 цветных иллюстраций · твёрдый переплёт

Формы поставки

Формы поставки	REF
На немецком языке	распродано
На английском языке	88876
На русском языке	88875



ПЕСКОСТРУЙНАЯ ОБРАБОТКА И ВЫТЯЖКА

Пескоструйная обработка отлитых объектов для многих зубных техников не самая любимая тема. Но только полностью очищенные от оксида и паковочной массы объекты соответствуют требуемым стандартам качества. Пескоструйные материалы Korox® и Perlablast® от BEGO отвечают самым взыскательным требованиям. Их использование в аппаратах Duostar или Protomatic создаст все предпосылки для последующей обработки поверхности.

Protempomatic plus

Полностью автоматический пескоструйный аппарат.

Можно обрабатывать до 6-ти бюгельных каркасов одновременно

Эффективно, быстро, экономично

- Встроенная в сопло целевая точка помогает точно позиционировать объект под струёй пескоструйного материала для быстрой и эффективной обработки
- Регулируемая подача пескоструйного материала для рентабельной работы
- Светодиодная подсветка в камере для пескоструйной обработки служит до десяти раз дольше, чем обычные лампы
- Подвижное сопло позволяет использовать аппарат как в автоматическом, так и в ручном режиме и расширяет возможности применения в Вашей лаборатории
- Сопло имеет магнитную фиксацию для точной установки оптимального угла при автоматическом и ручном режиме для наилучших результатов обработки
- Высокий уровень безопасности: защитное стекло закрывается на магнитную защёлку. Во время открытия дверцы процесс пескоструивания прерывается
- Для комфортабельной работы в ручном режиме: корзинку можно извлечь одним лёгким движением
- Protempomatic можно заказать без фильтрмодуля для подключения к центральной вытяжке



Описание продукта

Технические данные

Высота	540 мм
Ширина	400 мм
Глубина	410 мм
Напряжение	230 В (plus), 50/60 Гц, 100–240 В (Z), 50/60 Гц
Потребляемая мощность 230 В	1.225 Вт (plus), 25 Вт (Z)
Давление сжатого воздуха	4–6 бар (0,4-0,6 [МПа]), 1/4"
Потребление воздуха	~ 120 л/мин
Емкость	8 кг
Вес без пескоструйного материала	32 кг (plus), 20 кг (Z)

Формы поставки

	ед. изм.	кол-во	REF
Protempomatic plus, вкл. фильтрмодуль и 1 фильтрэлемент класса H, 1 мешочек для фильтра, 1 шланг для отсасывания пыли с ручной насадкой	шт.	1	26390
Protempomatic Z для подключения к центральной вытяжке	шт.	1	26360

Аксессуары

	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Фильтрэлемент класса H		шт.	1	18346
Мешочек для фильтра	5 шт.	упак.	1	18347
Запасное сопло для циркуляционного режима		шт.	1	12136
Вращающаяся корзина		шт.	1	12276
Запасное стекло		шт.	1	18354
Когох® 250 корундовый материал для пескоструйной обработки	8 кг	канистра	1	46014
Когох® 250 корундовый материал для пескоструйной обработки большая упаковка	20 кг	ведро	1	54300
Когох® 110 корундовый материал для пескоструйной обработки	8 кг	канистра	1	46044
Когох® 110 корундовый материал для пескоструйной обработки большая упаковка	20 кг	ведро	1	54299
Защитная шторка		шт.	1	18284
Резиновые манжеты	4 шт.	упак.	1	18358

Подробная информация по адресу: www.bego.com/download-center.

EasyBlast

Отличная видимость во время работы

- Встроенное светодиодное бестеневое освещение создаёт оптимальную видимость при обработке даже внутри коронок
- С помощью светодиодной технологии уже во время пескоструивания можно увидеть трещины в керамике. Так можно заранее проследить за качеством и предупредить возможные рекламации
- Светодиодное освещение для рабочей камеры служит в десять раз дольше, чем обычные лампочки
- Светодиодная подсветка в камере для пескоструйной обработки служит до десяти раз дольше, чем обычные лампы.
- EasyBlast можно легко добавить 2 дополнительных модуля для пескоструйной обработки, превратив его в аппарат для пескоструйной обработки с 4 камерами – вам вовсе не нужно приобретать дополнительный аппарат
- Аппарат позволяет полностью удалить паковочную массу и оксиды, предотвращая этим нежелательные биологические реакции в полости рта пациента

Можно
установить 4
пескоструйных
модуля



Easy Blast – Простой в обращении, универсальный и эргономичный

ПЕСКОСТРУЙНАЯ ОБРАБОТКА И ВЫТЯЖКА

Описание продукта				
Технические данные				
Высота	345 мм			
Ширина	400 мм			
Глубина/Глубина с доп. контейнерами	425/505 мм			
Напряжение	100–240 В, 50/60 Гц			
Потребляемая мощность	25 Вт макс.			
Давление сжатого воздуха	3–6 бар (0,3–0,6 [МПа]), 1/4"			
Потребление воздуха	~ 60 л/мин			
Номинальный диаметр для подсоединения вытяжки	32 мм			
Вес без пескоструйного материала	Без дополнительных контейнеров: 10,9 кг / с 2 дополнительными контейнерами 13,9 кг			
Объем поставки	ед. изм.	кол-во	REF	
EasyBlast с 2 контейнерами для материала для пескоструйной обработки и 2 наконечниками для пескоструйной обработки с подсветкой Для подключения к центральной системе вытяжки, со сменными соплами для зерен различного размера, первоначальное заполнение материалом для пескоструйной обработки	шт.	1	26385	
EasyBlast с 3 контейнерами для материала для пескоструйной обработки и 3 наконечниками для пескоструйной обработки с подсветкой	шт.	1	26386	
EasyBlast с 4 контейнерами для материала для пескоструйной обработки и 4 наконечниками для пескоструйной обработки с подсветкой	шт.	1	26387	
EasyBlast basic с 2 контейнерами для материала для пескоструйной обработки и 2 наконечниками для пескоструйной обработки без светодиодной подсветки	шт.	1	26375	
EasyBlast basic с 3 контейнерами для материала для пескоструйной обработки и 3 наконечниками для пескоструйной обработки без светодиодной подсветки	шт.	1	26376	
EasyBlast basic с 4 контейнерами для материала для пескоструйной обработки и 4 наконечниками для пескоструйной обработки без светодиодной подсветки	шт.	1	26377	
Аксессуары	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Защитная сетка для стекла		шт.	1	18350
Пескоструйный модуль basic (без освещения)		шт.	1	18130
Пескоструйный модуль (с освещением)		шт.	1	18390
Запасное стекло		шт.	1	17787
Игольчатое сопло Ø 1,2 мм для Koroх® 250, Koroх® 110 и Perlablast® (125 µm)	2 шт.	упак.	1	14550
Игольчатое сопло Ø 0,8 мм для Koroх® 50 и Perlablast® микро (50 µm)	2 шт.	упак.	1	14549
Игольчатое сопло Ø 0,6 мм для Koroх® 50 и Perlablast® микро (50 µm)	2 шт.	упак.	1	14548
Игольчатое сопло Ø 0,4 мм для Koroх® 25		упак.	1	14547
Koroх® 250 корундовый материал для пескоструйной обработки	8 кг	канистра	1	46014
Koroх® 250 корундовый материал для пескоструйной обработки большая упаковка	20 кг	ведро	1	54300
Koroх® 110 корундовый материал для пескоструйной обработки	8 кг	канистра	1	46044
Koroх® 110 корундовый материал для пескоструйной обработки большая упаковка	20 кг	ведро	1	54299
Koroх® 50 корундовый материал для пескоструйной обработки	8 кг	канистра	1	46062
Koroх® 50 корундовый материал для пескоструйной обработки большая упаковка	20 кг	ведро	1	54298
Koroх® 25 корундовый материал для пескоструйной обработки	8 кг	канистра	1	46036
Perlablast® – 125 µm – полировочный материал	8 кг	канистра	1	46043
Perlablast® – 125 µm – полировочный материал большая упаковка	20 кг	ведро	1	54301
Perlablast® micro – 50 µm – полировочный материал	8 кг	канистра	1	46092
Perlablast® micro – 50 µm – полировочный материал большая упаковка	20 кг	ведро	1	54302
Запасные манжеты	2 шт	упак.	1	13376

Подробная информация по адресу: www.bego.com/download-center.

Duostar plus

Мультифункциональный: комбинация одноразового и циркуляционного режимов

Многостороннее применение

- Встроенное светодиодное бестеневое освещение создаёт оптимальную видимость даже внутри коронок
- Тщательное удаление паковочной массы и оксидов для предотвращения нежелательных биологических реакций в полости рта пациента
- Светодиодная подсветка в камере для пескоструйной обработки служит до десяти раз дольше обычных ламп. Это повышает рентабельность лаборатории и снижает издержки по техническому обслуживанию
- Компактный аппарат соединяет в себе свойства двух приборов - режим одноразового использования материала и режим циркуляции. Поэтому Duostar является идеальной инвестицией, особенно для средних и малых лабораторий
- Duostar можно заказать без фильтрмодуля для подключения к центральной вытяжке



Описание продукта

Технические данные					
Высота	590 мм				
Ширина	400 мм				
Глубина	420 мм				
Напряжение	230 В (plus), 50/60 Гц, 100–240 В (Z), 50/60 Гц				
Потребляемая мощность 230 В	1.225 Вт (plus), 25 Вт (Z)				
Давление сжатого воздуха	4–6 бар (0,4–0,6 [МПа]), 1/4"				
Потребление воздуха	~ 120 л/мин				
Емкость контейнера для циркулирующего материала	8 кг				
Для работы с ручными игольчатыми соплами	700 г в 1 контейнере				
Вес без пескоструйного материала	35 кг (plus), 23 кг (Z)				
Формы поставки		ед. изм.	кол-во	REF	
Duostar plus, вкл. начальное заполнение, контейнер для мелкозернистого пескоструйного материала Korox® 110/Perlablast® micro, два сопла для мелкодисперсного пескоструивания, со встроенными светодиодами Ø 1,2 мм / 0,8 мм, вкл. фильтрмодуль и 1 фильтрэлемент класса H, 1 мешочек для фильтра, 1 шланг для отсасывания пыли с ручной насадкой		шт.	1	26395	
Duostar Z для подключения к центральной вытяжке		шт	1	26365	
Аксессуары		содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Фильтрэлемент класса H			шт.	1	18346
Мешочек для фильтра		5 шт	упак.	1	18347
Запасное сопло для рециркуляции			шт.	1	12136
Запасное стекло			шт.	1	17787
Игольчатое сопло Ø 1,2 мм для Korox® 250, Korox® 110 и Perlablast® (125 µm)		2 шт.	упак.	1	14550
Игольчатое сопло Ø 0,8 мм для Korox® 50 и Perlablast® микро (50 µm)		2 шт.	упак.	1	14549
Игольчатое сопло Ø 0,6 мм для Korox® 50 и Perlablast® микро (50 µm)		2 шт.	упак.	1	14548
Игольчатое сопло Ø 0,4 мм для Korox® 25		2 шт.	упак.	1	14547
Korox® 250 корундовый материал для пескоструйной обработки		8 кг / 20 кг	канистра / ведро	1	46014 / 54300
Korox® 110 корундовый материал для пескоструйной обработки		8 кг / 20 кг	канистра / ведро	1	46044 / 54299
Korox® 50 корундовый материал для пескоструйной обработки		8 кг / 20 кг	канистра / ведро	1	46062 / 54298
Korox® 25 корундовый материал для пескоструйной обработки		8 кг	канистра	1	46036
Perlablast® – 125 µm – полировочный материал		8 кг / 20 кг	канистра / ведро		46043 / 54301
Perlablast® micro – 50 µm – полировочный материал		8 кг / 20 кг	канистра / ведро		46092 / 54302
Защитная сетка для стекла			шт.	1	18350
Резиновые манжеты		4 шт.	упак.	1	18358

Подробная информация по адресу: www.bego.com/download-center.

Korostar plus

Экономически эффективный аппарат, идеален для удаления паковочного материала в ручном режиме

Мощный и износостойкий

- Эргономичный дизайн: удобная работа, большая свобода движений
- Не требует сложного технического обслуживания и экономичен в эксплуатации за счёт мало изнашивающихся рабочих узлов
- Надёжен даже при интенсивной эксплуатации
- Инжекторное сопло обеспечивает оптимальную подачу материала в поток сжатого воздуха циркуляционной системы
- Удобная для загрузки камера и хорошее освещение
- Светодиодная подсветка в камере для пескоструйной обработки служит до десяти раз дольше, чем обычные лампы и снижает издержки по техническому обслуживанию
- Korostar можно заказать без фильтрмодуля для подключения к центральной вытяжке



Описание продукта

Технические данные

Высота	540 мм
Ширина	400 мм
Глубина	410 мм
Напряжение	230 В (plus), 50/60 Гц, 100–240 В (Z), 50/60 Гц
Потребляемая мощность 230 В	1.225 Вт (plus), 25 Вт (Z)
Давление сжатого воздуха	4–6 бар (0,4–0,6 [МПа]), 1/4"
Потребление воздуха	~ 120 л/мин
Емкость	8 кг
Вес без пескоструйного материала	30 кг (plus), 18 кг (Z)

Формы поставки

	ед. изм.	кол-во	REF
Korostar plus, вкл. фильтрмодуль и 1 фильтрэлемент класса Н, 1 защитный мешочек для фильтра, 1 шланг для отсасывания пыли с ручным наконечником	шт.	1	26400
Korostar Z для подключения к центральной вытяжке	шт.	1	26370

Аксессуары

	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Фильтрэлемент класса Н		шт.	1	18346
Мешочек для фильтра	5 шт.	упак.	1	18347
Запасное сопло		шт.	1	12136
Запасное стекло		шт.	1	17787
Защитная сетка для стекла		шт.	1	18350
Резиновые манжеты	4 шт.	упак.	1	18358
Когох® 250 корундовый материал для пескоструйной обработки	8 кг	канистра	1	46014
Когох® 250 корундовый материал для пескоструйной обработки большая упаковка	20 кг	ведро	1	54300
Когох® 110 корундовый материал для пескоструйной обработки	8 кг	канистра	1	46044
Когох® 110 корундовый материал для пескоструйной обработки большая упаковка	20 кг	ведро	1	54299

Подробная информация по адресу: www.bego.com/download-center.

Фильтрмодуль для высокой безопасности работы

Обеспечивает высокий уровень защиты при работе

- Допущен для работы с опасной пылью
- Отвечает высочайшему классу защиты - H (это означает, что каждый отдельный прибор проверяется на соответствие классу защиты)
- Надёжно защищает от канцерогенной пыли

Экономическая эффективность

- Простой механизм для прямого подключения к пескоструйному аппарату
- Автоматический режим включения и отключения задействуется при активировании или деактивировании пескоструйного аппарата
- Экономит затраты на электроэнергию, понижает производственные расходы и оберегает окружающую среду

Функция Push & Clean

- Постоянно высокая мощность отсасывания пыли даже при уже частично заполненном мешочке для фильтра
- Для очистки фильтр можно высвободить одним нажатием кнопки быстро и эффективно



Описание продукта

Технические данные

Высота	595 мм
Ширина	383 мм
Länge	455 мм
Напряжение	220–240 В, 50/60 Гц
Потребляемая мощность 230 В	1.200 Вт
Вес	10,5 кг

Форма поставки

	ед. изм.	кол-во	REF
Filtermodul вкл. фильтрмодуль и 1 фильтрэлемент класса H, 1 мешочек для фильтра, 1 шланг для отсасывания пыли с ручной насадкой	шт.	1	26380

Аксессуары

содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Фильтрэлемент класса H	шт.	1	18346
Мешочек для фильтра	5 шт. упак.	1	18347

Корох®

пескоструйный материал, содержащий 99,6 % оксида алюминия

- Альфаоксид алюминия обладает большой твёрдостью
- Частицы материала остаются острыми до полного износа
- Эффективность и удобство использования отражается в великолепной совместимости с работающими в циркуляционном режиме аппаратами для пескоструйной обработки, такими как Duostar или Protempomatik
- Корох® 250 – при работе с ручными соплами материал можно применять не только для удаления паковочной массы и оксидов, но и для обработки поверхности каркасов из неблагородных сплавов перед керамическим обжигом
- За счёт высокой степени чистоты материала Корох® полностью исключается контаминация поверхности сплава
- Материал Корох® отвечает требованиям Немецкой профессиональной ассоциации

Описание продукта

Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Корох® 250 (250 µm)	8 кг	канистра	1	46014
Корох® 250 (250 µm) большая упаковка	20 кг	ведро	1	54300
Корох® 110 (110 µm)	8 кг	канистра	1	46044
Корох® 110 (110 µm) большая упаковка	20 кг	ведро	1	54299
Корох® 50 (50 µm)	8 кг	канистра	1	46062
Корох® 50 (50 µm) большая упаковка	20 кг	ведро	1	54298
Корох® 25 (25 µm)	8 кг	канистра	1	46036



Perlablast®

материал для глянцевой обработки

- Состоит из крошечных частиц натриевого стекла не содержащих свинца. В результате обработки поверхность получает равномерный, шелковистый глянец
- Контролируемый размер и круглая форма стеклянных перл обеспечивают качественную, удобную и экономически эффективную работу
- Поверхности, не подлежащие полировке, не требуют дальнейшей обработки
- Применяется для придания матовости жевательным поверхностям на коронках и мостовидных протезах из любого сплава

Описание продукта

Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Perlablast® (125 µm)	8 кг	канистра	1	46043
Perlablast® (125 µm) большая упаковка	20 кг	ведро	1	54301
Perlablast® micro (50 µm)	8 кг	канистра	1	46092
Perlablast® micro (50 µm) большая упаковка	20 кг	ведро	1	54302





ПОЛИРОВКА И КОНЕЧНАЯ ОБРАБОТКА

Обработка поверхности является очень важным рабочим этапом при изготовлении протезов. Такие приборы, как фрезерный аппарат Paraskop® M, турбина BeCe® Air Zirkon или пароструйный аппарат Triton SLA, а также материалы и инструменты для фрезерования и шлифовки давно испытаны в практическом применении. Гарантией хороших результатов для бюгельных протезов являются аппарат Eltropol 300 и электролитный раствор Wiolyt.

Triton SLA

Аппарат для обработки сухим и влажным паром

Экологически безопасный, мощный, многоцелевого назначения

- Высокопроизводительный прибор для обработки влажным и сухим паром
- Подключается к водопроводу через опреснительный патрон от фирмы BEGO, что эффективно уменьшает обызвествление аппарата
- Для щадящей и тщательной обработки объектов давление пара составляет приблизительно 3 бара
- Прочные соединения из медных труб обеспечивают высокую степень безопасности прибора
- Стойкий к коррозии корпус прибора изготовлен из нержавеющей стали и пластика
- Хорошая изоляция пароструйного пистолета предохраняет ручку от нагревания, что способствует удобной работе даже при длительной очистке
- В случае протечки, датчик контроля сразу же отключает подачу воды и предотвращает нанесение ущерба



Описание продукта

Технические данные

Высота	540 мм
Ширина	380 мм
Глубина	280 мм
Напряжение	200–240 В, 50/60 Гц
Спец. напряжение	100–120 В, 50/60 Гц
Потребляемая мощность 230 В	1,5 кВт
Температура в бойлере при давлении в 3 бар	133 °С
Давление пара	3±0,2 бар (~ 0,3 [МПа])
Емкость бойлера	2,9 л
Подключение воды	3/4", 4–6 бар
Вес	13 кг

Форма поставки

	ед. изм.	кол-во	REF
Triton SLA с патроном для полной деминерализации и накидным гаечным ключом	шт.	1	26005

Аксессуары

	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Патрон для полной деминерализации с 2 вставками и накидным гаечным ключом		шт.	1	37600
Вставки для патрона	2 шт.	набор	1	37602
Salex – средство для удаления известкового налёта в пароструйном аппарате	1 литр	бутылка	1	52125
Durox – материал для патрона	6 литров	ведро	1	52121
Накидной гаечный ключ		шт.	1	11044

Подробная информация по адресу: www.bego.com/download-center.

Paraskop® M

Многофункциональный прибор

- Фрезерование и сверление воска и металла обработка диоксида циркония с помощью лабораторной турбины от BEGO (опция)
- Мощный безщёточный шпиндель, не требует техобслуживания и имеет долгий срок службы
- Шпиндель вращается без вибрации с высокой точностью кругового движения
- Благодаря бесступенчатой регулировке скорости вращения до 50 000 об/мин. и реверсивного вращения до 30 000 об/мин., аппарат пригоден для всех фрезеровочных работ
- Быстрое позиционирование и фиксация модельного столика посредством электромагнита
- Светодиоды дают отличное освещение, не нагревая восковую модель, и имеют в десять раз больший срок службы, чем обычные лампочки



BeCe® Air Zirkon

Лабораторная турбина

- Единственная на дентальном рынке большая ёмкость для воды - 2 литра. Это обеспечивает эффективную, продолжительную работу без дополнительной заправки
- Встроенный керамический фильтр для воды защищает ротор от повреждений из-за попадания загрязнений и пыли
- Интегрированный глушитель снижает уровень шума и делает работу более комфортной

Заказывайте сразу вместе: лабораторная турбина BeCe® Air Zirkon



Ванночка для сбора воды

Кабина для защиты от брызг

Набор абразивов для циркония 2°

Описание продукта Paraskop® M

Технические данные

Высота	~ 488–570 мм
Ширина	290 мм
Глубина	310 мм
Напряжение	200–240 В, 50/60 Гц
Спец. напряжение	100–120 В, 50/60 Гц
Номин. мощность фрез. шпинделя	260 Вт
Скорость вращения	~ 1.000–50.000 об/мин
Реверсивное вращение	до 30.000 об/мин
Вес	8,9 кг

Объем поставки	ед. изм.	кол-во	REF
Paraskop® M: основной апп. с фрез. шпинделем, наконечник для измер. инструментов, модельный столик, светодиодная лампа, цанговый зажим 2,35 с упором, педаль включения, ключ для цанг. зажима. щётка для чистки и два предохранителя	шт.	1	26340
Укомплектованный набор: Paraskop® M, лабораторная турбина BeCe® Air Zirkon с блоком управления, ванночка для сбора воды, кабина для защиты от брызг при работе с керамикой	комплект	1	26350

Аксессуары	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Комплект фрез 2,35 мм		набор	1	43470
Абразивы для циркония 2°	4 шт.	набор	1	43510
Цанговый зажим 2,35 мм с упором		шт.	1	31722
Цанговый зажим 3 мм с упором		шт.	1	31721
Пылезащитный кожух		шт.	1	32746
Держатель для стержня		шт.	1	22163
Графитовые стержни	10 шт.	упак.	1	22150
Комплект измерительных калибров по Нену	10 шт.	набор	1	22160
Модельный столик		шт.	1	18110
Лабораторная турбина с блоком управления		шт.	1	26345
Ванночка для сбора воды, Paraskop® M		шт.	1	18082
Кабина для защиты от брызг, для работы с керамикой		шт.	1	18083
Набор для подключения ёмкости для сжатого воздуха		шт.	1	18115

Описание продукта BeCe® Air Zirkon

Технические данные

Высота	260 мм
Ширина	260 мм
Глубина	240 мм
Кол. оборотов	макс. 320.000 об/мин
Рабочее давление	1,0–3,2 бар

Объем поставки	ед. изм.	кол-во	REF
Лабораторная турбина BeCe® Air Zirkon с блоком управления (ёмкость для воды 2 л) и набором для подключения	шт.	1	26345

Подробная информация по адресу: www.bego.com/download-center.

Разделительные диски для обрезки литников

- 1 Разделительные диски от BEGO служат для безопасной обрезки литников и тонкой сепарации керамики и металла
- 2 Разделительные диски SecuDisc - безопасны и имеют долгий срок службы за счет вложенной в обе стороны диска стекловолоконной сетки. Кроме того, экономится рабочее время и материал. При работе с благородными сплавами диски SecuDisc 22 x 0,2 мм значительно сокращают расход материала

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
1 Разделительные диски от BEGO Ø 25 x 0,5 мм	100 шт.	упак.	1	43040
Ø 35 x 0,8 мм	100 шт.	упак.	1	43020
Для керамики: Ø 22 x 0,3 мм	100 шт.	упак.	1	43060
2 Разделительные диски SecuDisc Ø 22 x 0,2 мм	20 шт.	упак.	1	54810
Ø 25 x 0,3 мм	20 шт.	упак.	1	54809
Ø 38 x 0,5 мм	20 шт.	упак.	1	54808



Камни для предварительной шлифовки

- Камни для предварительной шлифовки с керамической связкой

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Камни для предварительной шлифовки, диаметр хвостовика 2,35 мм	12 шт.	упак.	1	43110



Мелкозернистые шлифовальные камни, высокопроизводительные

- Для рациональной обработки дентальных сплавов. Диаметр хвостовика – 2,35 мм, рекомендуемая скорость вращения от 30.000 до 50.000 об/мин⁻¹
- Цифра в номере ISO REF указывает диаметр самой большой рабочей части в 1/10 мм

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Диаметр хвостовика 2,35 мм	100 шт.	упак.	1	43160
H1 ISO REF 066	100 шт.	упак.	1	43180
H2 ISO REF 051	100 шт.	упак.	1	43200
H3 ISO REF 035	100 шт.	упак.	1	43280
H7 ISO REF 050	100 шт.	упак.	1	43280



Перфорированные диски

- Диски особой прочности
- Для рациональной обработки мест крепления литниковых каналов после обрезки
- Большой размер дисков оптимизирует производительность работы

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Перфорированные диски Ø 22 x 3 мм	100 шт.	упак.	1	43100
Перфорированные диски Ø 34 x 3 мм	100 шт.	упак.	1	43080



WiroFlex – резиновые полировочные диски

- Очень тонкие и гибкие, они могут использоваться для всех типов стоматологических сплавов
- Особенно рекомендуются для технологии бюгельного протезирования, для полирования труднодоступных областей, для обработки коронок и мостовидных протезов, например, для полирования межзубных пространств, так как очень хорошо адаптируются к необходимым для полировки местам

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
WiroFlex Ø 22 x 1,2 мм	100 шт.	упак.	1	43311



Резиновые полиры для предварительной полировки поверхности сплавов

- Для предварительной полировки поверхности отлитых объектов из благородных и неблагородных сплавов
- После последующей зеркальной полировки достигается более глубокий и устойчивый блеск

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Резиновые полиры-диски, Ø 22 x 3,5 мм				
зеленые	100 шт.	упак.	1	43310
черные	100 шт.	упак.	1	43330
Резиновые полиры-наконечники, Ø 6,5 x 24 мм				
зеленые	100 шт.	упак.	1	43350
черные	100 шт.	упак.	1	43370
Резиновые полиры-линзы, Ø 15,5 мм				
зеленые	100 шт.	упак.	1	43390
черные	100 шт.	упак.	1	43410



Силиконовые полиры BEGO для придания зеркального блеска

- Специально для быстрой, надежной и щадящей обработки диоксида циркония и облицовочной керамики
- Для сглаживания и полировки контактных пунктов после шлифовки
- Для исправления или дополнения некачественного глазуровочного обжига
- Идеально адаптирован к обработке BeCe® CAD Zirkon+, BeCe® CAD Zirkon HT+ и BeCe® CAD Zirkon XH

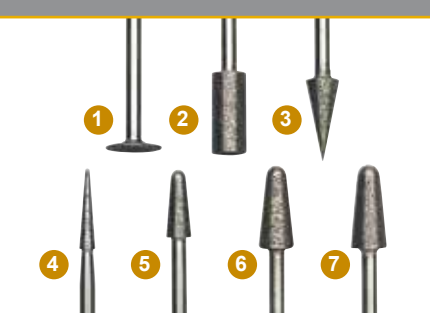
Силиконовый полир BEGO для диоксида циркония и керамики				
Формы поставки	Диаметр хвостовика	Оптимальное число оборотов	Содержание	REF
• Комплект: конусные головки + диски Ø 14 мм	2,35 мм	6 000–10 000 об/мин	6 шт.	54853
• Конусные головки	2,35 мм	6 000–15 000 об/мин	3 шт.	54852
• Диски Ø 22 мм	2,35 мм	6 000–10 000 об/мин	3 шт.	54851



Алмазные шлифовальные камни, спеченные

- Высокопроизводительные, обладают большей стойкостью по сравнению с камнями с керамической связкой
- Цифра в номере ISO REF указывает диаметр самой большой рабочей части в 1/10 мм

Описание продукта			
Формы поставки	ед. изм.	кол-во	REF
Средняя зернистость:			
1 ISO REF .080 (Ø головки 8 мм)	шт.	1	43491
2 ISO REF .050 (Ø головки 5 мм)	шт.	1	43492
3 ISO REF .050 (Ø головки 5 мм)	шт.	1	43494
4 ISO REF .023 (Ø головки 2,35 мм)	шт.	1	43495
5 ISO REF .037 (Ø головки 3,7 мм)	шт.	1	43496
6 ISO REF .050 (Ø головки 5 мм)	шт.	1	43497
Крупная зернистость:			
7 ISO REF .050 (Ø головки 5 мм)	шт.	1	43498



Набор фрез – стандартный набор для комбинированных работ

- Набор содержит фрезы с самыми важными формами для изготовления телескопов, балочных конструкций и плеча распределения смещения
- Рекомендуемое число оборотов – см. таблицу

Описание продукта			
Форма поставки	ед. изм.	кол-во	REF
1 Набор фрез, Диаметр хвостовика Ø 2,35 мм	комплект	1	43470
2 Твёрдосплавная цил. фреза для воска 023 (около 3.000 об/мин.)	шт	1	
3 Твёрдосплавная параллельная фреза, грубая 023 (около 6.000 об/мин. неблаг.сплав)	шт	1	
4 Твёрдосплавная параллельная фреза, тонкая 023 (около 6.000 об/мин. неблаг.сплав)	шт	1	
5 Твёрдосплавная спиральное сверло 010 (около 3.000 об/мин.воск)	шт	1	
6 Твёрдосплавная пазовая фреза, грубая 010 (около 3.000 об/мин.)	шт	1	
7 Твёрдосплавная пазовая фреза, 012 (около 3.000 об/мин. неблаг.сплав)	шт	1	
8 Параллельный штифт из высококачественной стали	шт	1	
Твёрдосплавная плечевая фреза (около 3 000 об/мин.)	шт	1	



Набор абразивов для лабораторной турбины с водяным охлаждением для аппарата Paraskop® M

- Набор содержит согласованные друг с другом по структуре абразивы для обработки первичных коронок или плеча рас-пределения смещения из диоксида циркония
- Последовательное использование абразивов в лабораторной турбине BeCe® Air Zirkon в четыре этапа позволит достичь оптимального качества поверхности
- Оптимальное число оборотов для обработки поверхности – 160 000 об/мин

Описание продукта			
Форма поставки	ед. изм.	кол-во	REF
Набор абразивов для циркония	комплект	1	43510



Держатели для дисков и резиновых полиров

- Особо прочные держатели полиров для всех областей применения в зубной технике
- Диаметр хвостовика Ø 2,35 мм

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Держатели для резиновых полиров	12 шт.	упак.	1	52300
Держатели для дисков	12 шт.	упак.	1	52290



Полировочные пасты для сухой полировки

- При работе с полировочными пастами на восковой основе не образуется пыли
- Не содержат кварца

Описание продукта				
Формы поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Предварительная и окончательная полировка для кобальтохрома, синяя, ~ 1,33 кг	6 шт.	упак.	1	52310
Для конечной полировки металла и пластмассы белая, около 1,4 кг	6 шт.	упак.	1	52311



Steribim® super

Высокоэффективный полировочный материал для пластмассовых протезов с бактерицидным свойством

- Не содержит формальдегида, биологически безопасен, нетоксичен
- Специальные вещества оказывают бактерицидное действие
- Безопасен для кожи
- Не имеет неприятного запаха
- Не содержит кварца, не несет риска заболевания силикозом
- До последнего грамма высокая производственная эффективность, низкая остаточная шероховатость
- Однородная консистенция
- Бактерицидный эффект

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Steribim® super	10 кг	ведро	1	54283



Diapol – алмазная полировочная паста для специального применения

- Diapol с улучшенной рецептурой для оптимальных результатов полировки
- Легко наносится, великолепно распределяется по поверхности при минимальном расходе
- Diapol полирует даже самые твердые сплавы и керамику, идеально подходит для благородных сплавов
- Хорошо подходит для керамики, а также при невозможности глазурования
- Экономична в использовании: около 3 мм пасты достаточно для обработки мостовидного протеза из трех единиц

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Diapol (дозировочный шприц)	5 г	шприц	1	52305



Eltropol 300

- Аппарат автоматически предлагает, в зависимости от размера объекта, необходимое для глянцевого время, что предупреждает излишний снос материала
- Инновативная концепция нагрева позволяет быстро нагреть раствор до рабочей температуры
- Большая экономия времени за счёт одновременной обработки двух кобальтохромовых бюгельных каркасов
- Удобная панель управления с дисплеем и программными клавишами
- Сообщение о необходимости замены электролитного раствора помогает обеспечить постоянно высокое качество глянцевого
- Упрощённый слив прямо в канистру без контакта с кислотой
- Отличные результаты глянцевого, благодаря равномерной циркуляции жидкости
- Дополнительный катод для объектов с глубоким нёбом
- Автоматическая стабилизация тока дополнительно поддерживает равномерное глянцевание



Описание продукта

Технические данные

Высота	452 мм
Ширина	400 мм
Глубина	275 мм
Напряжение	110/240 В, 50/60 Гц
Спец. напряжение	см. Напряжение
Потребляемая мощность.	200 Вт
Полировочный ток	макс. 10 А
Емкость ванны	2 литра
Вес	10 кг

Форма поставки		ед. изм.	кол-во	REF
Eltropol 300 110/240 В, с дополнительным катодом, зажимами и крючками для объектов		шт.	1	26310
Аксессуары	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Дополнительный катод		набор	1	31175
Дополнительный катод Eltropol 300		набор	1	17000
Запасные зажимы с держателем	2 шт.	набор	1	36445
Запасные зажимы	6 шт.	набор	1	14651
Крючок для объектов + Термоусадочные трубки		шт.	1	17001
Wirolyt жидкость	1 литр	бутылка	1	52460

Подробная информация по адресу: www.bego.com/download-center.

Wirolyt электролит

- Жидкость для электролитической обработки кобальт-хромовых сплавов
- Wirolyt пригоден как для аппарата Eltropol от BEGO, так и для приборов других производителей. Он всегда дает оптимально хороший результат обработки

Описание продукта

Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Wirolyt	1 литр	бутылка	1	52460





ЛАЗЕРНАЯ СВАРКА И ПАЙКА

В технике соединения лазерная сварка является стандартом. Свою компетентность в этой технологии WEGO последовательно продолжает развивать дальше. Но и пайка всё ещё актуальна. Хорошо подобранные припои и флюсы от WEGO являются необходимыми дополнениями в этой технологии.

LaserStar T plus

Мощный и компактный лазер от BEGO

- Мощный, компактный, с удобными функциональными возможностями
- Прецизионная сварка, благодаря регулировке подачи энергии, интервалов импульсов, мощности луча и установки фокуса
- Эргономичный дизайн и расположение элементов управления в прямой зоне видимости делает работу удобной
- Простое операционное обслуживание, благодаря большому цветному сенсорному дисплею и наглядному управлению меню
- Чёткое формирование диаметра луча для особо прочного соединения без напряжения и трещин
- Экономный режим отключает в холостом режиме все невостребованные компоненты, что сокращает производственные расходы
- С помощью внешней системы вытяжки из рабочей камеры надёжно удаляются все опасные для здоровья сварочные пары, что гарантирует высокую безопасность работы

С цветным сенсорным дисплеем и экономным режимом



Ventus

Описание продукта			
Технические данные			
Тип лазера	Nd: YAG		
Длина волны	1064 нм		
Мощность импульса	60 дж		
Длина импульса	0,3–50 м/сек.		
Средняя мощность	60 в		
Наивысшая мощность макс.	макс. 8 квт		
Диаметр луча	0,2 мм до 2,6 мм		
Частота импульса	одиночный импульс, 1–50 гц		
Форма импульса	4 точно установленных, имеются 12 варьируемых		
Микроскоп	4Н Jena с функцией True View (видимое увеличение) в 16 раз		
Визирование	перекрестье прицела в микроскопе		
Параметры сварки	можно устанавливать как внутри сварочной камеры, так и снаужи		
Сопло для защитного газа аргон	1 подвижное, 1 зафиксированное		
Освещение в сварочной камере	светодиодное освещение, регулируемое		
Вытяжка отходящих газов	встроено соединение для подключения к внешней вытяжке, например, Ventus от BEGO		
Водяное/ воздушное охлаждение	с ионным фильтром, интегрированное		
Общая потребляемая мощность	230 в/50 гц, 1 фаза, 13 а или 110в/60 гц; 1 фаза, 15 а		
Вес	~ 60 кг		
Высота	460 мм		
Ширина	540 мм		
Глубина	690 мм		
Форма поставки	ед. изм.	кол-во	REF
LaserStar T plus	шт.	1	26405
Аксессуары	содержание	ед. изм.	кол-во
Опора для рук, вертикально корректируемая	2 шт.	комплект	1
Преобразователь давления для инертного газа аргон		шт.	1
Подставка		шт.	1
Технические данные системы фильтрации Ventus Filteranlage			
Потребляемое напряжение	200–240 В, 50/60 Гц		
Номинальная мощность	140 Вт		
Объёмный ток	59–120 м³/ч		
Уровень шума	47–53 dB(A)		
Высота x Ширина x Глубина	512 x 320 x 310 мм		
Вес	21 кг		
Форма поставки	ед. изм.	кол-во	REF
Ventus система фильтрации для LaserStar T plus	шт.	1	26205

Подробная информация по адресу: www.bego.com/download-center.



LaserStar T plus

Оптимальные показатели прочности внутри сварочного шва достигаются путем 80% -ного перехлеста каждой отдельной точки сварки. В этом случае сплав в предыдущей точке снова плавится и шов вновь заполняется расплавом.

Добавочные материалы для лазерной сварки

Описание продукта				
Формы поставки	Состав в %	Толщина/мм	Кол-во	REF
Wiroweld (CoCrMo. не содержит углерод)	Co 63,5 · Cr 29 · Mo 5,5 · Si 1 · Mn 1	0,35	2 м	50003
Wiroweld (CoCrMo. не содержит углерод)	Co 63,5 · Cr 29 · Mo 5,5 · Si 1 · Mn 1	0,5	1,5 м	50005
Wiroweld NC (NiCrMo. не содержит углерод)	Ni 63,8 · Cr 22,1 · Mo 9,1 · Nb 3 · Si 1 · Fe 1	0,35	~ 5,5 м	50006
Титановая проволока, тип 2	Ti 100	0,35	~ 5 м	50008
AuroLloyd® KF проволока	Au 55 · Ag 29,2 · Pd 10 · In 3,5 · Zn 1,2 · Sn 1 · Ru	0,35	~ 5 г	61153
BegoCer® G проволока	Au 51,5 · Pd 38,4 · In 8,7 · Ga 1,3 · Ru	0,35	~ 5 г	61164
BegoPal® 300 проволока	Pd 75,4 · In 6,3 · Ag 6,2 · Au 6 · Ga 6 · Ru	0,35	~ 5 г	61165
BegoStar® ECO проволока	Pd 51,9 · Ag 23 · Au 15 · In 6 · Sn 4 · Ru	0,35	~ 5 г	61171
Bio PlatinLloyd® проволока	Au 75,1 · Ag 14,8 · Pt 7,8 · Zn 1,8 · Rh · Mn · Mg	0,35	~ 5 г	61161
Bio PontoStar® проволока	Au 87 · Pt 10,6 · Zn 1,5 · In · Rh · Mn · Ta	0,35	~ 5 г	61157
Bio PontoStar® XL проволока	Au 86 · Pt 11,5 · Zn 1,6 · Fe · Rh · In	0,35	~ 5 г	61167
ECO d'OR проволока	Ag 40,5 · Au 38,1 · Pd 13,0 · In 8,0 · Mn · Ta	0,35	~ 5 г	61170
InLloyd® 100 проволока	Au 78,1 · Ag 15,5 · Pt 3,9 · Zn 2,4 · Ir	0,35	~ 5 г	61163
PlatinLloyd® 100 проволока	Au 72 · Ag 13,7 · Cu 9,8 · Pt 3,5 · Zn · Ir	0,35	~ 5 г	61152
PlatinLloyd® KF проволока	Au 72,8 · Ag 16,1 · Pd 5,7 · Zn 3 · Pt 2 · Mn · Rh	0,35	~ 5 г	61158
PlatinLloyd® M проволока	Au 70 · Ag 11,7 · Cu 10 · Pt 5 · Zn 1,9 · Pd 1 · In · Re	0,35	~ 5 г	61155
PontoLloyd® G проволока	Au 84,1 · Pt 8,3 · Pd 4,8 · In 2,7 · Ta	0,35	~ 5 г	61166
PontoLloyd® L проволока	Au 75 · Pd 17,9 · Ag 3 · In 2,5 · Sn 1,5 · Re	0,35	~ 5 г	61169
PontoLloyd® P проволока	Au 77,5 · Pt 9,9 · Pd 8,9 · In 1,4 · Ag 1 · Sn · Fe · Cu · Ir	0,35	~ 5 г	61154
Pontonorm проволока	Au 73,8 · Ag 9,2 · Pt 9,0 · Cu 4,4 · Zn 2,0 · In 1,5 · Ir	0,35	~ 5 г	61172
PontoRex® G проволока	Au 70 · Ag 13,2 · Pt 9,4 · Cu 3 · Zn 2 · In 1,9 · Rh · Ir	0,35	~ 5 г	61151
PontoStar® G проволока	Au 85,6 · Pt 11,4 · In 2,3 · Fe · Rh	0,35	~ 5 г	61150

Thermostop

термозащитная паста

- Не содержит асбеста и используется для покрытия пластмассового базиса протеза, когда пайка производится вблизи базиса
- Не надо опасаться за сохранность пластмассовых частей даже в случае трудной пайки.

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Thermostop	140 г	банка	1	52540



Minoxud – флюс

- Для пайки благородных сплавов и благородных сплавов с кобальт-хромовыми и никель-хромовыми сплавами
- Не нужно делать промежуточную пайку
- Помогает получить надежные, прочные соединения.
- Minoxud используется также и для пайки уже облицованных работ после обжига керамики

Описание продукта				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Minoxud	80 г	бутылочка	1	52530



Примечание к применению

Загустевший флюс надо заменить новым. Разбавление водой существенно влияет на его антиоксидные свойства.

Флюс, нанесенный на участки пайки должен высыхать медленно для предотвращения пузырьков и связанное с этим окисление поверхности под лопающимися пузырьками.

Припой для дентальных сплавов идеально согласованы по свойствам и качеству со сплавами BEGO

- Надёжная пайка, качественное соединение за счёт согласования рабочих температур по каждому сплаву
- Высокая прочность соединения - гарантия от возможных изломов шва
- Специальный состав припоев от BEGO обеспечивает хорошую текучесть материала при самых тонких работах

Припой														
Припой	REF	Код цвета BEGO	Состав в % от массы (x = < 1 %)									Прочие (< 1 %)	Интервал плавления	Рабочая температура [°C]
			Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In				
Припой BEGO Gold I	61017	2	72,0	1,9	1,0	8,0	7,0	–	10,0	x	Re	740–790	810	
Припой BEGO Gold II	61043	3	73,0	1,9	–	10,0	3,0	–	12,0	x	Re	700–730	765	
Припой BEGO LFC I	61119	4	60,0	x	–	34,2	–	x	4,5	–	Ir	880–930	930	
Припой BegoStar®	61081	8	55,0	–	10,0	34,0	–	–	–	1,0	–	1070–1100	1125	
Припой Bio PlatinLloyd® до обжига	61108	3	90,7	2,0	–	–	–	–	7,2	–	Ir	820–860	870	
Припой Bio PlatinLloyd® после обжига	61109	6	68,5	1,6	–	13,8	–	–	16,0	–	Ir	680–700	710	
Припой Gold-EWL® I	61066	8	12,0	–	16,0	51,0	15,0	2,4	3,5	x	–	830–875	910	
Припой PontoLloyd®	61074	7	75,8	–	5,9	17,0	x	x	–	x	Re · Fe	1030–1085	1120	
Припой PontoRex® до обжига	61038	2	76,0	2,9	–	10,0	6,0	–	5,0	–	Ir	860–880	880	
Припой PontoRex® после обжига	61039	2	72,5	x	–	10,0	3,0	–	11,9	2,0	Ir	670–700	710	
Припой PontoStar®-G	61045	2	64,0	x	–	34,9	–	–	–	x	Rh	1000–1015	1030	
Припой Pre-flux U Gold с интегрированным флюсом	61028	2	73,0	–	–	9,5	12,5	1,9	3,0	x	–	740–790	810	

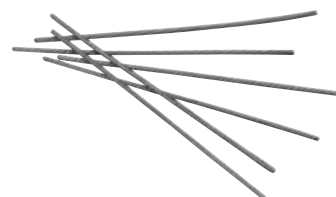
Wirobond® припой бруски для пайки сплавов группы Wirobond®

Описание продукта				
Характеристики				
Интервал плавления	1100–1150 °C			
Температура пайки	1180 °C			
Флюс	Minoxyd			
Стандартный состав в % от массы				
Co 60,5 · Cr 28,5 · Si 4,5 · Mo 3 · Fe 1,5 · B 1,5 · C				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Wirobond® припой (треугольные) ▲	8 шт.	упак.	1	52622



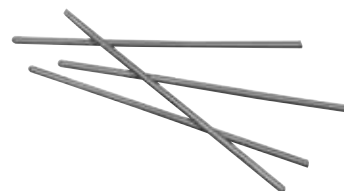
Wiron® припой бруски для пайки всех никель-хромовых сплавов BEGO

Описание продукта				
Характеристики				
Интервал плавления	1020–1150 °C			
Температура пайки	1165 °C			
Флюс	Minoxyd			
Стандартный состав в % от массы				
Ni 66 · Cr 19 · Mo 5,5 · Fe 5 · Si 3,5 · B				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Wiron® припой (круглый) ●	6 шт.	упак.	1	52625



Кобальт-хромовый припой – паяльные бруски для всех кобальт-хромовых сплавов для бюгельного протезирования

Описание продукта				
Характеристики				
Интервал плавления	1100–1150 °С			
Температура пайки	1180 °С			
Флюс	Minoxyd			
Стандартный состав в % от массы				
Co 61 · Cr 28,5 · Mo 3,5 · Si 4 · Fe 1,5 · В · С				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
Кобальтохромовый припой (полукруглый) 	5 шт.	упак.	1	52520



WG I – припой из белого золота для пайки кобальт-хромовых и никель-хромовых сплавов не используется для работ подлежащих облицовке керамикой

Описание продукта				
Характеристики				
Интервал плавления	985–1005 °С			
Температура пайки	1020 °С			
Флюс	Minoxyd			
Стандартный состав в % от массы				
Au 65 · Pd 15 · Ag 8,5 · Cu 7 · Zn 1,7 · In 1,5 · Sn 1,3				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
WG I	5 г	катушка	1	61075



WG II – припой из белого золота для кобальт-хромовых сплавов для бюгельного протезирования

Описание продукта				
Характеристики				
Интервал плавления	890–920 °С			
Температура пайки	930 °С			
Флюс	Minoxyd			
Стандартный состав в % от массы				
Au 80 · Ni 15 · Zn 5				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
WG II	4 г	катушка	1	61095



WGL – припой из белого золота для кобальт-хромовых и никель-хромовых сплавов BEGO для пайки в печи после обжига керамикой

Описание продукта				
Характеристики				
Интервал плавления	730–770 °С			
Температура пайки	860 °С			
Флюс	Minoxyd			
Стандартный состав в % от массы				
Au 65 · Zn 13,9 · Ag 13 · Ni 6 · Cu 2 · In				
Форма поставки	содержание	ед. изм.	кол-во	REF
WGL	5 г	упак.	1	61079





А			
Абразивы для диоксида циркония	96, 101	Воск прищечный	35
Алмазные шлифовальные камни, спеченные	100	Воск фрезеровочный	34
Аппарат для литья Nautilus® CC plus	74–75	Восковая литниковая система Rapid-Wax	35
Аппарат для дублирования Gelovit 200	20	Восковые ограничительные планки	30
Аппарат для лазерной сварки LaserStar T plus	105–106	Восковые профили	28
Аппарат для литья Nautilus® T	72–73	Восковые профили кламмеров	31
Аппарат для литья Fornax® T, центроб., индук.нагрев, настольный	71	Вставки графитовые, для тиглей аппарата Nautilus	78
Аппарат для пароструйной обработки Triton SLA	95	Вставки графитовые, для тиглей аппарата Fornax®	79
Аппарат для пескоструйной обработки Duostar plus	90	Вставки керамические для литьевых тиглей Fornax®	79
Аппарат для пескоструйной обработки Duostar Z	90	Вставки стеклоуглеродные	78
Аппарат для пескоструйной обработки EasyBlast	88–89	Вытяжка Regulus	76
Аппарат для пескоструйной обработки Korostar plus	91	Вытяжная труба	76
Аппарат для пескоструйной обработки Korostar Z	91	Вытяжная установка Ventus, внешняя	106
Аппарат для пескоструйной обработки Protempomatic plus	87	Г	
Аппарат для пескоструйной обработки Protempomatic Z	87	Гипс BegoStone plus, сверхтвердый	18
Аппарат для фрезерования Paraskop® M	96	Глазуровочная масса Glaze Powder Z	83
Аппарат для электролитической обработки Eltropol 300	103	Д	
Аппараты для пескоструйной обработки	86–91	Держатели для полиров	101
Аппараты для литья	70–75	Диски перфорированные	99
Аппараты для пескоструивания	86–91	Диски разделительные SecuDisc	98
Аппараты для электролитической обработки Eltropol	103	Диски резиновые, полировочные WiroFlex	99
Б		Добавочные материалы для лазерной сварки	107
Благородные сплавы	10–15	Дублирование и твердение	19–24
Бруски для пайки Co-Cr	109	Дублировочные гели Castogel, Wirodouble и Gastogel mint	22
Бруски для пайки Wiron® + Wirobond®	109	Дублировочные кюветы, комбинированные	22, 56
В		Дублировочный гель Wirodouble®	22
Varseo	5	Дублировочный гель WiroGel® M	21
VarseoVest P	6	Дублировочный силикон WiroSil®	23
VarseoWax CAD/Cast	7	Е	
VarseoWax Tray	7	Емкость для сжатого воздуха, для аппарата Nautilus® T/CC plus	72–75
VarseoWax Surgical Guide	8	Ж	
VarseoWax Splint	8	Жидкость Iso 8, изолирующая, для работы с пластмассой	18
Воск ароматизированный Aroma	33	Жидкость Wirolyt для электролитической обработки	103
Воск ScanBlock	35	Жидкость для замешивания BegoSol®	49
Воск для литья, рубчатый и гладкий	27	Жидкость для замешивания WiroOne	49
Воск коронковый	34	Жидкость для моделирования Liquid Modelling Z	84
Воск моделировочный FC	34	Жидкость для лайнера Liquid Liner Z	84
Воск моделировочный ScanWax	35	Жидкость для смачивания и снятия напряжения Aurofilm	37
Воск моделировочный, стартовый набор	29	Жидкость для красителей/глазури Liquid Stain/Glaze	83
Воск окклюзионный	33	Жидкость изолирующая Isocera	37
Воск окклюзионный Aroma	33	И	
Воск погружной	35	Измерительные инструменты по Нею	17
Воск подготовительный	26	К	
		Камни для предварительной шлифовки	98

Керамическая масса режущего края Enamel Z	84	Паковочная масса Bellavest® SH для коронок и мостовидных протезов	58, 61
Керамическая масса инд. Modifier	84	Паковочная масса Bellavest® T для коронок и мостовидных протезов	48, 54
Керамическая масса режущего края Transpa Z	84	Паковочная масса WiroFine, для бюгельного протезирования	39
Керамическая масса, инд., опаловая Opal Incisal Z	84	Паковочная масса WiroOne ^{plus} для монолитного литья	43
Керамические массы BeCe® Incisal KIT ZIRKON	84	Паковочная масса Wiroplus® S для бюгельного протезирования	43
Книги	85	Паковочная масса Wirovest® для бюгельного протезирования	40
Колбы измерительные	50	Паковочная масса Wirovest ^{plus} для бюгельного протезирования	41
Красители для BeCe® Zirkon Press	83	Паковочные масс от BEGO	54–55
Красители для керамики BeCe® StainArt KIT ZIRKON	83	Паковочный материал для пайки Bellatherm	50
Красители флуор. Stain fluor. Powder Z	83	Палочки пластмассовые для линтниковых каналов	32
Красители флуор. Stain fluor. Powder Z Shade A–D	83	Полировочный материал Steribim® super	102
Кюветы для дублирования, комбинированные	22	Паста Thermostop, термозащитная	107
Кюветы для дублирования, система WiroSil®	24	Паста полировочная, алмазная Diapol	102
Л		Пасты полировочные	101
Лазерная сварка и пайка	104–110	Пескоструйная обработка и вытяжка	86–93
Лайнер	84	Печь для предварительного прогрева Miditherm MP	76
М		Плунжер одноразовый	51
Материал для глянцевого обработки Perlablast®	93	Подставка для аппарата Fornax®	71
Материал для опреснительного патрона Durox	95	Подставка, аксессуар для аппарата LaserStar	106
Материал для пескоструйной обработки Korox®	93	Полиры резиновые	99
Материал для штампиков BegoForm®	49	Порошок для плавки Wiromelt	81
Материалы добавочные, для лазерной сварки	107	Порошок для плавки Auromelt HF	81
Международный клуб IWC WIRONIUM®	68	Предварительный прогрев и литье	70–81
Моделирование	25–37	Припой Co-Cr	110
Муфельная система Rapid-Ringless, бескольцевая	52	Припой Wirobond®	109
Муфельные кольца	56	Припой Wiron®	109
Н		Припои из белого золота WG I, II, WGL	110
Набор фрез	100	Проволока AuroLloyd® KF	107
Неблагородные сплавы	57–63	Проволока BegoCer® G	107
О		Проволока BegoPal® 300	107
Облицовка	82–84	Проволока BegoStar® Eco	107
Обработка поверхности	94–103	Проволока Bio PlatinLloyd®	107
Ограничительные планки, восковые	30	Проволока Bio PontoStar®	107
Основа для опок SecuPRESS	51	Проволока Bio PontoStar® XL	107
Отвердитель погружной Durol E	24	Проволока ECO d'OR	107
Отвердитель Durofluid	24	Проволока InLloyd®- 100	107
Отвердитель Durol	24	Проволока PlatinLloyd® G	107
Отвердитель для моделей Durofluid, спрей	24	Проволока PlatinLloyd® KF	107
П		Проволока PlatinLloyd® M	107
Паковка	38–56	Проволока PontoLloyd® L	107
Паковочная масса WiroFast, для бюгельного протезирования	42	Проволока PontoLloyd® P	107
Паковочная масса BellaStar XL для коронок и мостовидных протезов	47	Проволока Pontonorm	107
Паковочная масса Bellasun для коронок и мостовидных протезов	48	Проволока PontoRex® G	107
Паковочная масса Bellavest® SH для коронок и мостовидных протезов	44, 54	Проволока PontoStar® G	107

Проволока для литниковых каналов, восковая	32
Проволока для кламмеров Wironit®	69
Проволока для кламмеров из сплава Wironit®	69
Проволока титановая	107
Продувочное сопло	17
Прокладки компенсационные	53
Профили восковые	28
Профили восковые, ассортимент	28
Профили для кламмеров, восковые	31
Р	
Ретенции восковые	30
Ретенции диагонально-решетчатые, восковые	30
Ретенции дырочно-решетчатые, восковые	30
Ретенции дырочные, восковые	30
Ретенции решетчатые, восковые	30
Ручки керамические для тиглей, апп. Nautilus	77
Ручки пластмассовые для тиглей, апп. Nautilus	77
С	
Система глубокого вытяжения Adapta	36
Система кювет для дублирования Wirosil®	24
Система опок SecuPress	51
Современные технологии протезирования, книга	85
Специальная литература	85
Сплав AuroLloyd® KF	14
Сплав BegoCer® G	12
Сплав BegoPal® 300	12
Сплав BegoPal® S	13
Сплав Bio PlatinLloyd®	14
Сплав Bio PontoStar® XL	11
Сплав ECO d'OR	13
Сплав PlatinLloyd® 100	14
Сплав PontoLloyd® G	11
Сплав Wirobond® 280	58
Сплав Wirobond® C	59
Сплав Wirobond® LFC	60
Сплав Wirobond® SG	60
Сплав Wirocer plus, Ni-Cr под керамику	63
Сплав Wiron® 99 для керамики	61
Сплав Wiron® light	62
Сплав Wironit®	65
Сплав Wironit® LA	64
Сплав Wironit® особо твёрдый	65
Сплав WIRONIUM®	67
Сплав WIRONIUM® plus	66

Сплав WIRONIUM® особо твёрдый	67
Сплавы Co-Cr под керамику Wirobond®	59–60
Сплавы Wironit®, Co-Cr	64–65
Сплавы WIRONIUM® Co-Cr	66–67
Сплавы под керамику, Wirobond + Wiron	60–62
Сплавы, Co-Cr, для бюгельного протезирования	68–69
Спрей для тиглей Lolipot	80
Т	
Телескопические коронки из неблагородных сплавов, книга	85
Тигли керамические	73, 78, 79
Тигли плавильные, керамические, апп. Fornax®	79
Тигли плавильные, керамические, апп. Nautilus®	72
Трубочки пластмассовые, полые для лит. каналов	32
Трубочки полые, пластмассовые	32
Турбина лабораторная BeCe® Air Zirkon	96
У	
Учебный сплав Talmi	68
Ф	
Фильтрмодуль	92
Флюс Minoxud	108
Флюсы	108
Формирователи основания модели	17
Формирователь воронки для литья	56
Формирователь воронки для литья, апп. Nautilus®	56
Формирователь воронки для литья, универсальный	56
Фрезы твердосплавные	100
Фрикционный элемент WiroFix	69
Ц	
Цоколь для колец	53
Ч	
Чашки для замешивания, Motova	52
Ш	
Шаблоны - профили для кольцевых кламмеров, восковые	31
Шаблоны восковые	31
Шлифовальные камни, алмазные, спеченные	100
Шлифовальные камни, мелкозернистые	98
Шлифовальные камни/ абразивы	100–101
Щ	
Щипцы для опок	71, 72
Щипцы для опок	74, 75



Основные этапы 125-летней истории компании



1890

«В начале было золото» – почетный доктор Вильгельм Гербст учреждает компанию Bremer Goldschlägerei

1910

Учреждение зуботехнической лаборатории

1945

Восстановление производства после Второй мировой войны

1953

Внедрение на рынок сплава для бюгельных протезов WIRONIT®

1976

Торжественное открытие УЧЕБНОГО ЦЕНТРА BEGO

1990

Учреждение компании BEGO Semados GmbH & Co. KG (сегодня BEGO Implant Systems GmbH & Co. KG)

1993

Внедрение на рынок имплантатов серии BEGO Semados® S

1994

Переезд штаб-квартиры компании в новое здание на территории технологического парка Бременского университета

2000

Учреждение компании FutureDent GmbH (сегодня BEGO Medical GmbH)

2001

Внедрение технологии выборочной лазерной плавки в стоматологии

2011

Открытие нового высокотехнологического производственного CAD/CAM – центра в Бремене

2015

Внедрение на рынок системы 3D-печати BEGO



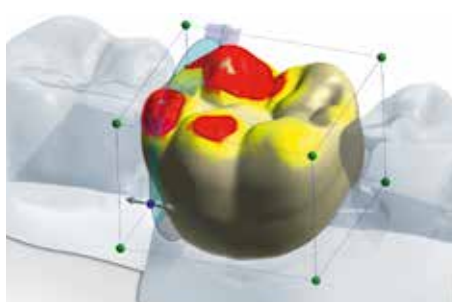
Решения из одних рук



Традиционные решения

Компания BEGO Bremer Goldschlägerei GmbH & Co. KG разрабатывает и реализует стоматологические сплавы на основе благородных и неблагородных металлов, а также приборы, материалы и услуги для изготовления высококачественных зубных протезов. Кроме того, предлагаются керамические материалы.

С момента основания и вот уже на протяжении пяти поколений компания предоставляет зуботехническим лабораториям инновационные и экономически эффективные продукты и услуги для оптимального лечения пациентов.



Цифровые решения

Компания BEGO Medical GmbH специализируется на цифровых процессах и является первой компанией, внедрившей технологию CAD/CAM в стоматологической отрасли. Предприятие изобрело метод выборочной лазерной плавки (SLM) в стоматологии и обладает соответствующим патентом. Полная технологическая компетенция и максимальная свобода при выборе материалов гарантируют наилучшее качество изделий для самых различных целей применения.

В высокотехнологичном производственном центре, находящемся в Бремене, компания BEGO на основании виртуальных моделей изготавливает каркасы, абатменты, коронки и мостовидные протезы с использованием самых современных лазерных технологий и технологий фрезерования четырьмя различными способами: выборочная лазерная плавка (SLM), высокоскоростное резание (High Speed Cutting = HSC), CAD/Cast® и быстрое прототипирование (Rapid Prototyping).



Стоматологические решения

С 1990 года компания BEGO Implant Systems GmbH & Co. KG разрабатывает и изготавливает стоматологические имплантаты для каждого показания и дополнительные продукты для протезирования пациентов во всём мире.

Благодаря инновационной 3-мерной конструкции имплантатов, современным абатментам, безопасной системе биоматериалов и оптимизированной навигационной хирургии, стоматологические имплантаты «Made by BEGO» обеспечивают запланированные и воспроизводимые результаты. Они являются воплощением эталона качества немецких продуктов, обладающих технологическим превосходством по корректной цене, и идеально сочетают в себе безопасность, долговечность, эстетику и надежность.

УЧЕБНЫЙ ЦЕНТР BEGO

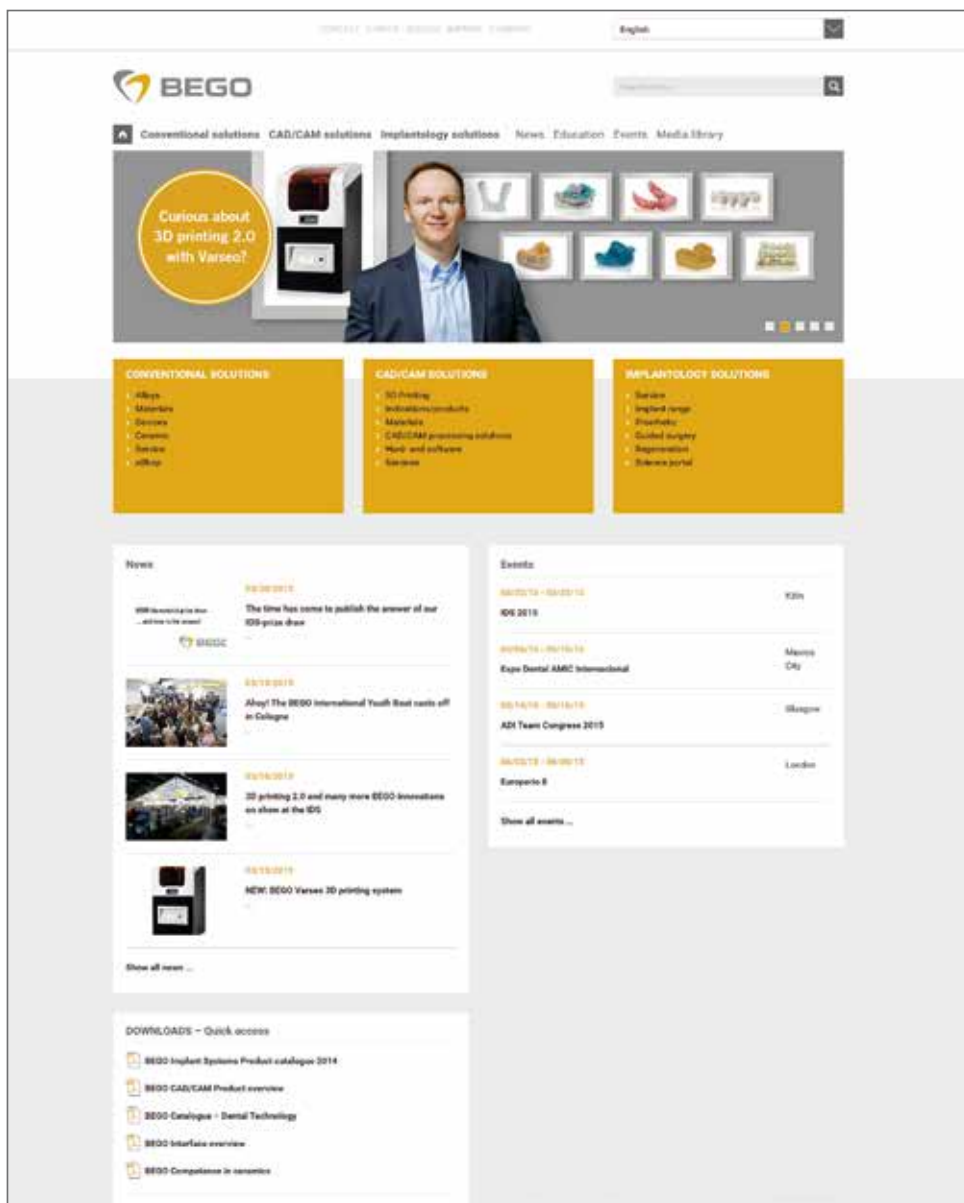


На курсах, разработанных с учетом самых различных требований – для начинающих или профессионалов, команда опытных инструкторов с международным опытом делится своими практическими знаниями как в области технологий CAD/CAM, так и в области классического зубопротезирования.

Собственная концепция курсов образует насыщенную программу для семинаров и практических занятий, которые помогут заинтересованным зубным техникам стать еще успешней.

Дополнительную информацию о разнообразии наших решений Вы найдете, посетив наш сайт www.bego.com

Быть всегда в курсе дела – подписка на информационный бюллетень BEGO:
www.newsletter.bego.com



Хенинг Вульфес
academia • dental – International School
BEGO Germany



Стоматолог и пациент Стратегия успеха

Справочник для стоматологов

В данном справочнике для практикующих стоматологов, сотрудников клиник, занимающих руководящие должности, и предпринимателей описывается современный кабинет, оказывающий услуги и ориентированный на потребности пациентов. В нем приводятся интересные идеи и советы, которые позволят оптимизировать процессы в Вашей практике.

Стратегическое позиционирование как фактор успеха

Успех заключается не только в проведении стоматологического лечения. Точно подобранная маркетинговая философия, структурный подход, а также эффективная экономическая организация бизнеса помогают самоутвердиться и занять лидирующие позиции на рынке стоматологических услуг. Для достижения постоянного успеха в собственном бизнесе необходимо научиться своевременно распознавать современные тенденции развития, реагировать адекватно на возникающие изменения и постоянно обогащать свою профессиональную компетенцию.



Содержание

- Предложения по позиционированию и организации структуры клиники
- Превентивные концепции и ценные стимулы для проведения структурных изменений
- Творческие идеи для реализации маркетинговых стратегий
- Практические советы по организации и управлению рабочим временем
- Важные примечания по проведению консультаций пациентов
- Полезные советы по управлению персоналом
- Примеры текстов для индивидуального ознакомления пациентов
- Дополнительные контрольные списки и обзорные таблицы пациентов
- Дополнительные контрольные списки и обзоры

Подробная информация

Исполнение

320 страниц • 210 x 260 мм • свыше 600 цветных иллюстраций
• твердый переплет

Формы поставки

Немецкий язык	REF 88910
Английский язык	REF 88911
Русский язык	REF 88912
Испанский язык	REF 88913

Lined area for notes, consisting of 25 horizontal lines.

Гарантия

Устные, письменные или в практических инструкциях указанные данные, основаны на нашем личном опыте и испытаниях, могут рассматриваться только как рекомендованные данные.

Наши продукты постоянно совершенствуются. Поэтому мы оставляем за собой право изменить дизайн и состав в любое время.

Состояние на 01.03.2015.

© 2015 by BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG, Bremen. Мы оставляем за собой все права в отношении перепечатывания любой части нашего каталога, фотокопирования и перевода.

Пожалуйста, указывайте номер заказа в ваших вопросах и запросах. Это значительно сократит время их обработки.



www.bego.com

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 2028-0 · Fax +49 421 2028-100
E-Mail info@bego.com · www.bego.com