

MATERIALES y ACCESORIOS



D Y N A M I C A B U T M E N T S O L U T I O N S



DYNAMIC
ABUTMENT®
SOLUTIONS

ÍNDICE

METALES

Tilite® con Titanio, pág. 3

Cromo-Cobalto para esqueléticos, pág. 4

Cromo Níquel para esqueléticos, pág. 5

BRILLANCE, pág. 6

ACCESORIOS

Ceka Bond, pág. 6

Stick-It, pág. 6

SOLDADURAS, pág. 7

REVESTIMIENTOS, pág.8

NOVOX, pág. 9

EXTRACTOR DE IMPLANTES Y TORNILLOS, pág. 10

Encuentre todos nuestros productos en nuestra tienda online:
Solo España: www.dynamicabutmentstore.es





Ref. TV, TS, TP, TO

Compuesto intermetálico médicamente puro para confección de coronas, puentes y restauraciones sobre implantes. Para cargar cerámica.

Pack de 100gr.

COMPOSICIÓN DEL TILITE® CON TITANIO

	STAR	PREMIUM	"V"	OMEGA
NIQUEL	76%	76%	72%	62%
CROMO	12,5%	13,51%	14,5%	17,5%
MOLIBDENO	5%	6%	9%	13,5%
TITANIO	6%	4%	4%	4%

PROPIEDADES FÍSICAS DEL TILITE® CON TITANIO

	Star	Premium	"V"	Omega
Color	Plata	Plata	Plata	Plata
C.T.E. 500°C	14,5	14,0	13,6	13,2
C.T.E. 600°C	14,6	14,1	13,7	13,4
Interval.Fusión	1204-1302°C	1204-1302°C	1204-1302°C	1204-1302°C
Temp. Fusión	1329°C	1329°C	1329°C	1329°C
Dureza Brinell	205	215	225	240
Dureza Vickers	332 HV	348 HV	356 HV	326 HV
Elogación	12%	11%	10%	8%
Peso específico	7,7	7,7	7,7	7,7
Elasticidad	115.000 psi	96.000 psi	98.000 psi	100.000 psi
Dureza rotura	155.000 psi	154.000 psi	148.000 psi	135.000 psi

CROMO COBALTO



Ref. VI-TAL

Categoría: Aleación para esqueléticos.

Descripción:

Aleación de Cromo-Cobalto disponible en pastillas para estructuras esqueléticas. Esta misma fórmula ha sido aprobada para su uso en implantes ortopédicos.

COMPOSICIÓN

	Ni	Cr	Co
VI-TAL	0%	32%	61%

PROPIEDADES FÍSICAS

Intervalo de fusión	1324-1343 °C
Temperatura de colado	1441 °C
Dureza Vickers	385
Resistencia a la tracción	125.000 psi
Límite elástico	95.000 psi
Elongación	5,0%
Peso específico	8,2 g/cc



CROMO NÍQUEL

Ref. VI-STAR



Categoría: Aleación para esqueléticos.

Descripción:

Aleación de Cromo-Níquel con Titanio de alta calidad para la fabricación de estructuras esqueléticas e híbridas.

Gran fluidez permitiendo colar estructuras mas finas y ligeras.

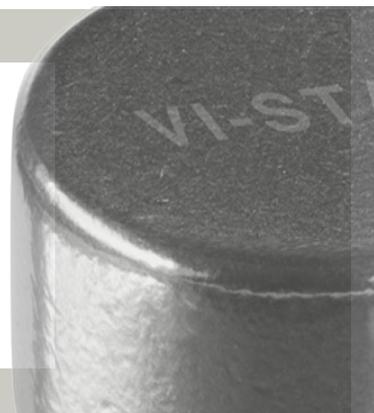
La aleación de Cromo-Níquel Vi-star fue la primera aleación con titanio para esqueléticos aprobada para parciales.

COMPOSICIÓN

	Ni	Cr	Co	Mo	Al	Ti
VI-STAR	60-65%	17-20%	0%	4-6%	4-6%	4-6%

PROPIEDADES FÍSICAS

Intervalo de fusión	1232-1288 °C
Temperatura de colado	1343 °C
Dureza Vickers	340
Resistencia a la tracción	116.000 psi
Límite elástico	100.000 psi
Elongación	1,7%
Peso específico	7,8 g/cc



BRILLIANCE

Sistema de capas 24K. Ref. 745

El sistema de capas Brilliance polariza la luz para realzar el color.

Elimina el color gris no deseado y emite una luz blanca. Se aplica después de la primera capa opaca en la elaboración de coronas y puentes en metal y cerámica (PFM). Es un iluminador de luz blanca que refleja un 95%-98% de la luz que entra en la corona. Sin el Brilliance, las aleaciones blancas absorben un 20% de la luz que entra por lo que se reduce la iluminación de la cerámica. Brilliance no transmite ningún color, sino que lo neutraliza. Se puede reducir el grosor de la segunda capa de opaco. También aumenta la resistencia de fractura de la porcelana. Mejora y estandariza estéticamente todas las aleaciones.



ACCESORIOS

CEKA BOND. Ref. Ceka bond

Adhesivo anaeróbico que resuelve problemas de aflojamiento de tornillos. No cáustico no soluble en agua. Cada tubo tiene una vida útil de aproximadamente un año después de la apertura.



STICK-IT. Ref. 715

Material refractario en pasta como base para la cocción de coronas cerámicas, carillas... Su consistencia nos da más estabilidad a la pieza cerámica. Fácilmente moldeable. Puede soportar temperaturas de hasta 1260°C.



SOLDADURAS



HI-TECH PRE-SOLDER. Ref. HT HI-TECH PRE-SOLDER FLUX. Ref. HTPF

Soldadura pre-cerámica resistente al calor, soporta múltiples cocciones de porcelana sin distorsión, fácil de pulir.

El flux está diseñado para eliminar los óxidos individuales en las aleaciones Tilite® durante el proceso de soldadura.



POST-SOLDER. Ref. 201X POST-SOLDER FLUX. Ref. HTPOST

Soldadura post cerámica, para ser utilizada sobre aleaciones de Tilite®, así como para soldar la aleación Tilite® con aleaciones preciosas o semi-preciosas.

Contiene un 90% de metales nobles.



SOLDADURA LÁSER. Ref. 203 H

Soldadura láser de gran estabilidad.
Temperatura de fusión: 2425°F.
0,5 mm de diámetro.

REVESTIMIENTOS



REVESTIMIENTO PARA DISILICATO DE LITIO

GALAXY II. Ref. 1400-2

Puede usarse tanto para metal fundido como para cerámica inyectada.

Revestimiento excepcionalmente fuerte

Nueva fórmula diseñada para resistir temperaturas y presiones altas, haciéndolo adecuado para ciclos de colado.

Fundiciones homogéneas y sin porosidades. Poca o ninguna capa de reacción en los prensados de disilicato de litio.

Caja: 2,5kg. + líquido

10kg + líquido



MICRO FINE. Ref. 1701-X

Revestimiento para vaciado de cilindros que proporciona:

Eficacia: para técnica de cera perdida tanto en colado rápido como controlado.

Fiabilidad: expansión perfecta para un ajuste perfecto. Consistencia cremosa para colados finos. Puede ser utilizado con cilindros metálicos o de silicona.

Caja: 100 sobres de 90 gr. + líquido

Mezcla: sobres de 90 gr. + 22 ml (líquido y agua destilada).



INDICACIONES:

Todos los tipos de modelos odontológicos: maestros, troquelados, troqueles aislados, modelos parciales y prototipos.
Bote: 1 litro.

Ref. NOVOX

Colorantes: negro, amarillo, azul, rojo, verde y marrón



Excelente acabado superficial, incluso después del corte, troquelización o mecanizado (superficie lisa).



Impermeable, inerte, resistente y fácil recuperación del brillo.



Fácil de manejar y trabajar, tiempo de fraguado 30 minutos.



Material fácil de escanear, sin necesidad de aplicar ningún tipo de producto.



0mm. de contracción y expansión.

EXTRACTOR DE IMPLANTES Y TORNILLOS



Diseñado para extraer tornillos e implantes. Opción de llave manual para el posicionamiento del extractor, y de extensor para aumentar la versatilidad del producto en los espacios más críticos.

Llave manual
(Ref.MNCLEX)



Extensor
(Ref.MNADEX)



Extractor tipo 1 (Ref.EXT1)

Diseñado para extraer tornillos con la conexión coronada o deformada. Universal para hexagonales de 1.20, 1.25, 1.27, 1.30, UniGrip, Torx, etc. Indicado para tornillos, pilares de cicatrización, etc.



Extractor tipo 2 (Ref.EXT2)

Diseñado para extraer tornillos con la conexión totalmente deteriorada. Se utiliza cuando el extractor tipo 1 no sujeta o arrastra la zona afectada.



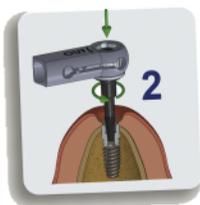
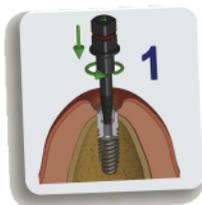
Extractor tipo 3 (Ref.EXT3)

Diseñado para extraer implantes con rosca M1.6. Universal para la mayoría de implantes del mercado. No debe exceder un torque superior a 100 N-cm. Para torques mayores debe utilizarse el extractor tipo 4.



Extractor tipo 4 (Ref.EXT4)

Diseñado para extraer implantes con rosca M1.8 y M2. Universal para la mayoría de implantes del mercado. Aconsejable no exceder un torque superior a 200 N-cm. También puede ser utilizado para implantes de rosca M1.6 si previamente se ha utilizado el extractor tipo 3.



DYNAMIC ABUTMENT® SOLUTIONS

AV. BLONDEL, 54 3º · 25002 LLEIDA (SPAIN)

TEL. +34 973 289 580

International: das@dynamicabutment.com

España: spain@dynamicabutment.com

www.dynamicabutment.com

Todas las marcas y nombres comerciales citados en este catálogo están registradas por sus respectivas firmas. Las imágenes que aparecen son orientativas.

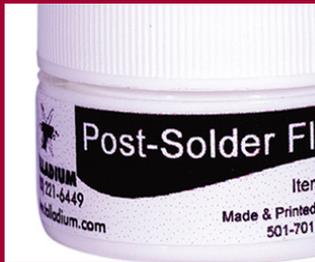
Talladium España se reserva el derecho de modificar este documento sin previo aviso.

Talladium España no se hace responsable del buen funcionamiento de sus productos si no se contemplan las indicaciones correspondientes a cada referencia.

La información que se muestra en este catálogo está dirigida exclusivamente al profesional del sector dental.



Av. Blondel, 54 3º
25002 Lleida ·SPAIN·
Tel. +34 973 289 580
www.dynamicabutment.es



D Y N A M I C A B U T M E N T S O L U T I O N S