

## Dental Lab

Geräte und Verbrauchsmaterialien für das zahntechnische Labor

Gesamtkatalog  
1. Auflage 2005



**DeguDent**  
*A Dentsply International Company*

## 1. Modellieren

1.1	Waxtip	4
1.2	Modellierinstrumente	4
1.3	Plastodent® Set	4
1.4	Plastodent® art line	5
1.5	Rapid Flex®	5
1.6	Isolit®	5

## 2. Einbetten

2.1	Multivac® compact	6
2.2	Multivac® eco	7
2.3	Anrührbecher	7
2.4	Deguvest® California	8
2.5	Deguvest® Impuls	8
2.6	Deguvest® CF	8
2.7	Deguvest® F	9
2.8	Deguvest® HFG	9
2.9	Deguvest® SR	9
2.10	Spezial-Flüssigkeit	10
2.11	Deguvest® Flüssigkeit	10
2.12	Universal-Liquid	10
2.13	Optivest® Avanti	10
2.14	Optivest® SR	11
2.15	Optivest®	11
2.16	Optivest® Anmischflüssigkeit	11
2.17	Biosint® Supra	12
2.18	Biosol® E	12
2.19	Deguvest® Vlies	12
2.20	Gussküvetteneinlagen	12
2.21	Box für Gussküvetteneinlagen	12
2.22	Waxit®	13
2.23	Gusstrichterformer	13
2.24	Universal-Gusstrichterformer	13
2.25	Gussküvetten	13
2.26	Gussküvettenzange	13

## 3. Dublieren

3.1	Degufarm® Plus	14
3.2	Degufarm®	14
3.3	Dublierküvette	14

## 4. Modellguss

4.1	Biosil® f	15
4.2	Biosil® I	15
4.3	Biosil® Laserschweißdraht	15

## 5. Schmelzen und Gießen

5.1	Prestomat® compact	16
5.2	Graphit-Tiegel Pc (Prestomat® compact)	16
5.3	Keramik-Tiegel Pc (Prestomat® compact)	16
5.4	Multicast® compact	17
5.5	Graphit-Tiegel für Multicast® compact	17
5.6	Keramik-Tiegel für Multicast® compact	17
5.7	Motorcast compact	18
5.8	Schmelz- und Lötgerät	18
5.9	Veriflux®/Veriflux® P	19
5.10	Gas-Sparautomat	19
5.11	Zubehör Guss-Schleudern	19
5.12	Schmelzmulden	19

## 6. Ausbetten und Abbeizen

6.1	Neacid®-Beizgerät	20
6.2	Neacid®	20
6.3	Strahlmittel	20

## 7. Schweißen und Löten

7.1	Laser Connexion II Ergo	21
7.2	Biosil® Laserschweißdraht	21
7.3	Deguvest® L	22
7.4	Oxynon®	22
7.5	Anoxan®	22
7.6	Flussmittel DS 1	22
7.7	Flussmittel T	22
7.8	Contex®	22

## 8. Fräsen

8.1	Fräsggerät F3 Ergo	23
8.2	Spotlights LED	23
8.3	Fräsggerät F4 basic	24
8.4	Modelltisch	24
8.5	Modelltisch basic	24
8.6	Mehrzweckspindel	25
8.7	Aufgipsplatte	25
8.8	Aufgipsteller	25
8.9	Konator®	25
8.10	Konator®-Werkzeugsatz	25
8.11	Knetotherm	26
8.12	Frässtumpfmessing	26
8.13	Konator®-Flex-System „Hamm“	26
8.14	Übertragungssatz	26
8.15	Fräszylinder und Fräskappen	26
8.16	Trainingssockel	26

## 9. Keramik

9.1	Cergo® compact	27
9.2	Cergo® press	27
9.3	Zubehör Cergo®	28
9.4	Cergo fit®	29
9.5	Cergo fit® Speed	29
9.6	Cergo fit® Speed Liquid	29
9.7	MagiCut Back by J. Braunwarth	29

## 10. Sonstiges

10.1	Deck-Gold, normal	30
10.2	Deck-Gold NF	30
10.3	Phantom-Metall NF Einführungsset	30
10.4	Degufix	30
10.5	Polierpaste, gelb	30

## 1.1 Waxtip

Elektronisch gesteuertes Kompaktgerät zum Anschluss von Modellierinstrumenten.  
Temperaturbereich von 60 °C–230 °C.



### Technische Daten:

Netzspannung	230 V~
Netzfrequenz	50/60 Hz
Leistungsaufnahme	12 W
Höhe x Breite x Tiefe	120 x 70 x 60 mm
Gewicht	ca. 0,5 kg

### Lieferform:

1 Gerät

**REF 2336 0001**

## 1.2 Modellierinstrumente

Passend zu Waxtip.



- |  |                      |
|--|----------------------|
| ① Wachslöffel (D2)                               | <b>REF 2351 1163</b> |
| ② Großes Modelliermesser (C2)                    | <b>REF 2351 1162</b> |
| ③ Aufwachssonde mit Sensor (AS2)                 | <b>REF 2351 1160</b> |
| ④ Kleines Modelliermesser mit Sensor (BS2)       | <b>REF 2351 1161</b> |
| ⑤ Wachsschmelzring zum Tauchen von Stümpfen (E2) | <b>REF 2351 1164</b> |
| ⑥ Instrumentenhalter                             | <b>REF 2351 1155</b> |

## 1.3 Plastodent® Set

Eine Wachsrezeptur – vier unterschiedliche Farben für die Aufwachstechnik.



### Lieferform:

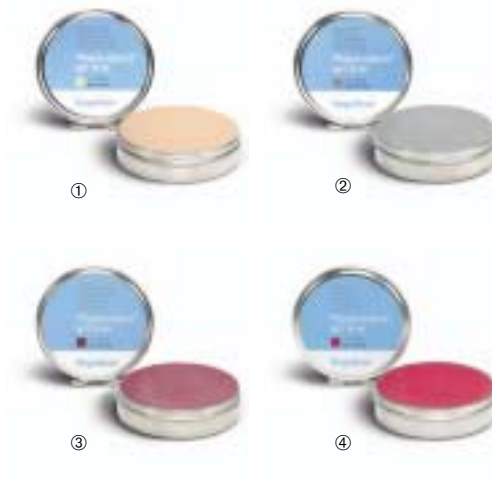
Set mit 4 Barren zu je 25 g

**REF 2537 0012**

### 1.4 Plastodent® art line

Modellierwachs für höchste Ansprüche, ausgerichtet für additive Modellationstechnik. Helle Farben garantieren ermüdungsfreies Arbeiten und hervorragende Kontraste. Plastodent® art line-Wachse werden in der 60-g-Dose angeboten.

- |  |                      |
|--|----------------------|
| ① Modellierwachs, beige,<br>spanend abtragbar              | <b>REF 2537 0027</b> |
| ② Fräswachs, grau,<br>spanend abtragbar                    | <b>REF 2537 0028</b> |
| ③ Unterziehwachs, hart,<br>kontraktionsfrei, bordeaux-opak | <b>REF 2537 0025</b> |
| ④ Cervikalwachs, weich,<br>rot-transparent                 | <b>REF 2537 0026</b> |



### 1.5 Rapid Flex®

Selbsthaftende Wachsklammerprofile, Universalgröße.

**Lieferform:**  
1x 200-Stück-Packung

**REF 2351 1174**



### 1.6 Isolit®

Trennmittel für Guss- und Modellierwachse gegen Gips, Zement, Kunststoff, Metall und Keramik.

**Lieferform:**  
2 Dosen mit je 50 ml  
1000-ml-Laborflasche

**REF 2514 0011**  
**REF 2514 0013**



## 2.1 Multivac® compact

Voll programmierbarer Vakuummischer mit 10 vorprogrammierten Programmen. Kein Vorspateln mehr notwendig!  
Öl- und servicefreie Vakuumpumpe. Automatische Fehlerüberwachung mit Selbsttest des Vakuums.



### Technische Daten:

Spannungsversorgung	200–240 V, 50/60 Hz
Max. Leistungsaufnahme	300 W
Erforderliche Netzsicherung	2 A
Betriebstemperaturen	4 °C–40 °C
Höhe x Breite x Tiefe (Wandgerät)	505 x 390 x 315 mm
Höhe x Breite x Tiefe (Tischgerät)	610 x 390 x 315 mm
Gewicht Wandgerät	ca. 14,5 kg
Gewicht Tischgerät	ca. 16,0 kg

### Lieferform:

Multivac® compact, komplett mit  
1 Anrührbecher klein mit Deckel und Rührwerk,  
1 Anrührbecher groß mit Deckel und Rührwerk,  
5 Ersatzfiltern,  
1 Bohrschablone und 1 Satz Befestigungsschrauben  
(nur bei Wandgerät)

Wandgerät	<b>REF 5314 0001</b>
Tischgerät	<b>REF 5314 0002</b>

### Zubehör:

Windows® PC-Programm	<b>REF 5314 0102</b>
PC-Verbindungskabel mit Adapter	<b>REF 5314 0103</b>
Wandhalter für Montage von Kabelkanälen	<b>REF 5314 0104</b>
Ersatzfilter	<b>REF 5314 0105</b>
Tischständer (nur für Wandgerät)	<b>REF 5314 0106</b>

## 2.2 Multivac® eco

Vakuummischer mit einfachster, unverwechselbarer Bedienung zum Anmischen von Einbettmasse und Gipsen. Motor und Pumpe sind selbstverständlich wartungsfrei. Nur als Wandgerät erhältlich.

### Technische Daten:

Spannungsversorgung	220–240 V, 50 Hz
Max. Leistungsaufnahme	150 W
Erforderliche Netzsicherung	2 AT
Umgebungstemperatur	4 °C–40 °C
Höhe x Breite x Tiefe	520 x 385 x 320 mm
Gewicht	ca. 8,8 kg

### Lieferform:

Multivac® eco, komplett mit Ersatzfilter, Bohrschablone, Befestigungssatz

**REF 5316 0001**

### Zubehör:

Ersatzfilter

**REF 5314 0105**



## 2.3 Anrührbecher

für den Multivac® compact und den Multivac® eco, komplett mit Deckel und Rührwerk.

- ① Anrührbecher extraklein,  
max. Füllmenge 50 cm<sup>3</sup>
- ② Anrührbecher klein,  
max. Füllmenge 150 cm<sup>3</sup>
- ③ Anrührbecher groß,  
max. Füllmenge 420 cm<sup>3</sup>
- ④ Anrührbecher extragroß,  
max. Füllmenge 580 cm<sup>3</sup>

**REF 5314 0113**

**REF 5314 0100**

**REF 5314 0101**

**REF 5314 0114**



## 2.4 Deguvest® California

Gipsgebundene Einbettmasse für alle Legierungen, deren Vorwärmtemperatur nicht über 750 °C liegt. Extreme Feinkörnigkeit und einfache Steuerbarkeit garantieren perfekte Oberflächen und präzise Passungen.

**Neu: Jetzt auch speedfähig!** Mit destilliertem Wasser anzumischen.



### Technische Daten:

Mischungsverhältnis (Pulver:dest. Wasser)	100 g : 36 ml
Gesamtexpansion linear	1,3–1,6 %
Abbindeexpansion	0,1–0,4 %
Thermische Expansion	1,2 %
Anmischzeit (unter Vakuum)	60 s
Verarbeitungsbreite (bei 20 °C)	7–8 min

### Lieferform:

4x 4,5-kg-Folienbeutel	<b>REF 2505 0500</b>
5-kg-Dose	<b>REF 2505 0505</b>

## 2.5 Deguvest® Impuls

Kohlenstofffreie, phosphatgebundene und gipsfreie Spezialeinbettmasse für die gesamte Edelmetall-Gusstechnik. Konventionell als auch schnell aufheizbar. Je nach Vorwärmverfahren mit Spezial-Flüssigkeit (REF 2540 0114) oder mit Deguvest® Flüssigkeit (REF 2540 0014) anzumischen.



### Technische Daten:

Mischungsverhältnis (Pulver : dest. Wasser)	100 g : 23 ml
Gesamtexpansion linear	1,2–2,4 %
Anmischzeit (unter Vakuum)	60 s
Verarbeitungsbreite (bei 23 °C)	4–6 min
Druckfestigkeit	4–8 N/mm <sup>2</sup>

### Lieferform:

Packung mit 100 Beuteln zu je 60 g	<b>REF 2551 0001</b>
Packung mit 50 Beuteln zu je 150 g	<b>REF 2551 0003</b>
4,5-kg-Dose	<b>REF 2551 0004</b>
2x 4,5-kg-Nachfüllbeutel	<b>REF 2551 0002</b>

## 2.6 Deguvest® CF

Kohlenstofffreie, phosphatgebundene und gipsfreie Präzisions-Einbettmasse für die gesamte Edelmetall-Gusstechnik. Mit Deguvest® Flüssigkeit (REF 2540 0014) anzumischen.



### Technische Daten:

Mischungsverhältnis (Pulver : Flüssigkeit)	100 g : 22 ml
Abbindezeit (n. Vicat)	6–10 min
Verarbeitungsbreite	4–6 min
Gesamtexpansion linear	max. 2,4 %
Druckfestigkeit	4–8 N/mm <sup>2</sup>

### Lieferform:

Packung mit 100 Beuteln zu je 60 g mit Anmischflüssigkeit	<b>REF 2506 0001</b>
Packung mit 100 Beuteln zu je 60 g mit Anmischflüssigkeit	<b>REF 2506 0036</b>
Packung mit 40 Beuteln zu je 150 g mit Anmischflüssigkeit	<b>REF 2506 0003</b>
Packung mit 50 Beuteln zu je 150 g	<b>REF 2506 0038</b>
45-kg-Fass	<b>REF 2506 0007</b>

## 2.7 Deguvest® F

Phosphatgebundene, gipsfreie und kohlenstoffarme Präzisions-Einbettmasse für die gesamte Edelmetall-Gusstechnik. Mit Deguvest® Flüssigkeit (REF 2540 0014) anzumischen.

### Technische Daten:

Mischungsverhältnis (Pulver : Flüssigkeit)	100 g : 15 ml
Abbindezeit (n. Vicat)	6–10 min
Verarbeitungsbreite	5–6 min
Gesamtexpansion linear	1,3–2,1 %
Druckfestigkeit	ca. 10 N/mm <sup>2</sup>

### Lieferform:

Packung mit 50 Beuteln zu je 60 g mit Anmischflüssigkeit	<b>REF 2507 0001</b>
Packung mit 100 Beuteln zu je 60 g	<b>REF 2507 0036</b>
Packung mit 50 Beuteln zu je 180 g mit Anmischflüssigkeit	<b>REF 2507 0002</b>
Packung mit 50 Beuteln zu je 180 g	<b>REF 2507 0039</b>



## 2.8 Deguvest® HFG

Traditionelle, phosphatgebundene, gipsfreie und kohlenstoffarme Einbettmasse für die gesamte Edelmetall-Gusstechnik. Mit Deguvest® Flüssigkeit (REF 2540 0014) anzumischen.

### Technische Daten:

Mischungsverhältnis (Pulver : Flüssigkeit)	100 g : 15 ml
Abbindezeit (n. Vicat)	6–10 min
Verarbeitungsbreite	3–5 min
Gesamtexpansion linear	1,3–2,1 %
Druckfestigkeit	ca. 10 N/mm <sup>2</sup>

### Lieferform:

Packung mit 50 Beuteln zu je 60 g mit Anmischflüssigkeit	<b>REF 2504 0060</b>
Packung mit 100 Beuteln zu je 60 g	<b>REF 2504 0036</b>
Packung mit 50 Beuteln zu je 180 g mit Anmischflüssigkeit	<b>REF 2504 0180</b>
Packung mit 50 Beuteln zu je 180 g	<b>REF 2504 0039</b>



## 2.9 Deguvest® SR

Staubreduzierte, schnell aufheizbare, phosphatgebundene und kohlenstofffreie Universal-Einbettmasse für die Edelmetall-Gusstechnik. Mit Universal Liquid (REF 2540 0200) anzumischen.

### Technische Daten:

Mischungsverhältnis (Pulver : Flüssigkeit)	100 g : 22 ml
Abbindezeit (n. Vicat)	7–12 min
Verarbeitungsbreite	4–6 min
Gesamtexpansion linear	1,2–2,4 %
Druckfestigkeit	4–8 MPa

### Lieferform:

Packung mit 100 Beuteln zu je 60 g ohne Flüssigkeit	<b>REF 2512 0001</b>
Packung mit 50 Beuteln zu je 150 g ohne Flüssigkeit	<b>REF 2512 0003</b>



## 2.10 Spezial-Flüssigkeit

Für Deguvest® Impuls und Optivest® Avanti zum Aufheizen im Speed-Verfahren.



**Lieferform:**

1350-ml-Flasche Spezial-Flüssigkeit  
5000-ml-Flasche Spezial-Flüssigkeit

**REF 2540 0114**  
**REF 2540 0514**

## 2.11 Deguvest® Flüssigkeit

Für Deguvest® Einbettmasse (Impuls CF, F, HFG).



**Lieferform:**

1350-ml-Flasche Deguvest® Flüssigkeit  
5000-ml-Kanister Deguvest® Flüssigkeit

**REF 2540 0014**  
**REF 2540 0105**

## 2.12 Universal-Liquid

Für Deguvest® SR Einbettmasse.



**Lieferform:**

1350-ml-Flasche Universal-Liquid

**REF 2540 0200**

## 2.13 Optivest® Avanti

Schnell aufheizbare HiTech-Einbettmasse für CoCr-Modellgusstechnik. Perfekte Gussoberflächen, exakt steuerbar und präzise Detailwiedergabe, mit Spezial-Flüssigkeit (REF 2540 0114) anzumischen.



**Technische Daten:**

Mischungsverhältnis (Pulver : Flüssigkeit)	100 g : 20 ml
Abbindezeit (n. Vicat)	6–8 min
Thermische Expansion	ca. 0,8 %
Abbindeexpansion	< 1 %
Druckfestigkeit	> 15 MPa

**Lieferform:**

Packung mit 20 Beuteln zu je 400 g

**REF 2520 0001**

## 2.14 Optivest® SR

Staubreduzierte Einbettmasse für die CoCr-Modellgusstechnik. Fantastische Fließeigenschaften und Gussoberflächen, gepaart mit präzisen Passungen machen diese Einbettmasse zu einem echten Spitzenprodukt. Mit Optivest® Anmischflüssigkeit (REF 2540 0091) anzumischen.

### Technische Daten:

Mischungsverhältnis (Pulver : Flüssigkeit)	100 g : 15 ml
Abbindezeit (Vikat)	300 – 380 s
Gesamtexpansion (linear)	0,70 – 1,80 %
Anrührzeit	60 s
Verarbeitungsbreite	3 – 5 min
Druckfestigkeit	13 mPa

### Lieferform:

Packung mit 40 Beuteln zu je 400 g

**REF 2555 0001**



## 2.15 Optivest®

Modellgusseinbettmasse mit optimaler feinkörniger Pulverzusammensetzung. Stabile Modelloberflächen und eine exakte Detailwiedergabe garantieren sehr gute Passgenauigkeiten mit extrem glatten Gussoberflächen. Mit Optivest® Anmischflüssigkeit (REF 2540 0091) anzumischen.

### Technische Daten:

Mischungsverhältnis (Pulver : Flüssigkeit)	100 g : 15 ml
Gesamtexpansion linear	0,70 – 1,80 %
Anmischzeit (unter Vakuum)	1 min
Verarbeitungsbreite	3 – 4 min
Druckfestigkeit je nach Konzentration der Expansionsflüssigkeit	15 – 20 N/mm <sup>2</sup>

### Lieferform:

Packung mit 100 Beuteln zu je 200 g

**REF 2509 0020**

Packung mit 40 Beuteln zu je 400 g

**REF 2509 0030**

Fass mit 10 Beuteln zu je 5 kg

**REF 2509 0040**



## 2.16 Optivest® Anmischflüssigkeit

Für Optivest® Modellgusseinbettmasse.

### Lieferform:

2000-ml-Kanister Optivest® Anmischflüssigkeit **REF 2540 0091**

5000-ml-Kanister Optivest® Anmischflüssigkeit **REF 2540 0095**



### 2.17 Biosint® Supra

Klassische Modellgusseinbettmasse zur Herstellung von Duplikatmodellen und Gießformen.  
Hervorragende Expansionssteuerung durch Biosol® E (REF 2545 0076) Anmischflüssigkeit.



**Technische Daten:**

Mischungsverhältnis (Pulver : Flüssigkeit)	100 g : 15 ml
Gesamtexansion linear	0,9 – 1,65 %
Anmischzeit (unter Vakuum)	90 – 120 s
Verarbeitungsbreite	3 – 5 min
Druckfestigkeit je nach Konzentration der Anmischflüssigkeit	15 – 20 N/mm <sup>2</sup>

**Lieferform:**

Packung mit 45 Beuteln zu je 400 g	<b>REF 2510 0002</b>
Fass mit 10 Beuteln zu je 5 kg	<b>REF 2510 0001</b>

### 2.18 Biosol® E

Anmischflüssigkeit für Biosint® Supra.



**Lieferform:**

5000-ml-Kanister	<b>REF 2545 0076</b>
------------------	----------------------

### 2.19 Deguvest® Vlies

Keramisch gebundene, asbestfreie Gussküvetteneinlage, besonders zu empfehlen für gipsgebundene Einbettmassen, wie z. B. Deguvest® California und für Schnellaufheizung.  
Anwenderfreundlich abzumessen durch Markierungen von 1x – 9x auf der Packung.



**Lieferform:**

25-m-Rolle (1 mm x 50 mm)	<b>REF 2540 0047</b>
---------------------------	----------------------

### 2.20 Gussküvetteneinlagen

Asbestfreie, universelle Muffeleinlagen, in vier Größen zugeschnitten, zum Auskleiden der DeguDent-Gussküvetten vor dem Einbetten, zum konventionellen Aufheizen und um die Expansion der Einbettmasse zu gewährleisten.



**Lieferform:**

200-Streifen-Packung für Gussküvette 1x	<b>REF 2540 0040</b>
200-Streifen-Packung für Gussküvette 3x	<b>REF 2540 0041</b>
200-Streifen-Packung für Gussküvette 6x	<b>REF 2540 0042</b>
200-Streifen-Packung für Gussküvette 9x	<b>REF 2540 0043</b>

### 2.21 Box für Gussküvetteneinlagen

Das praktische und funktionelle Hilfsmittel für die Lagerung von je 200 Einlagen in den Größen 1x–9x (mit Wandbefestigung).

**Lieferform:**

leer	<b>REF 2540 0045</b>
gefüllt	<b>REF 2540 0046</b>

## 2.22 Waxit®

Oberflächenentspannungsmittel für Wachse und Silikone zur Verbesserung der Gussflächen und Modelloberflächen. Auch als umweltschonendes Pumpspray erhältlich.

### Lieferform:

1000-ml-Laborflasche  
145-ml-Pumpspray

**REF 2518 0013**  
**REF 2518 0017**



## 2.23 Gusstrichterformer

- ① Hartgummiformer zum Aufsockeln von Wachsobjekten und Formen optimaler Gusstrichter in der Einbettmasse. In den Größen 1x–9x für alle DeguDent-Gießgeräte.

### Lieferform:

1 Stück E 1x  
1 Stück E 3x  
1 Stück E 6x  
1 Stück E 9x

**REF 2351 1069**  
**REF 2351 1070**  
**REF 2351 1071**  
**REF 2351 1072**



## 2.24 Universal-Gusstrichterformer

- ② Sockler für alle Muffelgrößen und alle DeguDent-Gießgeräte, außer Prestomat compact.

### Lieferform:

1 Stück

**REF 2351 0061**

## 2.25 Gussküvetten

- ③ Haltbare Edelstahlgussringe zur Herstellung von Einbettmasseformen. Vier verschiedene Größen für alle Gießgeräte.

### Lieferform:

1 Stück Größe 1x  
1 Stück Größe 3x  
1 Stück Größe 6x  
1 Stück Größe 9x

**REF 2351 0057**  
**REF 2351 0058**  
**REF 2351 0059**  
**REF 2351 0060**

## 2.26 Gussküvettenzange

- ④ Spezialzange zum sicheren Greifen und Transportieren von Muffeln aller Größen. Ihre lange Ausführung ist besonders vorteilhaft bei hohen Temperaturen.

### Lieferform:

1 Stück

**REF 2350 0008**

### 3.1 Deguform® Plus

Additionsvernetztes Hightech-Dubliersilikon. Absolut schrumpfungsfrei durch Platinhärtersystem. Angepasste Härte (shore A) garantiert hohe Reißfestigkeit und somit Formstabilität. Besonders für ringloses Dublieren geeignet.


**Technische Daten:**

Komponente A	weiß
Komponente B	dunkelblau
Anmischzeit (manuell/Multivac)	45 s
Mischungsverhältnis	1:1
Verarbeitungszeit (inkl. Anmischen)	5–7 min
Entformbarkeit (bei 23 °C)	30 min
Endhärte (shore A)	28

**Lieferform:**

2x 1 kg Komponente A und B  
2x 6 kg Komponente A und B

**REF 2511 0502**
**REF 2511 0512**

### 3.2 Deguform®

Dünn fließendes, additionsvernetztes Dubliersilikon, das alle zahntechnischen Anforderungen erfüllt. Zum Dublieren wird unsere Kunststoff-Küvette empfohlen.


**Technische Daten:**

Komponente A	weiß
Komponente B	blau
Mischungsverhältnis	1:1
Verarbeitungszeit (inkl. Anmischen)	ca. 5 min
Abbindezeit	ca. 45 min
Endhärte (shore A)	14–16
Lineare Kontraktion	0,08 %

**Lieferform:**

2x 1 kg Komponente A und B  
2x 6 kg Komponente A und B  
2x 21 kg Komponente A und B

**REF 2511 0002**
**REF 2511 0012**
**REF 2511 0042**

### 3.3 Dublierküvette

Dreiteilige Dublierküvette mit Schaumstoffeinlage und verstellbarem Oberteil zur Materialeinsparung.


**Lieferform:**

Kunststoff-Dublierküvette  
mit Schaumstoffeinlage

**REF 2351 1281**

#### 4.1 Biosil® f

Federharte CoCr-Legierung in Gusswürfelform zur Modellgussherstellung.

##### Technische Daten:

Typ	federhart	
Farbe	weiß	
Massenanteile %	Co	64,8
	Cr	28,5
	Mo	5,3
	Si	0,5
	Mn	0,5
	C	0,4
	N	–
Schmelzintervall	°C	1320–1380
Vorwärmtemperatur der Gussform	°C	1000
Vickershärte	HV 10	400
0,2%-Dehngrenze	MPa	700
Zugfestigkeit	MPa	900
Bruchdehnung	%	5
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	8,4
Elastizitätsmodul	GPa	220



##### Lieferform:

1-kg-Dose **REF 3501 0003**

#### 4.2 Biosil® I

Durch die spezielle Zusammensetzung eignet sich die Modellgusslegierung Biosil® I besonders zum Laserschweißen. Hierzu steht der Biosil® Laserschweißdraht zur Verfügung.

##### Technische Daten:

Typ	federhart	
Farbe	weiß	
Massenanteile %	Co	62,5
	Cr	30,5
	Mo	5,0
	Si	1,0
	Mn	0,4
	C	0,3
	N	0,3
Schmelzintervall	°C	1290–1390
Vorwärmtemperatur der Gussform	°C	1000
Vickershärte	HV 10	375
0,2%-Dehngrenze	MPa	710
Zugfestigkeit	MPa	900
Bruchdehnung	%	6
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	8,2
Elastizitätsmodul	GPa	220



##### Lieferform:

1-kg-Dose **REF 3501 0004**  
2,5-kg-Dose **REF 3501 0005**

#### 4.3 Biosil® Laserschweißdraht

Zum Laserschweißen der Biosil® I Modellgusslegierung.

##### Lieferform:

5 Drähte à 25 cm **REF 3501 2505**



### 5.1 Prestomat® compact

Thermostatisch geregeltes Vakuum-Druckgussgerät. Überdurchschnittliche Langlebigkeit durch keramisches Heizelement. Mikroprozessorgesteuerte, frei einstellende und feste Programme garantieren reproduzierbare Güsse. Hohe Schmelzleistung (1500 °C). Die integrierte Vakuumpumpe lässt den Prestomat® zu einem echten compact-Gerät werden!



#### Technische Daten:

Spannungsversorgung	230 V~, 50/60 Hz
Max. Leistungsaufnahme	1,5 kW
Höhe x Breite x Tiefe	420 x 300 x 345 mm
Gewicht	ca. 40 kg
Max. Aufheiztemperatur	1500 °C
Druckluftanschluss	0,5–1,0 MPa
Gießprogramme	16 (0–9, A–F)

#### Lieferform:

Prestomat® compact  
komplett mit Vakuumpumpe  
und Druckluftanschluss, Zentrierung,  
Tiegelhalter, Tiegelständer,  
Reinigungseinsatz, Pinzette

**REF 5522 0002**

#### Zubehör:

Prestomat® Printer  
1 Tiegelzange Pc  
1 Tiegelständer, Schamotte

**REF 5522 0200**

**REF 5522 0107**

**REF 5522 0103**

### 5.2 Graphit-Tiegel Pc (Prestomat® compact)

Exzellente Wärmeleitfähigkeit. Oxidhemmende Atmosphäre, hohe Lebensdauer.



#### Lieferform:

10-Stück-Packung

**REF 5522 0101**

### 5.3 Keramik-Tiegel Pc (Prestomat® compact)

Tiegel für alle gängigen EM-Dentallegierungen. Glatte Oberfläche verhindert Anhaften der Schmelze.



#### Lieferform:

10-Stück-Packung

**REF 5522 0102**

## 5.4 Multicast® compact

Widerstandsbeheizte, thermostatisch geregelte Gusschleuder mit neun vorwählbaren Gießprogrammen. Patentiertes AcCon®-System (elektronisch kontrollierte Anlaufbeschleunigung) und patentierter, abgeknickter Schleuderarm für schnelles und sicheres Ausfließen der Gussform (austauschbar gegen Flammgusschleuderarm). Variable Enddrehzahl.

### Technische Daten:

Netzspannung	230 V/50–60 Hz
Max. Leistungsaufnahme	1,5 kW
Höhe	400/475 mm
Breite/Tiefe	505/550 mm
Gewicht mit Schleuderarm	52 kg
Ofentemperatur	700–1450 °C
Drehzahl (stufenlos regelbar)	350–450 Umdrehungen/min
Programmzahl	9

### Lieferform:

Multicast® compact, komplett mit	<b>REF 2341 0001</b>
1 Schleuderarm für elektrisches Schmelzen,	
1 Hochleistungsschmelzofen HOMC,	
1 Graphit-Tiegel,	
1 Spiegel	
Umrüstsatz Bedienteil	<b>REF 2351 1402</b>

### Zubehör:

Schleuderarm für Flammerschmelzung	<b>REF 2351 1401</b>
Multicast® Printer komplett mit Anschlusskabel, 1 Papierrolle	<b>REF 2351 1403</b>
Ersatzfarbband für Printer	<b>REF 2351 1404</b>
Ersatzpapierrolle für Printer	<b>REF 2351 1405</b>



## 5.5 Graphit-Tiegel für Multicast® compact

Tiegel aus reinem Elektrographit (für alle DeguDent-Tiegelschleudern). Oxidhemmende Atmosphäre, hohe Lebensdauer.

### Lieferform:

10-Stück-Packung	<b>REF 2351 0068</b>
------------------	----------------------



## 5.6 Keramik-Tiegel für Multicast® compact

Zum Aufschmelzen aller Edelmetall-Legierungen. Geeignet für alle DeguDent-Tiegelschleudern.

### Lieferform:

10-Stück-Packung	<b>REF 2351 0069</b>
------------------	----------------------



### 5.7 Motorcast compact

Universelle Flammgusschleuder mit patentiertem AcCon®-System (elektronisch kontrollierte Anlaufbeschleunigung) und patentiertem, abgelenktem Schleuderarm für schnelles und sicheres Ausfließen der Gussform. Enddrehzahl variabel.



#### Technische Daten:

Netzspannung	230 V/50–60 Hz
Max. Leistungsaufnahme	250 W
Höhe	400/475 mm
Breite/Tiefe	505/550 mm
Gewicht mit Schleuderarm	42 kg
Drehzahl (5-stufig regelbar)	350–450 Umdrehungen/min

#### Lieferform:

Motorcast compact komplett mit	<b>REF 2342 0001</b>
1 Schleuderarm für Flammenschmelzung,	
1 Universal-Schmelzmulde	
Umrüstsatz Bedienteil	<b>REF 2351 1502</b>

### 5.8 Schmelz- und Lötgerät

Universelles Handstück mit leicht austauschbaren Brennvorsätzen.  
Einfache Einhandbedienung der Flammeinstellung.



- |  |                      |
|--|----------------------|
| ① Handgriff  | <b>REF 2350 0040</b> |
| ② Micro-Propan-Sauerstoffbrenner, bestehend aus 3 unterschiedlichen Düsen, zum Löten aller Dental-Legierungen                  | <b>REF 2350 0044</b> |
| ③ Propan-Sauerstoffbrenner zum Löten aller Dental-Legierungen  | <b>REF 2350 0043</b> |
| ④ Propan-Sauerstoffbrenner zum Schmelzen aller Dental-Legierungen  | <b>REF 2350 0042</b> |
| ⑤ Erdgas-Sauerstoffbrenner zum Schmelzen und Löten von Edelmetall-Legierungen (nicht für Edelmetall-Aufbrennlegierungen)       | <b>REF 2350 0045</b> |
| ⑥ Stadt-/Erdgas-Druckluftbrenner zum Schmelzen und Löten von Edelmetall-Legierungen (nicht für Edelmetall-Aufbrennlegierungen) | <b>REF 2350 0041</b> |



③



④



⑤



⑥

### 5.9 Veriflux®/Veriflux® P

Schmelzpulver höchster Reinheit in der praktischen Streudose für alle Edelmetall-Legierungen. Verhindert effektiv Oxidation der Schmelze während des Aufschmelzens.

**Lieferform:**

90-g-Streudose Veriflux (Pulver)  
90-g-Streudose Veriflux P (Pellets)

**REF 2534 0001**  
**REF 2534 0004**



### 5.10 Gas-Sparautomat

Nützliches Zubehör für den Flammguss durch hohe Betriebssicherheit und sparsamen Gasverbrauch. Zündvorrichtung für Bereitschaftsflamme. Reproduzierbarkeit der Güsse durch konstante Flammeinstellung am Brenner möglich.

**Lieferform:**

Gas-Sparautomat MC komplett mit  
4 Schlauchanschlüssen,  
1 Montagesatz

**REF 2343 0001**

Rückschlagventile für Sauerstoff/Druckluft  
und Acetylen/Propan/Butan

**REF 2351 0160**



### 5.11 Zubehör Guss-Schleudern

**Tiegelzange**

Spezialzange zur einfachen Handhabung der Tiegel.

1 Stück

**REF 2350 0025**



**Gussküvettenzange**

Spezialzange zum sicheren Greifen und Transportieren von Muffeln aller Größen. Ihre lange Ausführung ist besonders vorteilhaft bei hohen Temperaturen.

1 Stück

**REF 2350 0008**



**Gusswürfelschütte**

Praktisches Hilfsmittel zum Einfüllen der Legierung in den heißen Tiegel oder in die heiße Schmelzmulde.

1 Stück

**REF 2351 0077**



### 5.12 Schmelzmulden

**Universal-Schmelzmulde**

Schmelzmulde aus oxid-keramischem Material für alle DeguDent-Schleudern mit Flammsschmelzung. Vorzugsweise für Edelmetall-Legierungen.

1 Stück

**REF 2351 0054**



**Spezial-Schmelzmulde**

Geschlitzte Schmelzmulde aus Oxid-Keramik für alle DeguDent-Schleudern mit Flammsschmelzung, außer Motorcast compact. Verhindert Rückschlagen der Flamme. Vorzugsweise für Nichtedelmetall-Legierungen.

1 Stück

**REF 2351 0055**



### 6.1 Neacid®-Beizgerät

Beheiztes, thermostatisch geregeltes Säurebad mit geringem Stromverbrauch zum Absäuern von Edelmetall. Schwenktiegel und Gehäuse aus schlagfestem, säurebeständigem Polypropylen.



#### Technische Daten:

Netzspannung	230/240 V-
(Sonderausführung für 100 V/127 V- lieferbar)	
Netzfrequenz	50/60 Hz
Leistungsaufnahme	40/60 W
Höhe x Breite x Tiefe	190 x 170 x 180 mm
Gewicht	ca.1 kg

#### Lieferform:

1 Gerät	<b>REF 5431 0001</b>
---------	----------------------

### 6.2 Neacid®

Das legendäre Beizmittel in Pulverform zum Entfernen von Oxiden und Flussmittelresten auf Edelmetallen. Leicht und gefahrlos mit Wasser anzusetzen (Hinweise beachten!). Entwickelt keine korrosiven oder gesundheitsschädlichen Dämpfe. Unbegrenzt lagerfähig.



#### Lieferform:

Packung mit 2 Beuteln (2x 65 g) für je 250 ml Lösung	<b>REF 2522 0001</b>
---	----------------------

### 6.3 Strahlmittel



#### Strahlmittel bond

Edelkorund (Körnung 105–150 µm)  
zur Konditionierung von Edelmetall-Gerüsten vor dem Brand  
(empfohlenen Strahldruck beachten!).

3-kg-Dose	<b>REF 2545 0005</b>
-----------	----------------------

#### Strahlmittel spezial

Mischung aus Glasperlen (Körnung 300–400 µm)  
und Normalkorund (Körnung 250–355 µm)  
zum Abstrahlen von CoCr-Gussobjekten.

3-kg-Dose	<b>REF 2545 0011</b>
-----------	----------------------

#### Strahlmittel Glanz

Silanisierte Glasperlen (Körnung 180–200 µm)  
zum Abstrahlen von Edelmetall-Gussobjekten.

2,5-kg-Dose	<b>REF 2545 0021</b>
-------------	----------------------

## 7.1 Laser Connexion II Ergo

Laserschweißgerät der Superklasse. Sweetspot-Technologie für gleichmäßiges Pulsverhalten und vereinfachte Positionierung des Objektes im Fokussierbereich. Pulsindividualisierung zur Abstimmung des Energieverlaufes auf jedes metallische Material. Reichhaltige Ausstattung wie 20-Hz-Technologie, bewegliche Argon-Düsen, zahlreiche Programmiermöglichkeiten etc.

### Technische Daten:

Laserquelle	Gepulster Nd: YAG Laser-Sweetspot
Netzteil	400 V
Wellenlänge	1,06 µm
Mittlere Nennleistung	ca. 40 W
Max. Pulsenergie	ca. 60 Joule
Max. Pulsspitzenleistung	4,0 kW
Pulsdauer	0,5–50 ms
Max. Leistungsaufnahme	1,7 kW
Pulsfrequenz	0–20 Hz
Variabler Schweißpunktdurchmesser	0,2–2,0 mm
Pulsformung	ja (mit sechs Messpunkten)
Gewicht	143 kg
Maße	L 1.000 mm x B 600 mm x H 1.200 mm

### Lieferform:

1 Connexion II Ergo  
komplett mit Leica Stereomikroskop,  
Sweetspotresonator und Pulsindividualisierung,  
1 Anschlusskabel, 1 Argonschlauch,  
10 l DI Wasser

**REF 5202 0001**

### Zubehör:

Eingespielte Laserparameter  
Luftblasdüse mit Fußschalter  
Handauflagekissen, 1 Paar  
Ringlicht  
Feinstschweißresonator  
Ergokeil für Mikroskop

**REF 5202 0101**

**REF 5202 0102**

**REF 5202 0103**

**REF 5202 0105**

**REF 5202 0106**

**REF 5202 0107**



## 7.2 Biosil® Laserschweißdraht

Zum Laserschweißen von Biosil® I.

### Lieferform:

5 Drähte à 25 cm

**REF 3501 2505**



### 7.3 Deguvest® L

Präzisions-Löteinbettmasse mit abgestimmten Expansionswerten.  
Problemlos zu formen und zu beschneiden trotz extremer Hitzebeständigkeit.



**Technische Daten:**

Gesamtexpansion bis 700 °C linear  
Druckfestigkeit nach 2 Stunden  
Verarbeitungsbreite

ca. 1,2 %  
3,5 N/mm<sup>2</sup>  
3–4 min

**Lieferform:**

2-kg-Dose

**REF 2508 0001**

### 7.4 Oxyxon®

Spezial-Flussmittel zur Verhinderung der Oxidbildung bei Lötungen an nichtmetallhaltigen Legierungen.



**Lieferform:**

50-ml-Dose

**REF 2531 0004**

### 7.5 Anoxan®

Pastöses Flussmittel für Lötarbeiten in der Kronen- und Brückentechnik.  
Geeignet für Lote, deren Arbeitsbereich bis ca. 850 °C liegt.



**Lieferform:**

50-ml-Dose

**REF 2529 0001**

### 7.6 Flussmittel DS 1

Pastöses Flussmittel für Lötungen vor und nach dem Aufbrennen der Keramik auf Edelmetall-Aufbrennlegierungen.  
Speziell geeignet für Lote, deren Arbeitsbereich oberhalb 800 °C liegt.



**Lieferform:**

50-ml-Dose

**REF 2540 0052**

### 7.7 Flussmittel T

Dünnflüssiges, leicht in den Lotspalt zu applizierendes Flussmittel.  
Daher besonders gut geeignet für Lötungen nach dem Keramikbrand. Für Temperaturen bis ca. 850 °C.



**Lieferform:**

100-ml-Flasche

**REF 2540 0050**

### 7.8 Contex®

Pastenförmiges Anti-Flussmittel. Diese Kohlenstoffpaste verhindert, dass Lot an unerwünschte Stellen gelangt und ermöglicht somit präzises Löten.



**Lieferform:**

50-ml-Dose

**REF 2524 0004**

## 8.1 Fräsgerät F3 Ergo

Innovatives Hightech-Gerät des neuesten Standards. Ergonomische Studien belegen die Alltagstauglichkeit. Leistungsstarker Motor, präzise Höhenverstellung durch Stellmotor mit Memory-Funktion, Fixierung des beweglichen Fräsarmes mit pneumatischer Feststellung. Zentrales Bedienpanel.

### Technische Daten:

Versorgungsspannung (Netzspannung)	230 V, 100 V, 110–115 V, 240 V
Versorgungsfrequenz (Netzfrequenz)	50/60 Hz
Leistungsaufnahme	ca. 150 W
Druckluftversorgung	min. 4 bar, max. 8 bar
Drehzahl der Frässpindel	
– Rechtslauf	1.000–25.000 min <sup>-1</sup>
– Linkslauf	1.000–7.000 min <sup>-1</sup>
Magnetspanntisch	Ø 150 mm
Verfahrweg, vertikal	225 mm
Maße (Höhe x Breite x Tiefe)	600 x 270 x 490 mm
Gewicht	ca. 25 kg

### Lieferform:

1 Fräsmaschine mit  
1 Frässpindel,  
1 Druckluftanschluss,  
1 Staubschutzhaube,  
1 Sicherheitssticker

**REF 5153 0001**

### Zubehör:

Übertragungsteller für Konuskronenarbeiten  
Basisplatte zur Höhenanpassung

**REF 5153 0102**

**REF 5153 0103**



## 8.2 Spotlights LED

Hochleistungs-LEDs der neuesten Generation ermöglichen breite, gleichmäßige Ausleuchtung ohne Hitzeentwicklung. Lebensdauer über 100.000 Stunden. Leichte Montage, Stromversorgung über das Fräsgerät (passend zu F3/F4).

### Technische Daten:

Versorgungsspannung	100–240 V
Leistungsaufnahme	3 W

### Lieferform:

1 Stück, komplett mit zwei Leuchten  
(LEDs ringförmig angeordnet)  
und Anschlusskabel

**REF 5153 0110**



### 8.3 Fräsgerät F4 basic

Wirtschaftliches Fräsgerät mit starrem und beweglichem Fräsarm. Ergonomische, funktionsgerechte Bedienung durch angepasste Arbeitshöhe und Frontpanel. Solide, ausgereifte Technik garantiert multifunktionellen Einsatz.



#### Technische Daten:

Netzspannung	100–240 V
Netzfrequenz	50/60 Hz
Leistungsaufnahme	100 W
Drehzahl der Frässpindel (stufenlos regelbar)	
– Rechtslauf	1.000–25.000 min <sup>-1</sup>
– Linkslauf	1.000–7.000 min <sup>-1</sup>
Magnetspanntisch	Ø 145 mm
Verfahrweg, vertikal	200 mm
Maße (Höhe x Breite x Tiefe)	550 x 275 x 400 mm
Gewicht	ca. 22 kg

#### Lieferform:

1 Fräsgerät F4 basic mit  
1 Staubschutzhaube

**REF 5154 0001**

#### Zubehör:

Frässpindel  
Spannzangen 2,35 mm Ø/15 mm

**REF 2351 1030**

**REF 2351 1024**

### 8.4 Modelltisch

Hochpräziser, 30° schwenkbarer Modelltisch mit Schnellspannvorrichtung zum schnellen Wechseln der Modelle. Selbstrastende Horizontallage. Metallische Basis zum magnetischen Fixieren im Fräsgerät.



#### Lieferform:

1 Stück

**REF 2351 1033**

### 8.5 Modelltisch basic

Ökonomischer Modelltisch mit leicht einrastender horizontaler „Nullstellung“. Schwenkbar um 30°. Magnetisch fixierbar. Es können nahezu alle Modelle schnell und sicher eingespannt werden.



#### Lieferform:

1 Stück

**REF 5154 0100**

### 8.6 Mehrzweckspindel

Zubehör zum Einspannen von Instrumenten zur manuellen Bearbeitung der Objekte oder zum Setzen von Geschiebeteilen. Universelles Dreibackenspannfutter (0–3,175 mm Ø).

**Lieferform:**

1 Stück mit 1 Kegelschlüssel

**REF 5153 0101**



### 8.7 Aufgipsplatte

Die Kombination aus magnetischer Basis mit einer absolut planen Glasoberfläche garantiert eine präzise Modellbasis für eine reproduzierbare Einschubrichtung.

**Lieferform:**

1 Stück

**REF 2351 1034**



### 8.8 Aufgipsteller

3 verschiedene Größen zur rationellen Erstellung von Frässockeln mit magnetischer Basis und Gummimanschette.

**Lieferform:**

1 Stück, 44 mm Ø

1 Stück, 65 mm Ø

1 Stück, 80 mm Ø

**REF 2351 1035**

**REF 2351 1036**

**REF 2351 1037**



### 8.9 Konator®

Hilfsgerät zum rationellen Herstellen von Konuskronen. Innerhalb eines individuellen Einstellbereiches zwischen 0 bis 6° wird die ideale Stumpfposition fixiert und kann unter Einhaltung der Konustoleranz mit nur einem Werkzeug bearbeitet werden.

**Lieferform:**

Konator® mit

1 Übertragungsspinne,

1 Sechskantstiftschlüssel SW 2,5,

1 Werkzeugsatz, bestehend aus

1 Konusfräser 6°,

1 Wachsschaber (konisch 6°),

1 Grenzwertlehre (1°/11°)

**REF 2351 1050**



### 8.10 Konator®-Werkzeugsatz

Bestehend aus Konusfräse 6°, Wachsschaber 6°, Grenzwertlehre 1°/11°, auch einzeln erhältlich.

**Lieferform:**

1 Stück

**REF 2351 1052**



### 8.11 Knetotherm

Unverzichtbare plastische Masse zum Herstellen von Fräsmetallstümpfen. Dient zur Aufnahme der Objekte vor dem Ausgießen mit Frässtumpfmessing.



**Lieferform:**  
1x 80-g-Packung

**REF 2351 1026**

### 8.12 Frässtumpfmessing

Zum Anfertigen von Metallstümpfen für Fräsmodelle. Hohe Festigkeit, niedrige Schmelztemperatur.



**Lieferform:**  
1x 250-g-Packung

**REF 2351 1025**

### 8.13 Konator®-Flex-System „Hamm“

System zur Oberflächenbearbeitung von Primär-Konuskronen und Teleskopkronen mit Schleifmittelträgern direkt auf dem Modell oder auf dem Frässockel (Schleifmittelträger und Schleifmittelsektoren auch einzeln erhältlich).



**Lieferform:**  
System zum Arbeiten auf Modell oder Übertragungssockel, bestehend aus  
je 2 Schleifmittelträgern mit Positivkonus, 0°, 2°, 4° und 6°, 3 mm Ø Schaftstärke,  
je 10 Schleifpapiersektoren, 120er-Körnung, 0°, 2°, 4° und 6°,  
je 10 Schleifpapiersektoren, 240er-Körnung, 0°, 2°, 4° und 6°,  
je 10 Schleifpapiersektoren, 600er-Körnung, 0°, 2°, 4° und 6°

**REF 2351 1310**

### 8.14 Übertragungssatz

Praktisches Hilfsmittel zum Fixieren und Wiederfinden der vermessenen Modellposition.



**Lieferform:**  
1 Satz mit  
5 Übertragungsstiften,  
20 Modellnippeln,  
1 Bohrer

**REF 2351 1047**

### 8.15 Fräszyylinder und Fräskappen

Gedrehte Messingprimär- und Sekundärteile zum Trainieren der nahezu kompletten Frästechnik.



**Lieferform:**  
1 Packung mit  
10 Fräszyindern,  
5 Fräskappen

**REF 2351 1046**

### 8.16 Trainingssockel

Zur Aufnahme der Fräszyylinder. Eingespannt in einem Modelltisch kann jede Fräsposition simuliert werden.

**Lieferform:**  
1 Stück

**REF 2351 1045**

## 9.1 Cergo® compact

Kompakter, mikroprozessorgesteuerter Keramikbrennofen. Präzises Ansteuern der Endtemperatur ohne den Effekt des Überschießens. 99 Programmplätze, 24 davon für niedrigschmelzende Keramik. Durch Chipkarten jederzeit vielseitig erweiterbar. Maximale Aufheizrate von 140 °C/min. Alle Programmparameter sind frei wählbar und können während des Brandes verändert werden. Einfacher Menüaufbau und leichte Bedienung. Programmablauf auf Display grafisch darstellbar.

### Technische Daten:

Netzspannung	200 V–240 V
Max. Leistungsaufnahme	1.300 W
Erforderliche Absicherung	10 A
Umgebungstemperaturen	4 °C–40 °C
Gewicht des Gerätes	ca. 28 kg
Abmessung der Einheit (Höhe x Breite x Tiefe)	400 x 345 x 520 mm
Max. Brenntemperatur	1.200 °C

### Lieferform:

- 1 Keramikofen, komplett mit
- 1 Netzkabel,
- 1 Türisolation,
- 1 Pinzette (Edelstahl),
- 1 Anschlusschlauch für Vakuumpumpe,
- 1 Schlüsselkarte,
- 1 Speicherkarte (Back Up),
- 1 Brennträger mit Haltestiften

**REF 5555 0001**



## 9.2 Cergo® press

Kompakter, mikroprozessorgesteuerter Keramikbrennofen mit Pressvorrichtung. Präzises Ansteuern der Endtemperatur ohne den Effekt des Überschießens. 99 Programmplätze, 24 davon für niedrigschmelzende Keramik und 8 Pressprogramme. Durch Chipkarten jederzeit vielseitig erweiterbar. Maximale Aufheizrate von 140 °C/min. Alle Programmparameter sind frei wählbar und können während des Brandes verändert werden. Einfacher Menüaufbau und leichte Bedienung. Programmablauf auf Display grafisch darstellbar.

### Technische Daten:

Netzspannung	200 V–240 V
Max. Leistungsaufnahme	1.300 W
Erforderliche Absicherung	10 A
Umgebungstemperaturen	4 °C–40 °C
Gewicht des Gerätes	ca. 30 kg
Abmessung der Einheit (Höhe x Breite x Tiefe)	475 x 345 x 520 mm
Max. Brenntemperatur	1.200 °C

### Lieferform:

- 1 Keramikofen, komplett mit
- 1 Netzkabel,
- 1 Türisolation,
- 1 Pinzette (Edelstahl),
- 1 Muffelzange,
- je 1 Anschlusschlauch für Vakuumpumpe und Druckluft,
- 1 Schlüsselkarte,
- 1 Speicherkarte (Back Up),
- 1 Brennträger mit Haltestiften,
- 2 Pressstempeln,
- 2 Positioniereinsätzen

**REF 5556 0001**



## 9.3 Zubehör Cergo®

**Cergo® vac**

Vakuumpumpe für Cergo®-Öfen. Extrem leise und wartungsfrei, daher entfällt die Verwendung von Vakuuöl.

**Technische Daten:**

Spannungsversorgung	gem. Typenschild
Max. Leistungsaufnahme	130 W
Endvakuum	ca. 20 mbar
Abmessungen (Länge x Breite x Höhe)	300 x 167 x 197 mm
Gewicht	8,5 kg

**Lieferform:**

1 Stück **REF 5555 0100**



- ① **Speicherkarte (Back-Up-Karte)** **REF 5555 0201**  
Erweitert die Speicherkapazität der Cergo®-Öfen.  
Abspeichern von bis zu 40 individuellen Programmen möglich.
- ② **DuceraGold® Brennprogramme** **REF 5555 0202**  
Chipkarte für die Cergo®-Öfen mit  
18 DuceraGold®-Programmen.
- ③ **Ducera Brennprogramme** **REF 5555 0203**  
niedrigschmelzend  
Chipkarte für die Cergo®-Öfen mit  
16 SYMBiOceram®- und Duceram® LFC-Programmen.
- ④ **Ducera Brennprogramme** **REF 5555 0204**  
hochschmelzend  
Chipkarte für die Cergo®-Öfen mit  
23 Duceram® Plus- und Duceram®-MK-Programmen.



- ① **Pressstempelhalter** **REF 5556 0100**  
1 Stück
- ② **Pressstempel** **REF 6590 2001**  
1 Stück
- ③ **Gummimanschetten**  
1 Stück, für 100-g-Muffel **REF 6590 1001**  
1 Stück, für 200-g-Muffel **REF 6590 1002**
- ④ **Muffelformer**  
1 Sockler, 1 Distanzring, für 100-g-Muffel **REF 6590 1101**  
1 Sockler, 1 Distanzring, für 200-g-Muffel **REF 6590 1102**
- ⑤ **Brenngutträger** **REF 6590 1201**  
1 Stück
- ⑥ **Brennstifte-Set** **REF 6590 1202**  
7 Stück
- ⑦ **Brennwatte** **REF 6590 1203**  
1 Stück
- Brennträger-Set** **REF 6590 1210**  
1 Set, komplett mit 1 Brenngutträger,  
1 Brennstifte-Set,  
1 Brennwatte

**Pinzette**

1 Stück **REF 5555 0300**

## 9.4 Cergo® fit

Phosphatgebundene, gipsfreie Spezial-Einbettmasse für die Presskeramik. Die eingesetzten Rohstoffe in Verbindung mit der angepassten Druckfestigkeit ermöglichen extrem leichtes Ausbetten der Keramikobjekte. Präzise zu steuern für reproduzierbare, perfekte Passungen. Anzumischen mit Spezial-Flüssigkeit (REF 2540 0114).

### Technische Daten:

Mischungsverhältnis (Pulver : dest. Wasser)	100 g : 21 ml
Gesamtexpansion, linear	1,4–2,4 %
Abbindeexpansion	0,6–1,2 %
Thermische Expansion	0,8–1,2 %
Anmischzeit (unter Vakuum)	60 s
Abbindezeit (n. Vicat)	400–600 s
Druckfestigkeit	4–9 MPa
Verarbeitungsbreite (bei 20 °C)	7–8 min



### Lieferform:

Packung mit 65 Beuteln zu je 100 g

**REF 2532 0100**

## 9.5 Cergo® fit Speed

Phosphatgebundene, gipsfreie Spezial-Einbettmasse zum Schnellaufheizen für Presskeramik. Garantiert sichere Verarbeitung vom Anmischen bis zum Abstrahlen. Optimale Passungsergebnisse, exakte Detailwiedergabe und hervorragende Oberflächen. Anzumischen mit Cergo® fit Speed Liquid (REF 2540 0117).

### Technische Daten:

Mischungsverhältnis (Pulver : dest. Wasser)	100 g : 25 ml
Gesamtexpansion linear	> 3,0 %
Abbindeexpansion	> 2,0 %
Thermische Expansion	> 1,0 %
Anmischzeit (unter Vakuum)	60 s
Abbindezeit (n. Vicat)	8–11 min
Druckfestigkeit	5–7 N/mm <sup>2</sup>
Verarbeitungsbreite (bei 20 °C)	5–7 min

### Lieferform:

Packung mit 65 Beuteln zu je 100 g

**REF 2532 0200**



## 9.6 Cergo® fit Speed Liquid

Anmischflüssigkeit für Cergo® fit Speed Presskeramik-Einbettmasse.

### Lieferform:

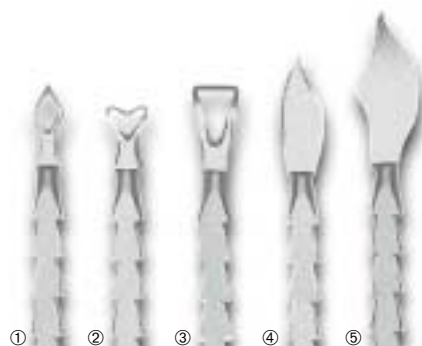
1450-ml-Flasche  
Cergo® fit Speed Liquid

**REF 2540 0117**

## 9.7 MagiCut Back by J. Braunwarth

Präzisionswerkzeuge für die Bearbeitung der Keramikmassen vor dem Sinterbrand. Die einzigartigen Instrumente erleichtern das Herausarbeiten von Zahnschichten durch Schaben, Ritzen, Abtragen, Separieren und Trennen.

- |                                       |                      |
|---------------------------------------|----------------------|
| ① MagiCut Back/Snake, 1 Stück         | <b>REF 5999 0101</b> |
| ② MagiCut Back/Little Heart, 1 Stück  | <b>REF 5999 0102</b> |
| ③ MagiCut Back/Dragon, 1 Stück        | <b>REF 5999 0103</b> |
| ④ MagiCut Back/Crocodile, 1 Stück     | <b>REF 5999 0104</b> |
| ⑤ MagiCut Back/Dolphin, 1 Stück       | <b>REF 5999 0105</b> |
| Instrumentenhalter, 1 Stück           | <b>REF 5999 0106</b> |
| 1 Set mit 1 Halter und 5 Instrumenten | <b>REF 5999 0100</b> |



### 10.1 Deck-Gold, normal

Pastenförmiges Edelmetall-Präparat zur Beschichtung von Metallgerüsten, die mit Keramik verblendet werden. Der goldfarbene Untergrund verleiht der Keramik mehr Vitalität und erhöht die Verbundfestigkeit.



**Lieferform:**

1x 3-g-Packung mit Verdünner und Pinsel  
1x 3-g-Packung ohne Verdünner und Pinsel

**REF 2538 0010**  
**REF 2538 0011**

### 10.2 Deck-Gold NF

Gleiche Anwendung wie Deck-Gold normal. Deck-Gold NF hat eine geringere Rauigkeit vor dem Keramikauftrag.



**Lieferform:**

1x 3-g-Packung mit Verdünner und Pinsel

**REF 2538 0030**

### 10.3 Phantom-Metall NF Einführungsset

Set mit Gusslegierung, Lot und Flussmittel zum Trainieren zahntechnischer Arbeiten. Hervorragende Verarbeitungseigenschaften.



**Lieferform:**

1 Set mit  
1x 20-g-Phantom-Metall NF  
1x 1,5-g-Phantom-Lot 1  
1x 1,5-g-Phantom-Lot 2  
1x 10-ml-Veriflux®  
1x 20-ml-Anoxan®

**REF 2539 0001**

Phantom-Metall NF  
Kronenblech, 1x 50-g-Packung  
Gussplättchen, 1x 50-g-Packung  
Lot 1, Hauptlot, 1x 1,5-g-Dose Bandlot  
Lot 2, Nachlot, 1x 1,5-g-Dose Bandlot

**REF 2539 0002**

**REF 2539 0003**

**REF 2539 0004**

**REF 2539 0005**

### 10.4 Degufix

Schnell härtender Cyanacrylat-Sekundenkleber. Vielseitiger Einsatzzweck nicht nur im Labor.



**Lieferform:**

10-g-Flasche

**REF 2351 1365**

### 10.5 Polierpaste, gelb

Paste zum Vorpolieren von Edelmetallen, auch für die Politur mit dem Handstück geeignet.



**Lieferform:**

1 Stück

**REF 2536 0001**

## Bestellung

Für Ihre bequeme und schnelle Bestellung stehen wir Ihnen von 7.30 bis 18.00 Uhr unter der **Bestell-Hotline 0180 23 24 555** und im degushop unter **www.degudent.de** oder per Telefax mit der Nummer **0180 23 24 556\*** rund um die Uhr zur Verfügung.

Für eine persönliche Beratung wenden Sie sich einfach direkt an das DeguDent VertriebsCenter in Ihrer Nähe.

Bei Fragen und Anregungen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung. Die anwendungsspezifischen Erfahrungen, die Sie und Ihre Kollegen in der Praxis machen, helfen uns, bei der Forschung und Weiterentwicklung unserer Produkte noch besser auf Ihre Wünsche einzugehen.

## Vertriebs- und Veranstaltungszentren

VertriebsCenter Ost  
Katharinenstraße 12  
**D-10711 Berlin**

VertriebsCenter West  
Steinstraße 20  
**D-40212 Düsseldorf**

VertriebsCenter Nord  
Osterbekstraße 90C  
**D-22083 Hamburg**

VertriebsCenter Mitte  
Rodenbacher Chaussee 4  
**D-63457 Hanau-Wolfgang**

VertriebsCenter Süd  
Ottostraße 9  
**D-80333 München**

VertriebsCenter Südwest  
Hauptstätter Straße 50  
**D-70178 Stuttgart**

Veranstaltungszentrum Dresden  
Am Brauhaus 1  
**D-01099 Dresden**

Veranstaltungszentrum Hannover  
Karl-Wiechert-Allee 1c  
**D-30625 Hannover**

Veranstaltungszentrum Nürnberg  
Innere Laufer Gasse 18  
**D-90403 Nürnberg**

\*eine Gesprächseinheit

Für weitere Informationen  
oder Ihre Bestellung:

[www.degudent.de](http://www.degudent.de)