crea.lign

Verblendkomposit

Manual

crea.lign freestyle

create natural beauty

powered by
visio.lign

Schichtschema Verbundsystem

Gerüstmaterial

- PMMA-Prothesenkunststoffe
- Komposit
- Hochleistungspolymer BioHPP
- PEEK/PEKK/PAEK

- Titan
- NEM
- Zirkonoxid
- Oxidkeramik

- *EM (Au, Ag, Pt, Pd)*
- *eco-Legierungen*

- *Lithium(-di)silikat*
- *Verblend- und Presskeramik*

Haftvermittler

- visio.link
- MKZ Primer
- MKZ Primer + MKZ EM-Aktivator
- K-Primer

Verblendmaterial (Dentin)

- combo.lign Opaquer (bei Retentionen)
- crea.lign Opaker
- combo.lign Befestigungskomposit
- crea.lign Paste Dentin

  und/oder
- crea.lign Gel Dentin
- crea.lign Paste Enamel/Incisal/Transpa

  und/oder
- crea.lign Gel Enamel/Incisal/Transpa

ROT-WEISS Individualisierung mit

- crea.lign Gel GUM

  und/oder
- crea.lign Paste GUM

Individualisierung von crea.lign Paste oder crea.lign Gel mit

- crea.lign Modifier
- visio.paint
- crea.lign Stain

1. Gerüstkonditionierung

Herstellen des Haftverbundes von Kompositen zu:

- Titan
- NEM
- Zirkonoxid
- Oxidkeramik

Konditionierung von Metall- und Zirkongerüsten (CoCr/NEM/Titan/Zirkon)

Metallgerüste bei 3 bis 4 bar und Zirkongerüste bei max. 2 bar Druck mit Aluminiumoxid der Körnung 110 µm sandstrahlen.
Das Gerüst darf nach dem Sandstrahlen nicht mit dem Dampfstrahler gereinigt werden, eventuelle Verunreinigungen mit Hilfe von Alkohol und eines sauberen Pinsels entfernen.
Anschließend den MKZ Primer auftragen und warten bis dieser verdunstet ist.

(1:1 mischen)

Herstellen des Haftverbundes von Kompositen zu:

- EM (Au, Ag, Pt, Pd)
- eco-Legierungen (edelmetallreduzierte Legierungen)

Konditionierung von Edelmetallgerüsten (Palladium-Basis-/Silber-Basis-Legierung)

Metallgerüste mit Aluminiumoxid der Körnung 110 µm und einem Druck von 2 bis 3 bar sandstrahlen. Das Gerüst darf nach dem Sandstrahlen nicht mit dem Dampfstrahler gereinigt werden, eventuelle Verunreinigungen mit Hilfe von Alkohol und eines sauberen Pinsels entfernen.
Anschließend den MKZ Primer und den MKZ EM-Aktivator im Verhältnis 1:1 mischen, auftragen und warten bis das Gemisch verdunstet ist.

Herstellen des Haftverbundes von Kompositen zu:

- Lithium(-di)silikat
- Verblend- und Presskeramik

Auch zur Silanisierung von Oberflächen geeignet.

Konditionierung von Oxydkeramikgerüsten (Zirkonoxyd/Aluminiumoxid/Spinellkeramik)

Die Keramikgerüste mit Aluminiumoxid der Körnung 110 µm und einem Druck von max. 2 bar abstrahlen oder mit einem Diamantschleifer trocken aufrauen. Das Gerüst darf nach dem Abstrahlen/Aufrauen nicht mit dem Dampfstrahler gereinigt werden! Eventuelle Verunreinigungen mit Hilfe von Alkohol und eines sauberen Pinsels entfernen.
Anschließend wird der entsprechende Primer aufgetragen und gewartet bis dieser verdunstet ist.

Herstellen des Haftverbundes von Kompositen zu:

- PMMA-Prothesenkunststoffe
- Komposit (Verblendkomposit/ Kompositzähne)
- Hochleistungspolymer BioHPP
- PEEK/PEKK/PAEK

Konditionierung von Kunststoffen (Komposite/PMMA-Werkstoffe/Hochleistungspolymere wie BioHPP)

Die Kunststoffe/Kunststoffgerüste mit Aluminiumoxid der Körnung 110 µm und einem Druck von 2 bis 3 bar sandstrahlen. Das Gerüst darf nach dem Sandstrahlen nicht mit dem Dampfstrahler gereinigt werden, eventuelle Verunreinigungen mit Hilfe von Alkohol und eines sauberen Pinsels entfernen.
Anschließend wird visio.link dünn aufgetragen und 90 Sek. im Lichtpolymerisationsgerät gehärtet (Wellenlängenbereich 370 nm - 500 nm). Der konditionierte Bereich sollte nach dem Lichthärten seidenmatt glänzen, dann ist die Schichtstärke perfekt.

45° **Sandstrahlen**

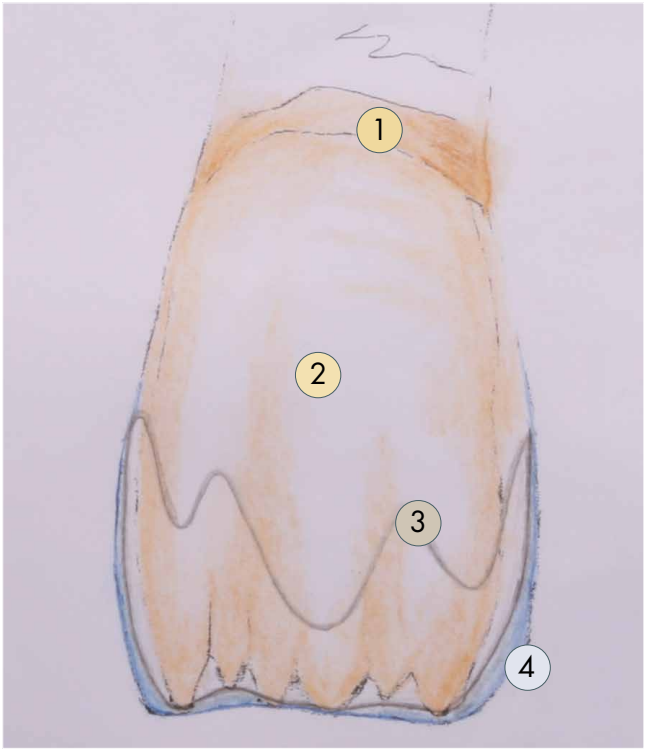
180 sec **Lichthärtezeit**

30 sec **Wartezeit**

max. 2mm **Maximale Schichtstärke**

2. Schichtanleitung / Individualisierung

Standardschichtung



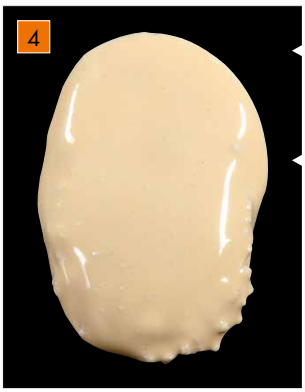
1. Mit der Dentin-Masse A3,5 oder Modifier beige – eine Stufe dunkler als die spätere Zahnfarbe – wird der Zahnhals geschichtet.
2. Mit der Dentin-Masse A3 wird der Zahnkörper und die Mamelons geschichtet.
3. Mit Enamel E2 wird fast die ganze Schneide aufgebaut.
4. Mit Incisal opal wird die Form der Schneidekante vervollständigt.

Standardschichtung

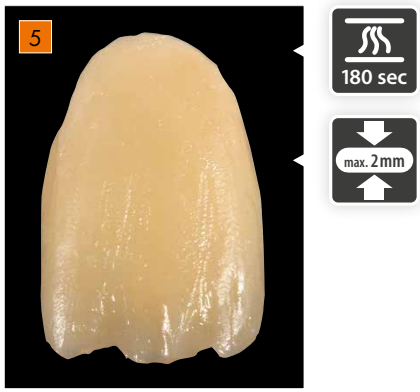
Metallgerüst mit 3 bis 4 bar Druck mit 110 µm Aluminiumoxyd sandstrahlen. Nicht dampfstrahlen, nicht mit Pressluft abblasen.

MKZ Primer mit sauberem Einwegpinsel auftragen und ablüften lassen.

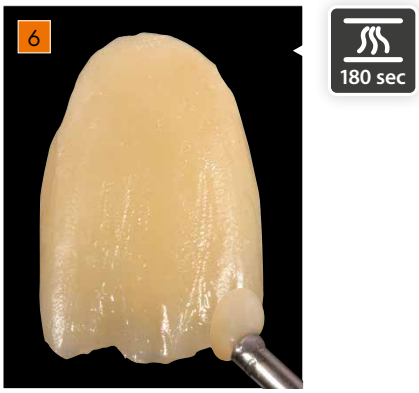
Bei mechanischen Retentionen sollte als erste Schicht (Washopaker) der dualhärtende combo.lign Opaquer aufgetragen werden.



crea.lign Opaker auftragen.



Der Zahnkörper wird mit crea.lign Paste A3, der Zahnhals mit A3,5 aufgetragen.



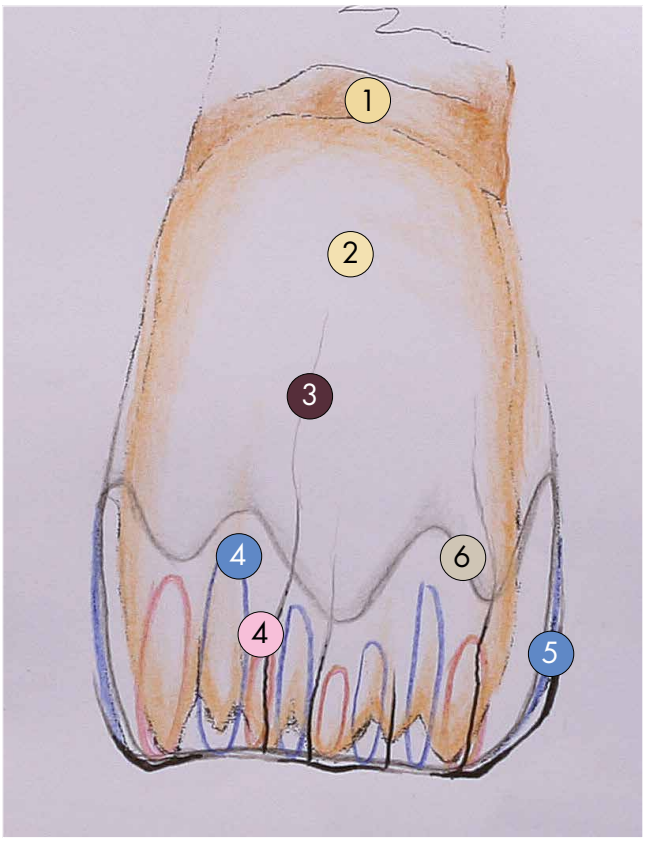
Mit Enamel E2 wird die Schneide aufgetragen.

crea.lign Modelling Liquid zur Reduzierung der Dispersionsschicht auftragen. Verbliebene Dispersionsschicht mit crea.lign surface cleaner entfernen.

Die mit dem visio.lign Toolkit ausgearbeitete und polierte Verblendung.

2. Schichtanleitung / Individualisierung

Individuelle Schichtung



1 Mit der Dentin-Masse A3,5 oder Modifier beige – eine Stufe dunkler als die spätere Zahnfarbe – wird der Zahnhals geschichtet.

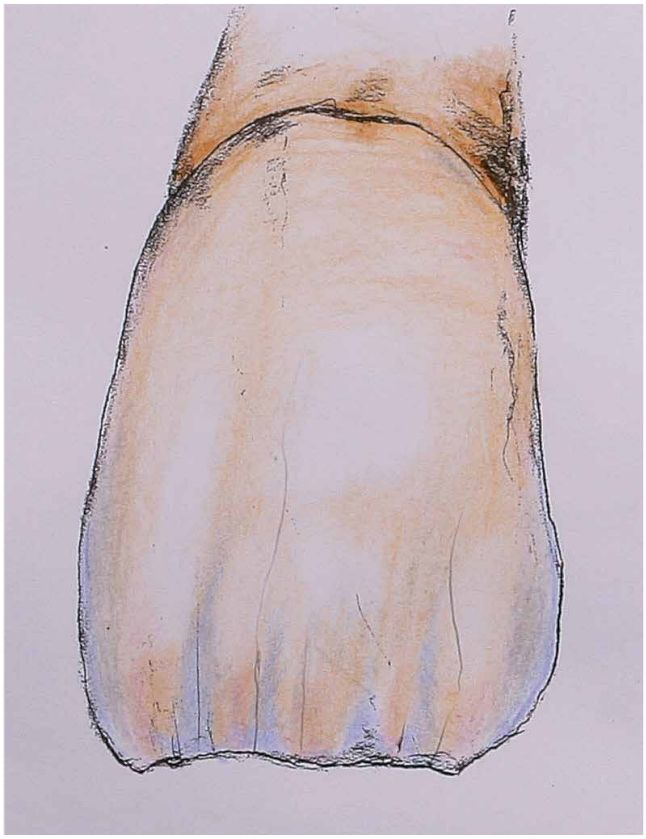
2 Mit der Dentin-Masse A3 wird der Zahnkörper und die Mamelons geschichtet.

3 Mit visio.paint ebony dünne Schmelzrisse einlegen.

4 4 Abwechselnd Incisal blue und Incisal rose über den Mamelons platzieren.

5 Incisal blue wird mesial und distal der Schneidekante aufgetragen.

6 Mit Enamel E2 wird die ganze Schneide aufgebaut.



Individuelle Schichtung

Den Zahnkörper mit crea.lign Paste A3 auftragen.

Den Halsbereich mit crea.lign A3,5 auftragen.

visio.paint für spezielle Effekte, wie z. B. Schmelzrisse auftragen.

Abwechselnd crea.lign Incisal blue und rose schichten.

Incisal blue wird mesial und distal aufgetragen.

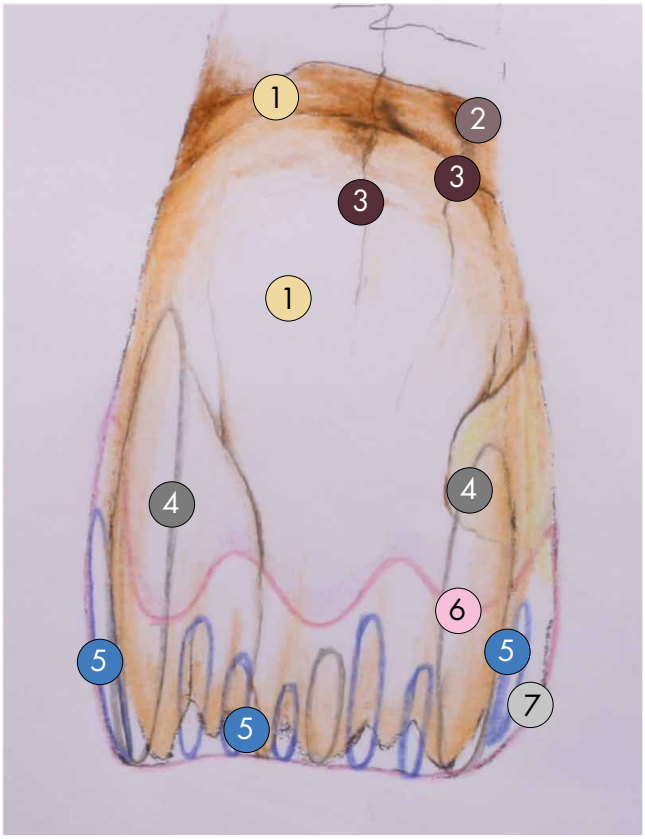
Mit Enamel E2 wird der Schneidebereich ergänzt.

crea.lign Modelling Liquid zur Verringerung der Dispersionsschicht auftragen und polymerisieren. Verbliebene Dispersionsschicht mit crea.lign surface cleaner entfernen.

Die mit dem visio.lign Toolkit ausgearbeitete und polierte Verblendung.

2. Schichtanleitung / Individualisierung

Ausgeprägte individuelle Schichtung



1 Mit der Dentin-Masse A3 wird der Zahnhals und Zahnkörper mit Mamelons geschichtet.

2 Mit Stains orange und Stains brown, welches noch mit visio.paint ebony gemischt wird, werden dunkle Kontraste im Halsbereich aufgemalt.

3 Mit visio.paint ebony dünne Risse einlegen.

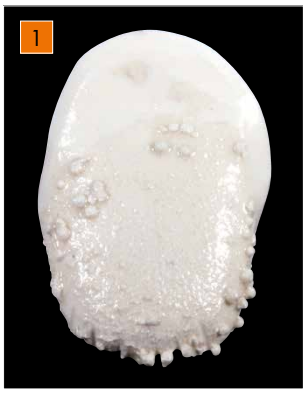
4 Randleisten mit Incisal universal aufbauen.

5 Incisal blue über den Mamelons und an den Randleisten platzieren.

6 Schneidekantenbereich mit Incisal rose vervollständigen.

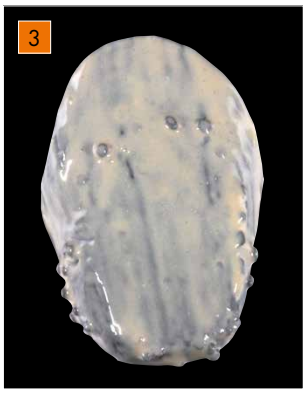
7 Mit crea.lign Transpa Clear distal die Randleiste ergänzen und die Verblendung laminieren.

Ausgeprägte individuelle Schichtung



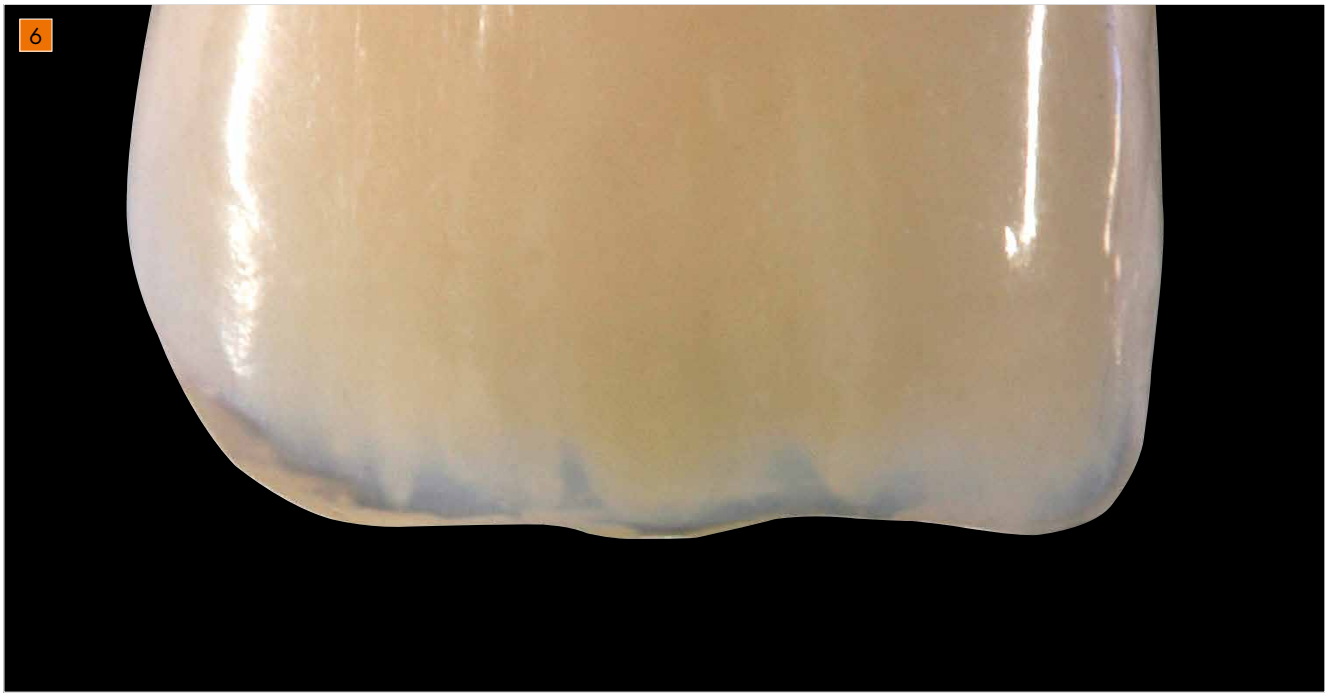
Washopaker, combo.lign Opaker dualhärtend auf BioHPP Käppchen.

11 BioHPP Käppchen, 21 NEM Käppchen.



Washopaker, combo.lign Opaker dualhärtend auf NEM Käppchen.

Keine Farbabweichung trotz unterschiedlicher Gerüstmaterialien erkennbar.

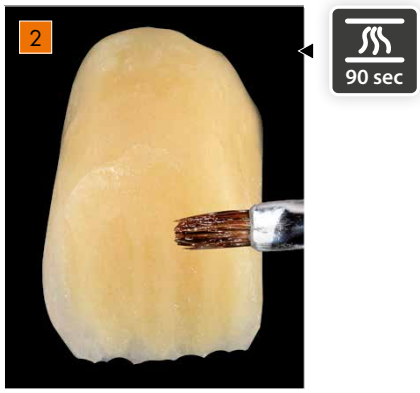


Natürliche Ästhetik

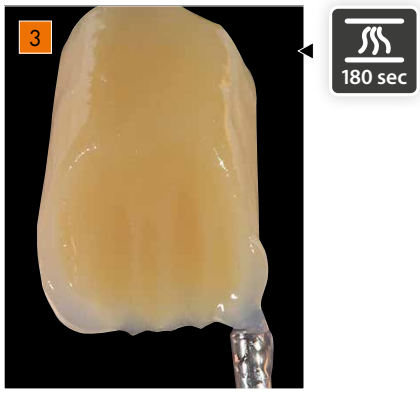
2. Schichtanleitung / Individualisierung

neo.lign Kunststoffzahn

Den neo.lign Vollzahn bis auf das Dentin zurückschleifen und sandstrahlen.



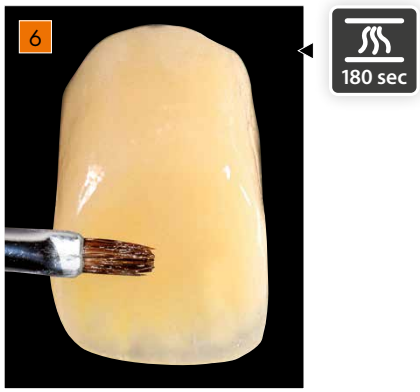
Anschließend visio.link dünn auftragen und polymerisieren.



crea.lign Incisal blue wird mesial und distal aufgetragen.

Die crea.lign Transpa hebt die Mamelons hervor.

Mit crea.lign Enamel wird der Incisalbereich vervollständigt.



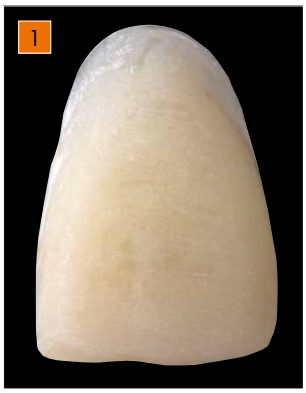
crea.lign Modelling Liquid zur Verringerung der Dispersionsschicht auftragen und polymerisieren. Verbliebene Dispersionsschicht mit crea.lign surface cleaner entfernen.

Mit visio.lign Toolkit ausgearbeiteter und polierter Kunststoffzahn.

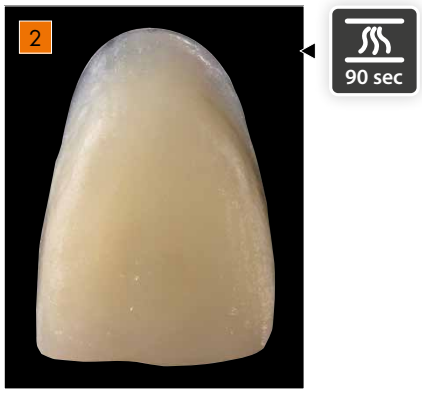
NACHHER

VORHER

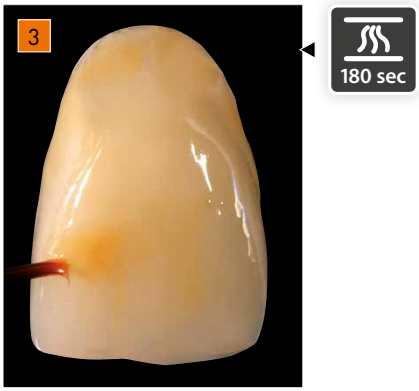
Gefräste Kunststoffkrone (monolitisch)



Konditionierte Krone nach Anleitung auf S.3.

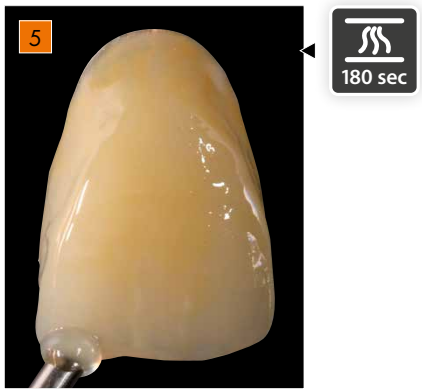


Die Krone wird mit visio.link dünn bestrichen.



Die Krone wird mit den visio.paint Malfarben oberflächlich bemalt.

Die visio.paint Malfarben können mit der crea.lign Modelling Liquid verdünnt werden, um sanfte Übergänge zu gestalten.



Die Krone wird nun mit crea.lign Transpa Clear überzogen, um die Bemalung vor Abrieb und Plaqueanlagerung zu schützen.

crea.lign Modelling Liquid zur Verringerung der Dispersionsschicht auftragen und polymerisieren. Verbliebene Dispersionsschicht mit crea.lign surface cleaner entfernen.

Die Krone wurde mit dem visio.lign Toolkit ausgearbeitet und hochglanzpoliert.

NACHHER

VORHER

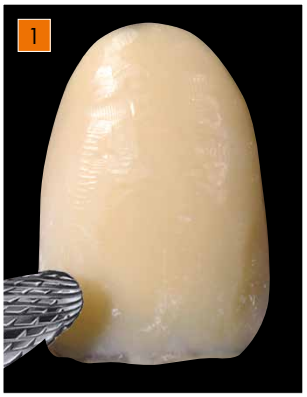
3. Korrekturen

Sandstrahlen oder mit grobem Diamant aufrauhen, nicht dampfstrahlen, nicht mit Pressluft abblasen.

visio.link dünn auftragen.

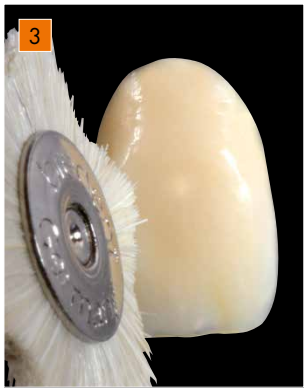
crea.lign zur Korrektur der Zahnform auftragen.

4. Ausarbeitung mit dem visio.lign Toolkit



Mit den Fräsen des visio.lign Toolkits die Oberfläche ausarbeiten.

Mit der Gummilinse wird der Übergang zum Gerüstmaterial und die Verblendung geglättet.



Mit der Ziegenhaar-Bürste und Acrypol Polierpaste wird die Vorpolitur durchgeführt.

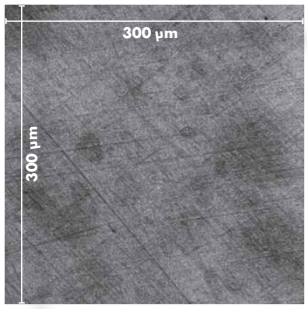
crea.lign Modelling Liquid zur Verringerung der Dispersionsschicht auftragen.
Verbliebene Dispersionsschicht mit crea.lign surface cleaner entfernen.

Die mit dem visio.lign Toolkit ausgearbeitete Verblendung.

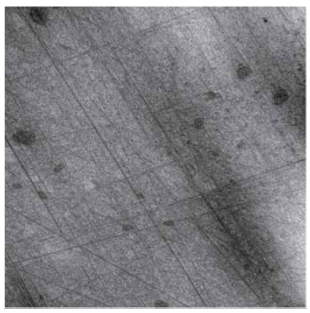
Mit Baumwollschwabbel und Abraso Starglanz wird die Hochglanzpolitur durchgeführt.

OBERFLÄCHENRAUIGKEIT

Mit dem visio.lign Toolkit und der oben gezeigten Polierstrategie werden Oberflächenrauigkeiten des crea.lign Komposit von nur 0,024 µm (Ra-Wert crea.lign Gel) und 0,030 µm (Ra-Wert crea.lign Paste) erreicht!



crea.lign Gel 0,024 µm



crea.lign Paste 0,030 µm

5. Schichtanleitung Rot-Weiss-Individualisierung

Schichtanleitung crea.lign Gel GUM

Mit beige wird der Knochen dargestellt.

Mit lila wird die Tiefenwirkung erzielt. Lila wird von der Umschlagfalte zu den Zähnen hin ausgestrichen.

Mit rosa werden die vorigen Schichten abgedeckt.

Mit pink werden die Alveolen betont.

Mit red werden die gut durchbluteten Bereiche betont.

Light wird am Zahnfleischsaum aufgetragen.

Mit transpa wird die ganze Oberfläche versiegelt.

Schichtanleitung crea.lign Paste GUM

Mit Paste PO den Randbereich gestalten.

Mit Paste PL die Alveolen aufbauen.

Mit light den Zahnfleischsaum auftragen.

Mit lila wird die Tiefenwirkung erzielt.

Mit red werden die gut durchbluteten Bereiche betont.

Mit transpa wird die ganze Oberfläche versiegelt.

6. Polymerisationszeiten und -geräte

6.1 bre.Lux PowerUnit 2

Hersteller	Produktname	Polymerisationszeiten bre.Lux PowerUnit 2 in Sekunden [s] / Lichtleistung in Prozent [%]				
		bre.Lux LED N2 (Handlampe)		bre.Lux PowerUnit2 (Basisgerät)		
		Anpolymerisation (Fixieren/Anhärten)	**Zwischenpolymerisation** (einzelne Schichten zwischenhärten)	**Anpolymerisation** (Fixieren/Anhärten)	**Zwischenpolymerisation** (einzelne Schichten zwischenhärten)	**Endpolymerisation** (Finale Endhärte Material)
bredent	visio.link	N/A	30 s	N/A	90 s	90 s
	combo.lign Befestigungskomposite	30 s	N/A	20 s / 50 % (iProg)	180 s	180 s
	crea.lign Gel	15 s	15 s	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
	crea.lign Paste	15 s	15 s	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
	combo.lign Opaker	N/A	N/A	N/A	180 s	360 s
	crea.lign Opaker	N/A	N/A	N/A	180 s	360 s
	visio.paint	N/A	N/A	N/A	180 s	360 s
	crea.lign Stains	N/A	N/A	N/A	180 s	360 s
	Ropak UV	N/A	N/A	N/A	180 s **	360 s
	Ropak Kompaktopaker UV	N/A	N/A	N/A	180 s **	360 s
	Ropak Kompaktopaker zahnfarben UV	N/A	N/A	N/A	180 s	360 s
	compoForm UV	15 s	N/A	20 s / 50 % (iProg)	90 s	180 s
	Löffelmaterial UV	N/A	N/A	40 s / 50 % (iProg)	90 s	180 s (1)
	Stumpflack lichthärtend	N/A	30 s *	20 s / 50 % (iProg)	90 s	180 s
	SERACOLL UV	N/A	15 s	N/A	20 s / 50 % (iProg)	40 s / 50 % (iProg)
	Qu-connector	N/A	30 s	N/A	90 s	90 s
Heraeus	Signum	N/A	N/A	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
	Palatray XL	N/A	N/A	40 s / 50 % (iProg)	90 s	360 s
Shofu	Solidex	N/A	N/A	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
GC	Gradia	15 s	N/A	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
Wegold	S-Lay	N/A	N/A	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
VITA	VITA **VM LC** PRE OPAQUE / VITA **VM LC** OPAQUE PASTE	N/A	N/A	N/A	N/A	180 s
	VITA V**M LC** OPAQUE Pulver	N/A	N/A	N/A	360 s	360 s
	VITA **VM LC** Composite	30 s	N/A	40 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s (2)
Degudent	Degudent in:joy	N/A	N/A	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s

Hinweise:

*	Bei nur einmaligem Auftrag.
**	Opaker nur in zwei Schichten auftragen.
(1)	Bei Löffelmaterial UV, Ober- und Unterseite je 1 x 180 s.
(2)	Bei Zwischengliedern bis max. 2 mm Schichtstärke.
(iProg)	Individuelle Programmierung notwendig: Siehe neue Parameter, inkl. das Verkleben von Wachsfertigteilen. Bitte ein individuelles Programm mit 50% Lichtleistung erstellen ohne Stufenfunktion (Wärmereduzierung!)
N/A	Nicht anwendbar, nicht zutreffend.

Die Polymerisationszeiten sind Richtwerte für intakte Geräte.
Individuelle Programme: Metallgerüste speichern die Wärmenergie des Lichts mehr als reine Polymere. Wärme kann Materialien in Form von Nachvergütung positiv beeinflussen bzw. bei zu viel Wärme zu Versprödung oder Spannungen führen. Diese Wärmeentwicklung kann bequem selbst gesteuert werden, indem die festgespeicherten Programme per Automatismus an die gewünschten Materialbedingungen angepasst werden. Für metallfreie Arbeiten bzw. Konstruktionen mit Materialstärken von >2mm wird die Option bis 100% Leistung „Red. Leistung aus" empfohlen. Für Arbeiten, die metallische Komponenten beinhalten bzw. hohe Materialschrumpfungen nach sich ziehen, wird empfohlen, die Lichtleistung zu reduzieren: „Red. Leistung an". Ein Anheben der Leistung bis 100% ist in den individuellen Programmen aber immer möglich, ohne das Gerät umzustellen.
Gegebenenfalls können sich die Aushärtezeiten proportional ändern.

Die Handlampe kann als Alternative für die An- oder Zwischenpolymerisation zur bre.Lux PowerUnit 2 verwendet werden, die finale Aushärtung erfolgt immer in der bre.Lux PowerUnit 2!

7.2 Farbkombinationstabellen

crea.lign Gel/Paste*	Klassische A–D Farben																
Enamel	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	BL3
E1	■					■				■				■			■
E2		■	■				■										
E3				■				■	■		■	■			■	■	
E4					■								■				

* Alle crea.lign Gel-Massen können nahtlos mit allen crea.lign Paste-Massen kombiniert werden.

6.2 Weitere geeignete Lichtpolymerisationsgeräte

Polymerisationszeiten für die visio.lign Systemkomponenten visio.link, combo.lign und crea.lign

Hersteller	Produktname	Wellenlänge [nm]*	Polymerisationszeiten in Sekunden [s]		
			visio.link	combo.lign	crea.lign / crea.lign - Opaker / combo.lign - Opaker
bredent	bre.Lux PowerUnit 2	370 - 500 nm	90 s	180 s	360 s
Dentsply	Triad 2000	400 - 500 nm	180 s	360 s	600 s
Degudent	Eclipse	k.A.	60 s	180 s	360 s
Heraeus Kulzer	Dentacolor XS, Uni XS, Heraflash	320 - 520 nm	90 s	180 s	360 s
GC	Labolight LV-III	380 - 490 nm	120 s	300 s	600 s
Ivoclar Vivadent	Targes Power Ofen, Luminat 100	400 - 580 nm	240 s	180 s	480 s
Schütz Dental	Spektra 200	310 - 500 nm	120 s	180 s	360 s
Shofu Dental	Solidilite	400 - 500 nm	90 s	180 s	360 s
Kuraray Dental	CS 110	k.A.	120 s	300 s	480 s
Hager & Werken	Speed Labolight	320 - 550 nm	90 s	180 s	480 s
3M ESPE	Visio Beta neu: P1 - P4 alt: U0 - U3	400 - 500 nm	> 240 s (P2) 420 s (U1, U3)	420 s (P2) 900 s (U0)	900 s (P1) 900 s (U0)

Hinweise:
* Herstellerangaben
k.A. keine Angaben

7. Schichtstärken/Farbzuordnungstabellen

7.1 Schichtstärkenspezifische Polymerisationszeiten

Material	max. Schichtstärke [mm]	Polymerisationszeiten bre.Lux PowerUnit 2 in Sekunden [s]	
		Zwischenpolymerisation (einzelne Schichten zwischenhärten)	Endpolymerisation (Finale Endhärte Material)
crea.lign Enamel	1 mm	180 s	360 s
crea.lign Incisal	1 mm	180 s	360 s
crea.lign Transpa clear	1 mm	180 s	360 s
crea.lign Dentin	1 mm	180 s	360 s
crea.lign Modifier	1 mm	180 s	360 s
crea.lign GUM	1 mm	180 s	360 s
crea.lign Stains	0,3 mm	180 s	360 s
visio.paint	0,1 mm	180 s	360 s
30 % visio.paint mit crea.lign gemischt	0,3 mm	180 s	360 s
crea.lign Paste	2 mm	180 s	360 s
combo.lign	2 mm	180 s	180 s
crea.lign Opaker	0,1 mm	180 s	360 s
combo.lign Opaker	0,1 mm	180 s	180 s

crea.lign Opaker System-Farben	1	2	3	4	5	6	7	8	9	GUM
Farben	A1 / B2	A2	A3	B1 / C1 / BL3	C2 / C3 / D2 / D4	B3 / B4	A3.5	A4 / C4	D3	Zahnfleisch-farben

Für voreingefärbte Gerüste wie z.B. Zirkon ist der transparente crea.lign Opaker Z geeignet.

combo.lign Opaker System-Farben	light	medium	intensiv	GUM
Farben	A1 - A3 / B1 - B2 / C1 - C2	A3.5 / B3 - B4 / D2 - D3	A4 / C3 - C4 / D4	Zahnfleischfarben

bre.Lux PowerUnit 2

Full Range System

bre.Lux PowerUnit 2 Basisgerät

bre.Lux LED N2

Handlampe mit FlexHolder

Vorteile

Sichere Durchpolymerisation

- Alle Lichtwellen zur Verfügung
  = maximale Durchdringung
  = höchste Qualität

Unschlagbare Polymerisationsgeschwindigkeit

- 72 Lampen + full range
  + Drehteller + Light Tray

Sicherheit

- Schonende allmähliche Erhöhung der Lichtleistung
- Wärmesteuerung 45 - 55 °C – bei individuell einstellbaren Programmen bis 65 °C möglich
- Überhitzungsschutz
- Automatische Abschaltung des Lichtes mit akustischem Signal bei Programmende

Langlebigkeit der LED Lampen

- 20.000 Arbeitsstunden bzw. 12 Jahre

Komfort

- Bequemer und schneller Zugriff auf Programme
- Programmierbar für eigene Anforderungen
- Geräumige Schublade
- Kompaktes und flüsterleises Gerät

Technische Daten bre.Lux PowerUnit 2

Basisgerät	
U	100 – 240 VAC
P	130 W
Frq	50 / 60 Hz
Sicherung	T 2.0 A
Lichtspektrum	370 – 500 nm

Technische Daten Handlampe

Handlampe	
U	5 VAC
P	5 W
Lichtspektrum	370 – 500 nm
Steckernetzgerät Handlampe	
U	100 – 240 VAC
P	max. 15 W
Frq	50 / 60 Hz
Output	5 V / 3 A

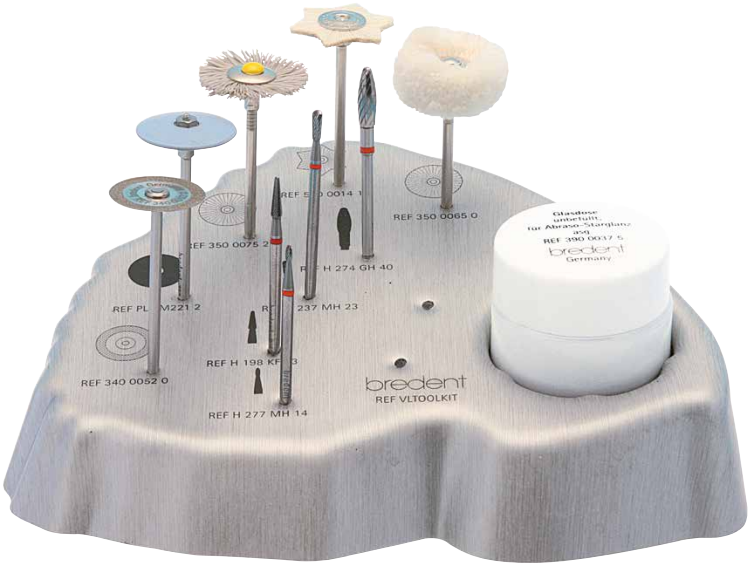
"Entfessle die Kraft des Lichts"
mehr zur bre.Lux PowerUnit 2

Kostenloser Download unter www.bredent.com oder telefonisch anfordern unter
+49 (0) 7309 / 872 - 22 **REF 0005900D**

→ *bre.Lux Polymerisationszeiten siehe Seite 16/17*

visio.lign Toolkit

Für dauerhaft plaqueresistente und farbstabile Verblendungen



Werkzeugständer ist auch unbestückt erhältlich! REF VL1 Shell

The "Finishing Touch"

Das visio.lign Toolkit ist für die Ausarbeitung von Kompositen, wie z. B. visio.lign Verblendungen, optimiert und bietet Instrumente und Polierpasten für ein perfektes Finishing.

Composite Ausarbeitungsset mehr zum visio.lign Toolkit

Kostenloser Download unter www.visio-lign.com oder telefonisch anfordern unter
+49 (0) 7309 / 872 - 22 **REF 0004270D**

Komposit-Oberflächen wie Keramik

Durch die Bearbeitung der Materialien des visio.lign Verblendsystems mit dem visio.lign Toolkit lassen sich plaqueresistente-farbstabile Oberflächen in der Qualität und Beständigkeit einer Keramikoberfläche erzielen.

Vorteile

des visio.lign Toolkit

- Fräsen mit Hinterschliff sorgen für eine glatte Oberfläche und weniger Polieraufwand
- Vorpolier- und Hochglanzpolierpaste sind im Set enthalten
- Unterschiedlich hohe Werkzeuganordnung, um diese besser greifen zu können
- Herausnehmbare Glasdose, um das Austrocknen der Hochglanzpolierpaste zu verhindern
- Aufgedruckte Piktogramme und Bestellnummern zur besseren Übersichtlichkeit
- drei freie Plätze für weitere Instrumente

crea.lign

Verblendkomposit

create natural beauty

bredent group

0098330D-20211012
Irrtum und Änderungen vorbehalten

bredent GmbH & Co. KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · T: +49 7309 872-22 · F: +49 7309 872-24 · www.visio-lign.com · @: info@bredent.com