

Hera Modellguss:
vielseitig, präzise und wirtschaftlich.



Mundgesundheit in besten Händen.

Modellgussprothesen aus Nichtedelmetall-Legierungen: die wirtschaftliche und belastbare Versorgungsmöglichkeit.

Im Modellguss-System von Hera sorgen hochwertige, perfekt aufeinander abgestimmte Materialien für zuverlässige und präzise Ergebnisse. Modellgussprothesen aus Nichtedelmetall-Legierungen (NEM) bzw. sogenannten edelmetallfreien Legierungen (EMF) bieten mehr denn je eine wirtschaftliche und belastbare Versorgungsmöglichkeit. Spezielle Kornfeiner-Wachse sorgen für ein feinkörniges Gefüge und verbessern die mechanischen und physikalischen Eigenschaften des Modellgussgerüsts. Prothesen aus einer Modellgusslegierung sind vielseitig, pflegeleicht und erweiterbar und dank ihrer unkomplizierten Handhabung und ihrer Wirtschaftlichkeit bei Patienten nach wie vor gefragt. Die verwendeten NEM-Legierungen sind dabei im Preis- Leistungsverhältnis sehr attraktiv.

Ob klassischer Klammermodellguss, Einstückguss, Cover-Denture-Gerüste oder Gerüste für abnehmbare Brücken – der Zahntechniker kann die Heraenium NEM-Modellgusslegierungen dank ihrer guten physikalischen und mechanischen Eigenschaften für alle Anforderungen im Modellgussbereich einsetzen. Heraeus Kulzer bietet Zahn Technikern von der Modellvorbereitung über die Dublierung, Wachsmodellation und Einbettung, bis zu den Heraenium NEM Modellgusslegierungen ein perfekt abgestimmtes System.

Im Folgenden führen Sie 9 Schritte zur fertigen NEM-Modellgussprothese von Hera:



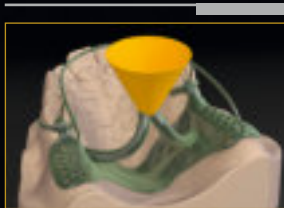
Step 1 – Modellherstellung



Step 2 – Dublieren



Step 3 – Herstellung Einbettmassemodell



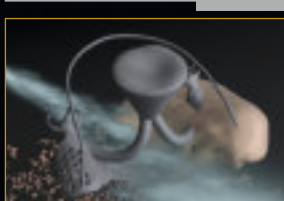
Step 4 – Modellation



Step 5 – Überbetten



Step 6 – Gießen



Step 7 – Ausbetten/Ausarbeitung



Step 8 – Verbindungstechnik



Step 9 – Geschiebe

Step 1 – Modellherstellung.

Hera®

Heraeus Kulzer hat bei Dentalgipsen eine marktführende Position. Spezialgipse sowie Typ 3-Hart- und Typ 4-Superhartgipse werden auf höchstem Niveau entwickelt, verarbeitet und optimiert. Das bedeutet für Sie als Anwender, dass Sie Materialien mit erstklassigen physikalischen Eigenschaften erhalten. Die Superhartgipse des Typs 4 haben ein ausgeprägtes thixotropes Verhalten, d.h. eine gute Fließfähigkeit bei Vibration und zugleich eine hohe Standfestigkeit ohne Vibration. Als Anwender profitieren Sie dadurch von einem leichten Einfließen in die Abformungen und von glatten, blasenfreien und detailgenauen Modellen im Ergebnis.



Step 1 – Modellherstellung

Bezeichnung	Farbe	Menge	Art.-Nr.:
Octa-Stone Typ 4	hellbraun	20 kg (4x5 kg)	6600 0235
Octa-Stone CN Typ 4	champagner	20 kg (4x5 kg)	6601 9911
	grau	20 kg (4x5 kg)	6601 9912
	hellbraun	20 kg (4x5 kg)	6601 9913
	apricot	20 kg (4x5 kg)	6604 0351
Octa-Stone M Typ 4	pink	20 kg (4x5 kg)	6600 0236
Octa-Dur Typ 3* *z. B. für Gegenbiss- modelle	gelb	25 kg	6600 0226
	blau	25 kg	6600 0227



Step 2 – Dublieren.

Das Heraeus Kulzer Modellguss-System bietet mit den additionsvernetzten, schrumpfungsfreien und füllstoffarmen Silikonon Heraform- und Heraform RS (Komponenten A und B) beste materialseitige Voraussetzungen für die Herstellung von Dublierformen. Das Vario-Dublierküvetten-system besteht aus zwei verschiedenen Größen und ermöglicht eine völlig gleichmäßige Expansion des Einbettmasse-Modells. Mit der Vario-Dublierküvette können zwei Dublierarten vorgenommen werden: Dublierung mit Sockelabformung (z. B. für Splitcast-Modelle – Silikonverbrauch je nach Größe 100–140 g) und Spardublierung unter Verwendung der Ausblockschale sowie des Ausblockmaterials (Silikonverbrauch je nach Größe 60–90 g).



Step 2 – Dublieren		
Bezeichnung	Menge	Art.-Nr.:
Heraform A+B Shorehärte 20 weiß/orange	2x1 kg	6450 0811
	2x3 kg	6450 0798
	2x5 kg	6460 0982
Heraform RS Shorehärte 26 weiß/grün	2x1 kg	6460 1110
	2x5 kg	6460 1111
Vario-Dublierküvette Größe B	Sockelschale	6450 0731
	Ausblockschale	6450 0743
	Modellplatte	6450 0740
	Manschette	6450 0734
	Varioplatte	6450 0737
	Silikonmanschette	6480 0746
Vario-Dublierküvette Größe C	Sockelschale	6450 0732
	Ausblockschale	6450 0744
	Modellplatte	6450 0741
	Manschette	6450 0735
	Varioplatte	6450 0738
	Silikonmanschette	6450 0747
SWE 2000 Silikonentspannungsmittel		6450 0983

Step 3 – Herstellung Einbettmassemodell.

Hera®

Auf die Heravest Einbettmassen ist dank ihrer reproduzierbaren Qualität durch hohen messtechnischen und anwendungstechnischen Standard Verlass. Heravest M und Heravest M 2000 (Schnellaufheizung) eignen sich hervorragend zum Vergießen von CoCr-Basis-Modellgusslegierungen. Besonders gute Ergebnisse sind mit unseren Heraenium NEM-Modellgusslegierungen zu erzielen.



Step 3 – Herstellung Einbettmassemodell

Bezeichnung	Menge	Art.-Nr.:
Heravest M	20 kg (125x160 g)	6450 0611
	20 kg (4x5 kg)	6450 0612
Heravest M 2000	20 kg (125x160 g)	6460 1438
	20 kg (4x5 kg)	6460 1439
BS Liquid 1	900 ml-Flasche	6601 9993
	3 l-Kanister	6601 9994
	10 l-Kanister	6601 9995
Kreppmanschette		6450 0802

Step 4 – Modellation.

Die mechanischen und physikalischen Eigenschaften von Gusslegierungen werden entscheidend von deren Gefügestruktur bestimmt. Je feinkörniger ein Gussgefüge ist, umso besser sind die physikalischen als auch die mechanischen Eigenschaften des Gussobjektes. Um solche feinkörnigen Gussgefüge zu erzielen, hat Heraeus Kulzer ein Verfahren entwickelt, durch das die Kristallisationskeime innerhalb des Formhohlraumes platziert werden. Mit dem Einsatz von Heraeus Kulzer Modellgusswachs KF ist es möglich, Kornfeiner völlig problemlos in den Formhohlraum einzutragen.

Es ist kein zusätzlicher Arbeitsschritt notwendig. Die physikalischen/mechanischen Eigenschaften der Modellgusskonstruktion werden deutlich verbessert.



Step 4 – Modellation				
Bezeichnung	Oberfläche	Abmessung	Menge	Art.-Nr.
KF-Modellierwachs	hart			6460 1002
	weich		40 g Dose	6450 0779
KF-Wachsdraht		Ø 2,5 mm	250 g Rolle	6450 0783
		Ø 3,5 mm	250 g Rolle	6480 0784
KF-Platten	glatt	0,20 mm	Pckg. à 15 Pl.	6450 0761
	glatt	0,30 mm	Pckg. à 15 Pl.	6450 0762
	glatt	0,40 mm	Pckg. à 15 Pl.	6450 0763
	glatt	0,50 mm	Pckg. à 15 Pl.	6450 0764
	grob geadert	0,35 mm	Pckg. à 15 Pl.	6450 0769
	grob geadert	0,40 mm	Pckg. à 15 Pl.	6450 0770
	grob geadert	0,50 mm	Pckg. à 15 Pl.	6450 0771
	grob geadert	0,60 mm	Pckg. à 15 Pl.	6450 0772
	fein geadert	0,35 mm	Pckg. à 15 Pl.	6450 0765
	fein geadert	0,40 mm	Pckg. à 15 Pl.	6450 0766
	fein geadert	0,50 mm	Pckg. à 15 Pl.	6450 0767
	fein geadert	0,60 mm	Pckg. à 15 Pl.	6450 0768
KF-Profildraht		Ø 0,8 mm	25 g Pckg.	6450 0780
		Ø 1,0 mm	25 g Pckg.	6450 0781
		Ø 1,2 mm	35 g Pckg.	6450 0782
KF-UK Bügel		4,0x2 mm		6450 0777
		4,3x2,2 mm		6450 0778
KF-Rundlochretentionen			20 Pl.	6460 0000
KF-Rundlochgitterretentionen			20 Pl.	6460 1001
KF-Nachversorgungskanäle		groß	Pckg. à 50 St.	6460 1000
		klein	Pckg. à 50 St.	6460 0999
KF-Bonyhardklammern		groß	10 Heft. à 20 St.	6460 0006
		klein	10 Heft. à 20 St.	6460 0005
KF-Gitterretentionen			Pckg. à 20 Pl.	6460 0003
KF-Molarenklammern			10 Heft. à 20 St.	6460 0007
KF-Kammretentionen			10 Heft. à 8 St.	6460 0004
KF-Prämolarenklammern			10 Heft. à 20 St.	6460 0008
KF-Ringklammern	gerade		10 Heft. à 20 St.	6460 0009
Haftliquid			30 ml	6603 4522
Gusstrichterformer M			10 St.	6450 0803

Step 5 – Überbetten.

Hera®

Sie als Zahntechniker müssen sich auf Ihre Einbettmasse verlassen können. Deshalb optimieren wir unsere Produkte kontinuierlich unter Berücksichtigung Ihrer Wünsche. Unsere Einbettmassen Heravest M und Heravest M 2000 (Schnelllaufheizung) bieten ein ausgezeichnetes Fließverhalten, eine exzellente Passung und glatte Oberflächen.

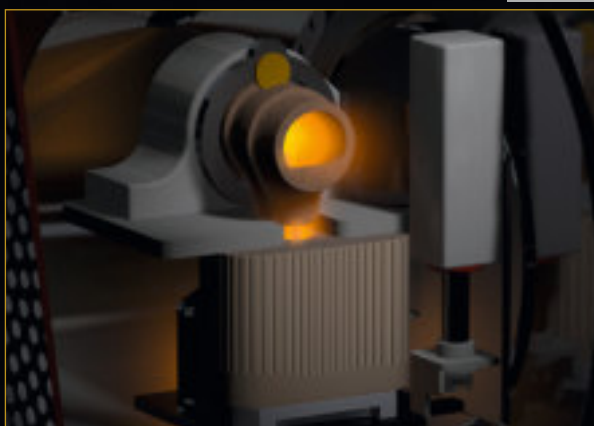


Step 5 – Überbetten

Bezeichnung	Menge	Art.-Nr.:
Heravest M	20 kg (125x160 g)	6450 0611
	20 kg (4x5 kg)	6450 0612
Heravest M 2000	20 kg (125x160 g)	6460 1438
	20 kg (4x5 kg)	6460 1439
BS Liquid 1	900 ml-Flasche	6601 9993
	3 l-Kanister	6601 9994
	10 l-Kanister	6601 9995
Kreppmanschette		6450 0802

Step 6 – Gießen.

Unsere Heraenium-Legierungen sind hochwertige Produkte für die Modellgusstechnik. Sie enthalten keine zusätzlichen Nickelanteile, sind frei von Beryllium- und Cadmium. Sie sind in ihrer Synthese so abgestimmt, dass sie bei hoher Festigkeit eine gute Elastizität besitzen. Sie sind gut vergießbar und haben ein ausgezeichnetes Fließverhalten und Formfüllvermögen. Die NEM-Modellgussgerüste sind einfach zu glänzen und zu polieren. Für die Herstellung eines Modellgusses aus Edelmetall, eignen sich insbesondere die unten aufgeführten Heraeus Kulzer-Edelmetalllegierungen. Mit unseren leistungsfähigen induktiven Vakuum-Druckgussgeräten Heracast iQ und Heracast EC können sowohl hochgoldhaltige- als auch CoCr-Basis-Legierungen schnell und mit reproduzierbarer Gussqualität vergossen werden. Neben unseren Grafittiegeln und Grafiteinsätze besitzen die speziellen NEM- und EM-Keramiktiegel für NEM- oder EM-Legierungen eine ausgezeichnete Temperaturwechselbeständigkeit und halten noch nach mehrmaligem Einsatz dem Angriff von Oxiden stand.



Step 6 – Gießen			
Bezeichnung	Menge	Art.-Nr.:	
EM-Legierungen	Hera PF	1395	0000
	Hera GG	1390	0000
	Hera SG	1550	0000
	Maingold OG	1420	0000
	Maingold Premium	1433	2000
	Mainbond EH	1505	0000
Keramiktiegel für EM	6 St.	6450 0683	
Grafiteinsatz für Keramiktiegel EM	10 St.	6450 0684	
CoCr-Basislegierungen	Heraenium EH	1 kg	6460 0956
	Heraenium CE	1 kg	6460 0955
	Heraenium NF	1 kg	6460 1179
	Heraenium Laser	1 kg	6600 8790
Keramiktiegel NEM	6 St.	6450 0685	
Heracast iQ		6600 4331	
Heracast EC		6604 1213	
Vakuum Pumpe CL-P		6600 2450	



Step 7 – Ausbetten/Ausarbeitung.

Hera[®]

Heraeus Kulzer bietet mit dem Spezialstrahlmittel M ein sehr gutes Produkt zur Entfernung der Oxidschichten für NEM-Modellgüsse an. Herapol ist ein elektrolytisches Glanzbad zur Erzielung hochglänzender Modellgussgerüste.

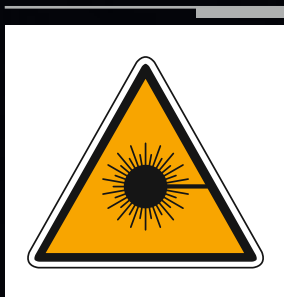


Step 7 – Ausbetten/Ausarbeitung

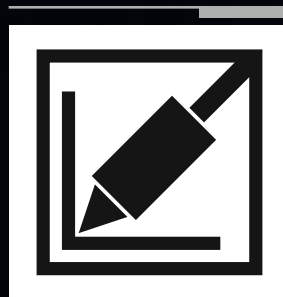
Bezeichnung	Menge	Art.-Nr.:
Spezialstrahlmittel M	24 kg	6450 0660
Herapol	3x0,5 Liter	6450 0961

Step 8 – Verbindungstechnik.

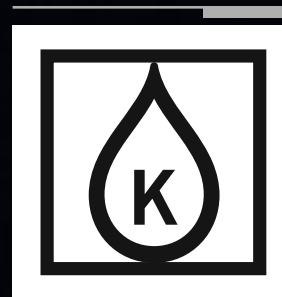
Zu unseren Heraenium-Modellgusslegierungen und EM-Legierungen bieten wir Ihnen die passenden Lote, Löt Hilfsmittel, Laserschweißdrähte und Composite-Kleber an. Unsere Composite-Kleber sind hochfest, dualhärtend und zur Befestigung von Konfektions- und Individualgeschoben geeignet. Die CoCr-Basis-Laserschweißdrähte sind aus einer speziellen kohlenstofffreien CoCr-Basis-Legierung. Sie eignen sich sehr gut für versprödungsfreies und rissfreies Schweißen. Zum Löten unserer Modellgusslegierungen eignet sich insbesondere unser Stahlgold Lot 750 und 910.



Lasern



Löten



Kleben

Step 8 – Verbindungstechnik			
Bezeichnung		Menge	Art.-Nr.:
Lasern, Löten, Kleben			
Lote und Schweißdrähte für EM (siehe Legierungstabelle)			
Laserschweißdraht (NEM)	CoCr-Laserschweißdraht Ø 0,5 mm	150cm	6460 1149
	CoCr-Basis-Laserschweißdraht Ø 0,35 mm	200cm	6605 4811
Lote (NEM)	Stahlgoldlot 750 (EM/NEM)	4g	1380 0000
	Stahlgoldlot 910 (NEM/NEM)	4g	1360 0000
Löt Hilfsmittel	Hera SLP 99 Speziallötpaste (NEM)	30g	6450 0968
	Heravest L Löt einbettmasse	4,5kg	6450 0631
Composite-Kleber	Attachment bond	2x3g	6470 7648
	Durobond	2x2,5g	6480 1600

Step 9 – Geschiebe.

Hera®

Mit unseren Geschieben können Sie 90% aller Ihrer Aufgabenstellungen beim kombinierten Zahnersatz abdecken! T-Geschiebe, wie z. B. das Duolock, sind starre intrakoronale Präzisionsgeschiebe mit gezielt einstellbarer Friktion zur prothetischen Versorgung mit Freiid- und Schaltprothesen sowie abnehmbaren Brücken. Mithilfe der Aktivierschraube in der Patrize lässt sich die gewünschte Abzugskraft individuell, einfach und exakt einstellen. Dies führt zu einem hohen Tragekomfort und gibt die Sicherheit eines außergewöhnlich gut angepassten Prothesenhalts über einen langen Zeitraum.

Diese Geschiebe haben sich bereits Jahrzehntlang bewährt. Für die Verklebung bieten wir die hochfesten, dualhärtenden Compositekleber Attachment bond und Durobond an.



Step 9 – Geschiebe

Bezeichnung	Art.-Nr.:
Duolock, 30° HSL/Pd-Ag Basisleg.	6480 5000
Duolock, 90° HSL/Pd-Ag Basisleg.	6480 5200
Duolock, 30° Pt-Ir/Pd-Ag Basisleg.	6480 5100
Duolock, 90° Pt-Ir/Pd-Ag Basisleg.	6480 5300
Preci Vertix, 45°	6480 8698
Preci Vertix, 90°	6480 8699
Centralock II, HSL-Ti	6480 5660
Centralock II, Kst.-Ti	6480 5661
Ankersystem	s. Laborkatalog
Stege + Hülsen	s. Laborkatalog
weitere Geschiebe	s. Laborkatalog

Bestell- und Service-Hotline (Deutschland):
0800.437 25 22 (gebührenfrei)

Technische Beratung (Deutschland):
0180.6004080 (Kosten pro Anruf: 20 ct aus deutschem
Festnetz bis zu 60 ct aus Mobilfunknetzen)

Rund um die Uhr einkaufen (Deutschland):
www.heraeus-dentalshop.de

Aus Österreich und der Schweiz kontaktieren
Sie bitte Ihre lokalen Heraeus Kulzer
Ansprechpartner, die Sie gerne beraten.

Unsere Medizinprodukte sind nach der europäischen Richtlinie 93/42/EWG
entsprechend ihrer Klassifizierung mit einem CE-Kennzeichen versehen.



Kontakt in Deutschland:

Heraeus Kulzer GmbH

Grüner Weg 11
63450 Hanau
Phone 0800 4372-522
Fax 0800 4372-329
info.lab@kulzer-dental.com
www.heraeus-kulzer.de

Kontakt in Österreich und der Schweiz:

Heraeus Kulzer Austria GmbH

Nordbahnstrasse 36/2/4/4.5
A-1020 Wien
Phone +43 1 4080941
Fax +43 1 4080941-75
officehkat@kulzer-dental.com
www.heraeus-kulzer.at
www.heraeus-kulzer.ch