

breCAM consumables



bredent

breCAM consumables

El desarrollo conduce a la resina

En sintonía con nuestra declaración de propósitos, que está basada en nuestros valores de colaboración, eficacia e innovación, tanto la investigación como el desarrollo nos condujeron ya hace años hacia estos materiales.

A través de estas resinas de alto rendimiento hemos hallado el camino precursor para ofrecer en primer lugar la mejor solución protésica para el paciente y al mismo tiempo soluciones innovadoras y eficaces para ustedes, el equipo formado por odontólogo y protésico.

Nuestros materiales demuestran que no hay ya un motivo para tener que recurrir exclusivamente a los materiales clásicos como el metal, la cerámica o el circonio para las indicaciones mencionadas.

Estas resinas ofrecen ventajas claras en los aspectos de la estética, la elaboración, la rentabilidad, la duración y la aceptación por parte del paciente. Por otro lado, la relación que se establece entre el paciente y el equipo de facultativos supone un beneficio para todos.



Imagen: MTD Antonio Lazetera, Savona, Italia

Aproveche nuestra competencia en el ámbito de las resinas y el procesamiento digital:

RESISTENTE

Con breCAM.cast confeccionará estructuras de resina resistentes a la deformación y con pocas tensiones para su traslación al proceso de colado de metal.

INTELIGENTE

Disfrute con breCAM.wax de las ventajas del mundo digital con la técnica tradicional.

TRANSPARENTE

breCAM.splint le permite disponer de un material transparente y por lo tanto invisible para la aplicación de férulas removibles. Otra particularidad es su vida útil homologada que permite hasta 2 años de uso.

PURO

breCAM.resin le permite confeccionar provisionales seguros, biocompatibles, estéticos y con forma y color resistentes.

UNIVERSAL

Con breCAM.multiCOM prolongará la vida útil del provisional hasta los dos años y conseguirá una estética aún más depurada.

DEFINITIVO

Con breCAM.HIPC usted dispone de un material excepcional de aplicación universal, que ofrece la solución más elegante en forma de revestimiento fresado o restauración monolítica para muchas indicaciones y todos los materiales de estructuras (incluido el BioHPP).

FISIOLOGICO

Al usar breCAM.BioHPP se halla usted en la era de la biónica. Las características fisiológicas de este material para estructuras sólo son superadas por la naturaleza misma. Con la misma elasticidad, liviandad y conductividad térmica que el hueso, el BioHPP permite a los pacientes olvidar que llevan una prótesis.

	Material auxiliar	Producto sanitario	Fijo	Removible	Definitivo	Provisional	Número de página
breCAM.cast	X						4
breCAM.wax	X						6
breCAM.splint		X		X		≤ 2 años	8
breCAM.resin		X	X	X		≤ 6 meses	12
breCAM.multiCOM		X				≤ 2 años	16
breCAM.HIPC		X	X	X	X		20
breCAM.BioHPP		X	X	X	X		24
BioHPP elegance prefab		X	X		X		28

HERRAMIENTAS

breCAM.cutter	X						34
Support							40

RESISTENTE

breCAM.cast está compuesto de PMMA (polimetilmetacrilato al 100 %) y su combustión no deja residuos. El material resulta excelente para la confección guiada mediante CAD/CAM de estructuras tecnicodentales y su posterior traslación al proceso de colado de metal.

En comparación con la cera no le afecta ni la temperatura ni la luz solar, es por lo tanto un material muy resistente a la deformación que consigue que los objetos colados presenten pocas tensiones y un ajuste preciso.

Las estructuras de resina mecanizadas mediante arranque de viruta no presentan tensiones internas debido a la acción térmica. Las estructuras coladas de metal tienen un ajuste más preciso que las estructuras enceradas.

breCAM.cast puede procesarse sin problemas con los sistemas CAD/CAM.

Permite el arranque de viruta en seco o húmedo con plantillas para fresado rápido.

Material resistente a la deformación y el calor. Las estructuras fresadas de resina pueden trasladarse sin sufrir deformaciones a diferentes modelos para su control y transformación.



Propiedades del material

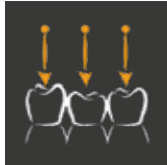
Según la norma DIN EN ISO 10477

Dureza Shore



> 2800 MPa

Resistencia a la torsión



≥ 60 MPa

Densidad



> 1,1g/cm³

Procesamiento

El arranque de viruta mediante fresado puede realizarse en seco. Si se fresa con HSC se deberá utilizar herramientas de 1 o 2 cuchillas con grandes cámaras de recogida de viruta.

Procesamiento en seco
PMMA / composite



Procesamiento en húmedo
PMMA / composite



Procesamiento en seco
termoplástico / cuchilla



Información para realizar pedidos

Estos blanks para fresar tienen un tamaño estándar de Ø 98,5 mm con 10 mm de pliegue.

Set	Color	18 mm
breCAM.cast	blue	REF 540 0220 0



INTELIGENTE

breCAM.wax resulta extraordinario para la confección digital de estructuras completamente anatómicas o reducidas, inlays, onlays, restauraciones con implantes e incluso puentes de gran envergadura, aplicando el colado de metal y la técnica de inyección de cerámica.

En comparación con trabajar con cera de inmersión y el modelado convencionales, el fresado de blanks de cera en el laboratorio dental ofrece —además de conseguir una estructura homogénea y casi libre de tensiones— las siguientes ventajas: No requiere otros tratamientos térmicos por medio de fusión o aplicación. Evita el mezclado de cera de diferentes calidades así como los daños por sobrecalentamiento o contaminación.

Confección mecanizada de coronas y estructuras para el colado de oro y técnica de cerámica prensada.

- Ahorro de costes y tiempo
- Ajuste más preciso para el colado de oro gracias a un procesamiento que no produce tensiones. No requiere repasado, menos pérdida de material (aleaciones de oro).
- Mayor uniformidad en el diseño de las estructuras y los grosores de los conectores gracias a la confección mediante CAD. Estructuras más resistentes y de calidad invariable, menos labores de repasado y ahorro de tiempo.

Mucha variedad para elegir y reproducir morfologías y formas de dientes

- Calidad invariable y flexibilidad de los trabajos

Procesamiento único de la cera: sin impurezas ni pérdida de propiedades

- Sin contaminación del material causado por reutilizar cera contaminada

Producción flexible

- Puede utilizarse el tiempo ganado gracias a las ventajas del sistema CNC.



Imagen: MTD Antonio Lazetera, Savona, Italia

Los blanks breCAM.wax están fabricados de una cera para fresado especial (cera microcristalina de hidrocarburo con parafinas duras y una porción de polietileno), que permite un mecanizado con fácil producción de viruta.

La cera tiene su punto de goteo a los 120 °C, una ligera elasticidad, así como una gran resistencia en los cantos para aplicar velocidades de fresado rápidas y su combustión no deja residuos. Las materias primas del blank de cera se funden de forma controlada en un proceso industrial y posteriormente se dejan enfriar en una rampa de temperatura definida.

Se produce una cera muy homogénea y libre de tensiones, lo que permite posteriormente conseguir ajustes reproducibles e invariables durante la aplicación de la técnica de colado de metales.

Indicaciones



Colado de metal



Cerámica prensada
BioHPP for2press



Encerado

Información para realizar los pedidos

Estos blanks para fresar tienen un tamaño estándar de 98 x 20 mm

	Unidades	20 mm
breCAM.wax	2	REF 510 0092 1



TRANSPARENTE

breCAM.splint es un PMMA quimioplástico especial para la fabricación de provisionales de uso prolongado, plantillas de perforación, coronas "table-top" y férulas de descarga. Gracias a ser calcinable puede ser usado no sólo directamente, sino también en la técnica de colado de metal.

La fabricación analógica mediante polvo y líquido presenta muchos inconvenientes, tales como porosidad, impurezas, alto grado de monómero residual y una polimerización irregular, que —además de limitar la calidad— también pueden conllevar una falta de biocompatibilidad y producir por ello reacciones alérgicas.

Este tipo de fabricación analógica y posterior polimerización conduce a tensiones en la férula, que se producen a causa de la polimerización termodinámica y la retracción que esta conlleva. Este efecto tiene como consecuencia imprecisiones en el ajuste, que el usuario nota en forma de tensiones desagradables.

En oposición a este proceso se encuentra la polimerización industrial usando un blank, con resultados homogéneos y acabados lineales.

La posterior creación de la forma mediante el desbastado se realiza en frío, de modo que estas tensiones no se desarrollan en las piezas y una férula fabricada con este procedimiento resulta cómoda de llevar y el paciente se adapta bien a ella.

Los PMMA quimioplásticos presentan una gran ventaja frente a los PMMA termoplásticos: su mecanizado sencillo y rápido tanto en húmedo como en seco sin requerir herramientas especiales o plantillas de fresado. El procesamiento de termoplásticos con arranque de viruta resulta considerablemente más complicado.



Ventajas:

- 2 años de uso – buena aceptación y valoración del producto por parte de los pacientes
- Excelente biocompatibilidad – amplio espectro de aplicación
- Gran precisión en el ajuste – sin tensiones por el efecto térmico y la retracción que produce la polimerización
- Férulas de aspecto atractivo – material transparente
- Buena elasticidad – cómodo de llevar, riesgo bajo de rotura
- Reproducible con CAD/CAM, utilización del articulador virtual y diagnóstico digital de la funcionalidad
- Material asequible, mayor producción
- Calcinable sin residuos – aplicaciones múltiples del producto (directa o indirectamente), poco material en almacén

Indicaciones



Colado de metal



Modelos de prueba

Tratamiento



Férulas



Coronas "table top"

Procesamiento



Monolítico



Sin metal

Fijación



Cemento provisional

TRANSPARENTE

Diseño de la estructura

Grosor mínimo
de la pared
(sin revestimiento)



> 1,2 oclusal
0,6 mm cervical

Elementos del
puente



máx. 1

Dientes anteriores
Ø de los conectores



> 10 mm²

Dientes laterales
Ø de los conectores



> 16 mm²

Propiedades del material

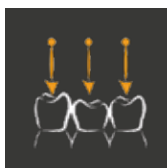
Según la norma DIN EN ISO 10477

Módulo
de elasticidad



≥ 2200 MPa

Resistencia
a la torsión



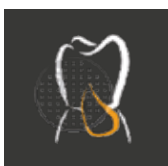
≥ 100 MPa

Solubilidad
en agua



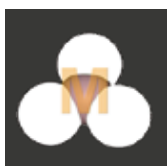
≤ 8 µg/mm³

Absorción de agua



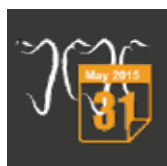
≤ 20 µg/mm³

Monómero residual



≤ 0,7 %

Vida útil



hasta 2 años

Procesamiento

Los PMMA quimioplásticos no requieren un equipamiento especial para el procesamiento con arranque de viruta y generalmente pueden procesarse usando plantillas para el fresado estándar para PMMA y fresas comunes en el mercado para PMMA en húmedo o en seco.

Desbastado (Ø 2 mm)

19.000 rpm – avance 18 mm/s

Acabado (Ø 1 mm)

24.000 rpm – avance 22 mm/s

Procesamiento
en seco
PMMA / composite



Procesamiento
en húmedo
PMMA/ composite



Procesamiento
en seco
termoplástico/cuchilla



Información para realizar los pedidos

Estos blanks para fresar tienen un tamaño estándar de Ø 98,5 mm con 10 mm de pliegue.

	15 mm	20 mm	25 mm
breCAM.splint	REF 540 0231 5	REF 540 0232 0	REF 540 0232 5



Estos blanks para fresar tienen un tamaño estándar de Ø 100 mm sin pliegue.

	15 mm	20 mm	25 mm
breCAM.splint	REF 540 0241 5	REF 540 0242 0	REF 540 0242 5



PURO

breCAM.resin es un PMMA termoplástico.

La base del procedimiento de producción termoplástica es un proceso industrial de polimerización para obtener un PMMA de gran pureza. Solamente este proceso permite transformar todo el MMA en PMMA con un grado de pureza teórico de más del 99,9 %. Los productos secundarios residuales de esta reacción ($<0,1\%$) no tienen efecto citotóxico y por lo tanto resultan inocuos. El PMMA obtenido mediante este proceso se licúa posteriormente mediante aplicación de calor sin MMA adicional y se inyecta en forma de blank.

Los inconvenientes del procedimiento quimioplástico usado también frecuentemente: al mezclar ambos componentes, el PMMA y el MMA (polvo/líquido), el iniciador desencadena una reacción en cadena que genera los radicales libres. Estos radicales permiten la fijación del MMA al PMMA en forma de polvo, desencadenando la formación de polímeros de cadenas largas. Por desgracia, los radicales no ligados durante la polimerización química (monómeros residuales de MMA) permanecen en el quimioplástico. Estas sustancias, junto con los iniciadores de la polimerización, los inhibidores y los peróxidos de benzoilo, son alérgenos y se consideran responsables de las intolerancias a estos materiales.

Las excelentes propiedades de un PMMA termoplástico son:

Mayor homogeneidad del PMMA termoplástico

- » Menor vulnerabilidad frente a la placa dental
- » La restauración tiene una vida útil más larga
- » Menos revisiones para los pacientes

Cadenas moleculares más largas, mayor resistencia

- » Mayor estabilidad a largo plazo y resistencia, por lo que se requiere menos reparaciones y se obtiene mayor aceptación entre los clientes.

PMMA de gran pureza, poco alérgeno

- » Excelente biocompatibilidad
- » Los clientes con mayores exigencias en cuanto a la biocompatibilidad pueden recibir un tratamiento más seguro.



Imagen: MTD Antonio Lazetera, Savona, Italia

Indicaciones



Sustituto dental
fijo



Coronas y puentes



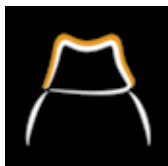
Modelos de prueba

Tratamiento



Coronas "table top"

Procesamiento



Estructura



Revestible



Monolítico



Sin metal

Fijación



Cemento provisional

Diseño de la estructura

Grosor mínimo
de la pared
(sin revestimiento)



> 1,00 oclusal
0,6 mm cervical

Elementos
del puente



máx. 1

Dientes anteriores
Ø de los conectores



> 10 mm²

Dientes laterales
Ø de los conectores



> 15 mm²

Propiedades del material

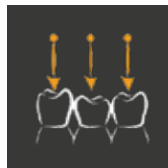
Según la norma DIN EN ISO 10477

Módulo
de elasticidad



≥ 2800 MPa

Resistencia
a la torsión



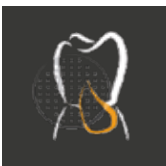
≥ 100 MPa

Solubilidad
en agua



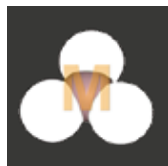
≤ 0,6µg/mm³

Absorción
de agua



≤ 24 µg/mm³

Monómero
residual



≤ 0,24 %

Vida útil



hasta 6 meses

Procesamiento

Debido a su sensibilidad al calor y el riesgo de deformación que ello conlleva, los materiales termoplásticos son muy exigentes y requieren un mecanizado adecuado al trabajar en seco.

Es imprescindible el uso de cuchillas especiales y plantillas adaptadas para el fresado así como trabajar a velocidades de corte bajas. Si se trabaja en húmedo — lo que es preferible — con plantillas para fresado estándar y fresas para PMMA, no es necesario ningún ajuste especial ni tener en cuenta ninguna característica específica del procesamiento.

Desbastado (Ø 2mm)
19.000 rpm – avance de 15 mm/s –
aproximación 0,5 mm

Acabado (Ø 1 mm)
25.000 rpm – avance 25 mm/s

Procesamiento
en seco
PMMA / composite



Procesamiento
en húmedo
PMMA / composite



Procesamiento
en seco
Termoplástico / cuchilla



Información para realizar los pedidos

Estos blanks para fresar tienen un tamaño estándar de Ø 98,5 mm con 10 mm de pliegue.

	16 mm	20 mm	24 mm
breCAM.resin A	REF 540 0201 0	REF 540 0201 1	REF 540 0201 2
breCAM.resin B	REF 540 0201 3	REF 540 0201 4	REF 540 0201 5
breCAM.resin C	REF 540 0201 6	REF 540 0201 7	REF 540 0201 8
breCAM.resin transparent	REF 540 0201 9	REF 540 0202 0	REF 540 0202 1



UNIVERSAL

El composite policromo es idóneo para sustitutos dentales que vayan a llevarse durante un periodo de hasta dos años. Se fabrica con base de polimetil metacrilato y se rellena para aumentar su resistencia con > 20 % de materiales cerámicos. El relleno inorgánico (partículas de cerámica) está incorporado a la matriz de resina del PMMA orgánico.

El resultado son unas propiedades optimizadas del material en relación con la resistencia, el comportamiento frente a la abrasión y el arranque de viruta en seco o mojado. El recubrimiento policromo de breCAM.multiCOM confiere a los sustitutos dentales una tonalidad natural del color.

2 años de uso son óptimos para las restauraciones provisionales en el marco de intervenciones quirúrgicas y fases de regeneración de larga duración.

- La restauración no requiere ser sustituida transcurridos 6 meses, lo que procura resultados excelentes en la cicatrización.
- Ahorro en costes y tiempo para el paciente y el odontólogo.

Coloración policroma

- Sustitutos dentales provisionales de excelente estética a la vez que costes reducidos en materiales.
- Gran aceptación por parte de los clientes, en particular de las restauraciones con construcciones monolíticas en la región anterior.
- Coloración policroma en un único proceso de acabado.
- Ahorro considerable de diferentes tipos de materiales de revestimiento y aplicación universal de los pasos adicionales de la elaboración.
- Uso a modo de resina policroma para el revestimiento provisional o bien como elemento monolítico.
- Con un único material es posible encontrar soluciones para diferentes indicaciones.

Relleno cerámico

- breCAM.multiCOM es un composite por definición química.
- Dispone de propiedades mejoradas para el fresado y un comportamiento óptimo frente a la abrasión.



Imagen: MTD Antonio Lazetera, Savona, Italia

Indicaciones



Sustituto dental fijo



Coronas y puentes



Implantosoportado

Tratamiento



Férulas



Coronas "table top"

Procesamiento



Estructura



Monolítico



Sin metal

Fijación



Cemento provisional

Diseño de la estructura

Grosor mínimo de la pared (sin revestimiento)



> 1,00 oclusal
> 0,6 mm cervical

Elementos del puente



máx. 1

Dientes anteriores
Ø de los conectores



> 10 mm²

Dientes laterales
Ø de los conectores



> 15 mm²

UNIVERSAL

Propiedades del material

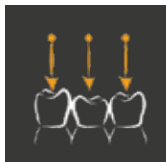
Según la norma DIN EN ISO 10477

Módulo de elasticidad



$\geq 2200 \text{ MPa}$

Resistencia a la torsión



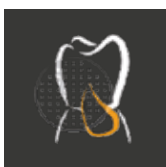
$\geq 100 \text{ MPa}$

Solubilidad en agua



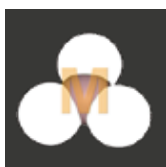
$\leq 8 \text{ µg/mm}^3$

Absorción de agua



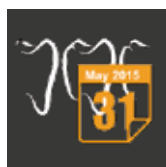
$\leq 20 \text{ µg/mm}^3$

Monómero residual



$\leq 0,7 \%$

Vida útil



hasta 2 años

Procesamiento

breCAM.multiCOM es apropiado por regla general tanto para el procesamiento en seco como en húmedo. Al procesar los composites debe tenerse en cuenta su dureza mayor debido a su contenido en cerámica. Por ello habrá que elegir una plantilla de fresado adecuada o ajustarla correspondientemente.

Procesamiento en seco
PMMA / composite



Procesamiento en húmedo
PMMA / composite



Procesamiento en seco
Termoplástico / cuchilla



Información para realizar los pedidos

Estos blanks para fresar tienen un tamaño estándar de Ø 98 mm con 10 mm de pliegue.

	Color	16 mm	20 mm
breCAM.multiCOM	A1	REF 540 0301 0	REF 540 0301 5
breCAM.multiCOM	A2	REF 540 0302 0	REF 540 0302 5
breCAM.multiCOM	A3	REF 540 0303 0	REF 540 0303 5
breCAM.multiCOM	A3,5	REF 540 0304 0	REF 540 0304 5
breCAM.multiCOM	B2	REF 540 0306 0	REF 540 0306 5



Estos blanks para fresar tienen un tamaño estándar de Ø 95 mm y son adecuados para sistemas ZZ:

	Color	16 mm	20 mm
breCAM.multiCOM	A1	REF 540 0311 0	REF 540 0311 5
breCAM.multiCOM	A2	REF 540 0312 0	REF 540 0312 5
breCAM.multiCOM	A3	REF 540 0313 0	REF 540 0313 5
breCAM.multiCOM	A3,5	REF 540 0314 0	REF 540 0314 5
breCAM.multiCOM	B2	REF 540 0316 0	REF 540 0316 5



Estos blanks para fresar tienen un tamaño estándar de Ø 84,5 mm y son adecuados para sistemas AG:

	Color	16 mm	20 mm
breCAM.multiCOM	A1	-	REF 540 0321 5
breCAM.multiCOM	A2	-	REF 540 0322 5
breCAM.multiCOM	A3	-	REF 540 0323 5
breCAM.multiCOM	A3,5	-	REF 540 0324 5
breCAM.multiCOM	B2	-	REF 540 0326 5



DEFINITIVO

HIPC son las siglas de "High Impact Polymer Composite", un material para sustitutos dentales de larga duración. breCAM.HIPC es un composite amorfo con retícula cuadriculada, por lo que ofrece unas características físicas obviamente superiores a las del PMMA convencional. Su fabricación se lleva a cabo aplicando presión y calor de forma similar a los dientes prefabricados de resina, a unos 120 °C y 250 bar de presión. La ausencia de vidrio dental y resina polimerizada garantiza una gran consistencia del color y resistencia a la placa (comparable a la de los revestimientos directos cerámicos o la cerámica inyectada).

HIPC proviene del desarrollo del sistema visio.lign y se corresponde químicamente con las carillas de revestimiento novo.lign, de modo que este material resulta extraordinario en los sustitutos dentales de larga duración.

Para sustitutos dentales duraderos: El HIPC ya ha sido comprobado en vivo y verificado a lo largo de más de 9 años.

- Es un material clínicamente probado
- Seguridad en la aplicación y las indicaciones

Resistente a la placa

- Su excelente compatibilidad con la encía y su resistencia frente a decoloraciones consiguen una gran aceptación por parte de los pacientes.

Universal y económico, removible y fijo, monolítico y revestible

- Con un único material puede atenderse diferentes indicaciones.
- Permite ahorrar costes y minimizar la multiplicidad de sistemas así como de técnicas de procesamiento en el laboratorio.

Gran resistencia y estabilidad a largo plazo

- El HIPC es un polímero de alto rendimiento, por lo que —al contrario que la cerámica— no pierde sus propiedades, mientras que la cerámica "envejece".
- La fiabilidad del material y la estabilidad a largo plazo de breCAM.HIPC conduce a un inferior número de reclamaciones y reparaciones.

Material estético, translúcido y opalescente

- Excelente efecto de color aplicando técnicas de restauración mínimamente invasivas.
- Los casos complicados con espacio reducido pueden solucionarse de forma especialmente elegante con HIPC.



Imagen: MTD Antonio Lazetera, Savona, Italia

Indicaciones



Sustituto dental fijo



Coronas y puentes



Telescopio primario



Implantosoportado



Sustituto dental removible



Barra secundaria



Telescopio secundario



Estructura terciaria

Tratamiento



Gestión de la encía



Férulas



Coronas "table top"



Absorbe la presión

Procesamiento



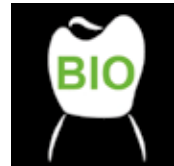
Estructura



Revestible



Monolítico



Sin metal

Fijación



Adhesión duradera



Cemento provisional



Implantosoportado adhesivo provisional



Implantosoportado provisional cemento

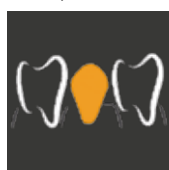
Diseño de la estructura

Grosor mínimo de la pared (sin revestimiento)



≥ 0,7 oclusal
≥ 1,0 mm cervical
implantosoportado ≥ 1 mm

Elementos del puente



máx. 2

Dientes anteriores
Ø de los conectores



≥ 9 mm²

Dientes laterales
Ø de los conectores



≥ 12 mm²

DEFINITIVO

Propiedades del material

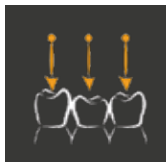
Según la norma DIN EN ISO 10477

Módulo
de elasticidad



$\geq 2200 \text{ MPa}$

Resistencia
a la torsión



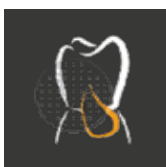
$\geq 120 \text{ MPa}$

Solubilidad
en agua



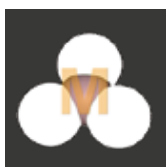
$\leq 3 \text{ }\mu\text{g/mm}^3$

Absorción de agua



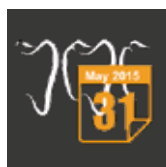
$\leq 16 \text{ }\mu\text{g/mm}^3$

Monómero residual



$\leq 0,5 \%$

Vida útil



Permanente

Procesamiento

El arranque de viruta mediante fresado puede realizarse en seco. El fresado con HSC se realiza con herramientas de 1 o 2 filos con grandes cámaras para la recogida de viruta.

Procesamiento
en seco
PMMA / composite



Procesamiento
en húmedo
PMMA / composite



Procesamiento
en seco
Termoplástico / cuchilla



Información para realizar los pedidos

Estos blanks para fresar tienen un tamaño estándar de Ø 98,5 mm con 10 mm de pliegue.



	Color	20 mm	16 mm	20 mm	20 mm
breCAM.HIPC	bleach	REF 540 0339 8	REF 540 0341 8	REF 540 0345 8	REF 540 0343 8
breCAM.HIPC	A1	REF 540 0339 9	REF 540 0341 9	REF 540 0345 9	REF 540 0343 9
breCAM.HIPC	A2	REF 540 0340 0	REF 540 0342 0	REF 540 0346 0	REF 540 0344 0
breCAM.HIPC	A3	REF 540 0340 1	REF 540 0342 1	REF 540 0346 1	REF 540 0344 1
breCAM.HIPC	A3,5	REF 540 0340 2	REF 540 0342 2	REF 540 0346 2	REF 540 0344 2
breCAM.HIPC	A4	REF 540 0340 3	REF 540 0342 3	REF 540 0346 3	REF 540 0344 3
breCAM.HIPC	B2	REF 540 0340 4	REF 540 0342 4	REF 540 0346 4	REF 540 0344 4
breCAM.HIPC	B3	REF 540 0340 5	REF 540 0342 5	REF 540 0346 5	REF 540 0344 5
breCAM.HIPC	C2	REF 540 0340 6	REF 540 0342 6	REF 540 0346 6	REF 540 0344 6
breCAM.HIPC	C3	REF 540 0340 7	REF 540 0342 7	REF 540 0346 7	REF 540 0344 7
breCAM.HIPC	D2	REF 540 0340 8	REF 540 0342 8	REF 540 0346 8	REF 540 0344 8
breCAM.HIPC	D3	REF 540 0340 9	REF 540 0342 9	REF 540 0346 9	REF 540 0344 9
breCAM.HIPC	clear	REF 540 0341 0	REF 540 0343 0	REF 540 0347 0	REF 540 0345 0

FISIOLÓGICO

BioHPP es una poliéter éter cetona (PEEK) parcialmente cristalina con refuerzo cerámico. Las fuerzas de enlace de las cadenas de polímeros son más eficientes cuando las cadenas están dispuestas en paralelo. Estas zonas se denominan cristalino.

El componente principal de breCAM.BioHPP se aplica con éxito en medicina desde hace 30 años en el ámbito de la implantología (desde hace 20 años como elemento intervertebral y en prótesis de cadera).

Mediante la incorporación de material de relleno cerámico se ha conseguido una notable mejora de las propiedades del material (resistencia, comportamiento frente a la abrasión y revestibilidad), adaptándolo especialmente y optimizándolo para las exigencias y aplicaciones odontológicas.

Para aplicaciones duraderas

- BioHPP es el nuevo material de referencia para sustitutos dentales permanentes.

No alérgeno

- Libre de metal, óxidos y monómeros
- Se desconoce hasta el momento que haya producido alguna reacción alérgica o coloración en las encías.
- La solución perfecta para alérgicos.

Ligero / similar al hueso

- Biocompatibilidad e integración maxilar/mandibular óptimas

Sin efectos galvánicos

- Sin oxidación ni sabor metálico

Efecto "off-peak"

- BioHPP es capaz de absorber la compresión y torsión causadas por la mordida y compensarlas en parte. Eso produce un efecto que se asemeja a la sensación del periodontio y un incremento del confort.

Conductividad del calor similar al diente

- Sensación agradable al llevarlo
- Sin sensaciones diferentes al comer alimentos ya sean calientes o fríos.

Estética del rojo y blanco

- El color blanco del material armoniza bien con la sustancia dental y no presenta bordes oscuros en la encía en caso de producirse una resorción del tejido blando circundante.

Baja abrasividad

- BioHPP como sustituto dental monolítico protege el resto de los dientes existentes gracias a su bajo potencial abrasivo.

Material universal

- Con este material puede confeccionarse para diferentes indicaciones soluciones: monolíticas, revestibles, fijas, removibles, fricativas, así como prótesis o bases con ganchos.

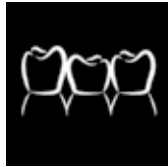


Imagen: MTD Antonio Lazetera, Savona, Italia

Indicaciones



Sustituto dental fijo



Coronas y puentes



Telescopio primario



Implantosoportado



Puente implantosoportado



Sustituto dental removable



Barra secundaria



Telescopio secundario



Estructura terciaria



Prótesis

Tratamiento

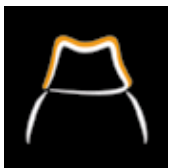


Gestión de la encía



Absorbe la presión

Procesamiento



Estructura



Revestible



Monolítico



Sin metal

Fijación



Adhesión duradera



Cemento provisional



Implantosoportado adhesivo provisional

FISIOLÓGICO

Diseño de la estructura

Grosor mínimo de la pared
(sin revestimiento)



$\geq 0,7$ oclusal
 $\geq 1,0$ mm cervical

Elementos del
puente



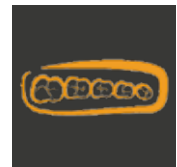
máx. 2

Dientes anteriores
 $\emptyset$ de los conectores



$\geq 9 \text{ mm}^2$

Dientes laterales
 $\emptyset$ de los conectores



$\geq 12 \text{ mm}^2$

Debido a su sensibilidad al calor y el riesgo de deformación que ello conlleva, los materiales termoplásticos (BioHPP) son muy exigentes y requieren un arrancado de la viruta adecuado al trabajar en seco. Es imprescindible el uso de cuchillas especiales y plantillas adaptadas para el fresado así como trabajar a velocidades de corte bajas.

Si se trabaja en húmedo —lo que es preferible— con plantillas para fresado estándar para PMMA no es necesario ningún ajuste especial ni tener en cuenta ninguna característica específica del procesamiento. Para el procesamiento especial en seco o en húmedo de estos materiales se recomienda usar las cuchillas patentadas breCAM.cutter, ideales para trabajar en seco o húmedo con los materiales termoplásticos (BioHPP).

Propiedades del material

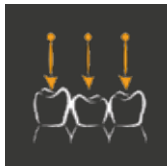
Según la norma DIN EN ISO 10477

Módulo
de elasticidad



$\geq 4550 \text{ MPa}$

Resistencia
a la torsión



$\geq 180 \text{ MPa}$

Solubilidad
en agua



$\leq 0,3 \text{ } \mu\text{g/mm}^3$

Absorción
de agua



$\leq 6,5 \text{ } \mu\text{g/mm}^3$

Vida útil



permanente

Procesamiento

Procesamiento
en seco
PMMA / composite



Procesamiento
en húmedo
PMMA/ composite



Procesamiento
en seco
termoplástico/cuchilla



Desbastado (Ø 2 mm)
19.000 rpm – avance de 15 mm/s –
aproximación 0,5 mm

Acabado (Ø 1 mm)
25.000 rpm – avance 25 mm/s

Información para realizar los pedidos

Estos blanks para fresar tienen un tamaño estándar de Ø 98,5 mm con 10 mm de pliegue.

	12 mm	16 mm	20 mm	24 mm	25 mm
breCAM.BioHPP	REF 540 0202 9	REF 540 0203 0	REF 540 0203 1	REF 540 0203 2	x
breCAM.BioHPP dentin-shade 2	REF 540 0206 9	REF 540 0207 0	REF 540 0207 1	REF 540 0207 2	x



Estos blanks para fresar tienen un tamaño estándar de Ø 95 mm y son adecuados para sistemas ZZ:

	12 mm	16 mm	20 mm	24 mm	25 mm
breCAM.BioHPP	x	x	REF 540 0209 1	x	x
breCAM.BioHPP dentin-shade 2	x	x	REF 540 0210 1	x	x



Estos blanks para fresar tienen un tamaño estándar de Ø 84,5 mm y son adecuados para sistemas AG:

	12 mm	16 mm	20 mm	24 mm	25 mm
breCAM.BioHPP	x	x	REF 540 0211 1	x	x
breCAM.BioHPP dentin-shade 2	x	x	REF 540 0212 1	x	x



FISIOLÓGICO

El primer aditamento híbrido fisiológico personalizable en todo el mundo.

El aditamento BioHPP SKY elegance es un aditamento personalizable para restauraciones de un único diente y con puentes, así como restauraciones telescópicas.

El BioHPP SKY elegance prefab es un aditamento personalizable para restauraciones de un único diente y con puentes, así como restauraciones telescópicas confeccionadas aplicando la técnica CAD/CAM.

Ambos aditamentos están indicados para la restauración inmediata y la carga inmediata. Están contraindicadas las restauraciones con una angulación mayor de 25° en relación con el eje del implante.

La utilización del BioHPP ha hecho posible por primera vez la fabricación de un aditamento híbrido personalizable con propiedades fisiológicas. La resiliencia del BioHPP y el consiguiente efecto OFF-PEAK, un efecto similar a la función del periodoncio, procura una sensación de confort al usuario, que no puede conseguirse mediante aditamentos metálicos y/o cerámicos.

El aditamento híbrido está disponible en el color opaco a los rayos X dentin-shade 2, por lo que permite al facultativo preparar la documentación clínica. El BioHPP SKY elegance prefab se suministra junto con un tornillo quirúrgico.

La base de titanio está unida termoplásticamente al BioHPP de forma homogénea y sin espacio intermedio.

Este aditamento personalizable está indicado para restauraciones de un único diente y con puentes, así como restauraciones telescópicas con la técnica CAD/CAM. Ampliamos la lista con los sistemas y las referencias de los prefabs nuevos para los sistemas ajenos. Los BioHPP elegance prefabs están indicados para restauraciones con una angulación de máximo 25° en relación con el eje del implante.

Esta solución ofrece por primera vez la posibilidad de confeccionar en el laboratorio propio aditamentos permanentes personalizados de los sistemas de implantes líderes en el mercado mediante mecanizado suave aprovechando al completo la creación de valor añadido del sistema CAD/CAM.

El aditamento BioHPP SKY elegance prefab personalizable para restauraciones de un único diente y con puentes, así como restauraciones telescópicas confeccionadas aplicando la técnica CAD/CAM, se suministra con un tornillo quirúrgico.



BioHPP elegance prefab

Sustituto dental fisiológico; gracias a la absorción de golpes similar a la que realiza el periodontio (OFF-PEAK) se retarda y amortigua el impacto de la carga sobre el implante.

- Gran confort para el usuario y al masticar, tasa baja de pérdida de implante por sobrecarga

La unión homogénea y sin espacios intermedios entre el titanio grado 4 y el BioHPP presenta óptimas propiedades mecánicas y biológicas.

- Sin envejecimiento ni fatiga de los materiales de la unión al no haber adhesivo ni espacio de adhesión
- Seguridad frente a gérmenes

El aditamento BioHPP SKY elegance prefab es idóneo para la carga inmediata

- Soluciones definitivas inmediatas, sin traumatización de las encías, fase de regeneración más corta

Gestión de la encía con BioHPP

- Con una fresa de carburo de tungsteno puede adaptarse a posteriori el BioHPP —en caso necesario intraoralmente— ligeramente al perfil modificado de la encía. Es posible realizar a continuación un escaneado intraoral sin extraer el aditamento.

Ventajas de las restauraciones confeccionadas con BioHPP

- Personalizable al detalle
- Comodidad imbatible en el procesamiento
- Mecanizable igual que la dentina, también intraoralmente
- NO se produce astillamiento

- Protección de los antagonistas
- Integración ósea optimizada
- Gestión óptima de la encía
- Larga vida útil para la restauración

- Sensación de naturalidad en la boca
- Sensación de naturalidad al masticar
- Estética muy natural

- Permite la restauración inmediata
- Puede usarse en el tratamiento "one time"
- Flujo de trabajo analógico o digital
- Soluciones para el laboratorio y frente al paciente



FISIOLÓGICO

Procesamiento

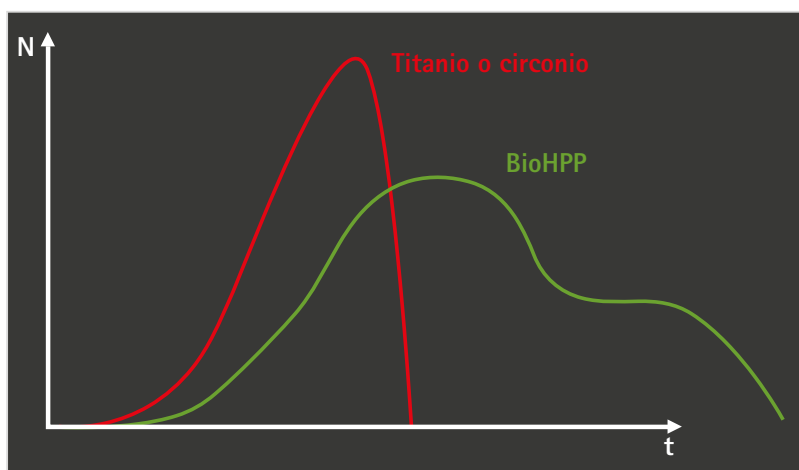
Arranque de viruta: Los aditamentos BioHPP elegance prefab pueden mecanizarse en muchos sistemas de fresado en seco o húmedo, p. ej. con: Roland/imes.icore/Datron y otros sistemas.

Para ello es necesario tener presentes los parámetros de procesamiento recomendados y las herramientas especiales.

Se puede consultar el listado de empresas externas que ofrecen servicios de fresado en www.caelo-dental.net.

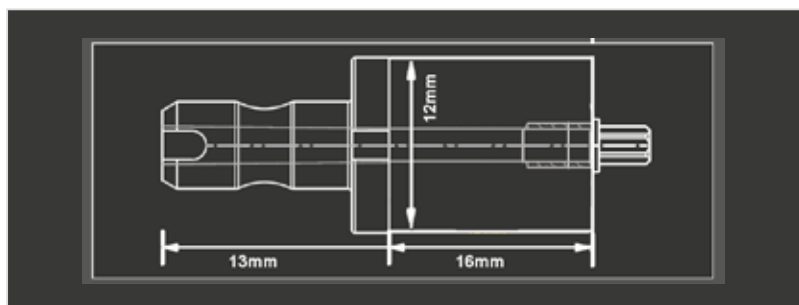
Absorción de impactos

La propiedad OFF-PEAK amortigua claramente mejor los picos producidos durante la masticación en comparación con el titanio, el circonio o la cerámica.



La aplicación de fuerza sobre los huesos mientras se encuentran en proceso de recuperación sigue dentro de un margen adecuado, al contrario de lo que ocurre con los materiales usados hasta ahora. De este modo se evita el atrofiamiento y se permite el inicio de la osteointegración, que es la base óptima para la preservación a largo plazo de los huesos.

La capacidad amortiguadora del BioHPP evita además el astillamiento.



¡Empecemos!

¿Qué necesitamos para procesar los aditamentos BioHPP elegancia prefab? ¿Qué CAD, qué CAM usar? ¿Dónde se puede encontrar los enlaces para las descargas? Las preguntas más frecuentes se encuentran en el sitio: www.caelo-dental.net en la extensión: manuals/video/ BioHPPelegance prefabs

BioHPP elegance prefab

interfaz	Sistemas de implantes		Nombre del sistema CAD	BioHPP elegance prefab	Aditamento para escaneado	BioHPP elegance prefab
	aplicable para	Ø		Materiales	REF	REF



Biohorizons Internal	3,7 mm	BI37	Titanio grado 5	BI37SCAN	BBI37B201
			BioHPP		
Biohorizons Internal	4,25 mm	BI42	Titanio grado 5	BI42SCAN	BBI42B201
			BioHPP		
Biohorizons Internal	5,25 mm	BI52	Titanio grado 5	BI52SCAN	BBI52B201
			BioHPP		



Bone Level	3,3 mm	BL33	Titanio grado 4	BL33SCAN	BBL33B201
			BioHPP		
Bone Level	4,1 mm	BL41	Titanio grado 4	BL41SCAN	BBL41B201
			BioHPP		



Branemark TiUnite MkIII	3,5 mm	TU35	Titanio grado 5	TU35SCAN	BTU35B201
			BioHPP		
Branemark TiUnite MkIII	4,1 mm	TU41	Titanio grado 5	TU41SCAN	BTU41B201
			BioHPP		
Branemark TiUnite MkIV	5,1 mm	TU51	Titanio grado 5	TU51SCAN	BTU51B201
			BioHPP		



CONELOG	3,3 mm	CL33	Titanio grado 4	CL33SCAN	BCL33B201
			BioHPP		
CONELOG	3,8 mm	CL38	Titanio grado 4	CL38SCAN	BCL38B201
			BioHPP		
CONELOG	4,3 mm	CL43	Titanio grado 4	CL43SCAN	BCL43B201
			BioHPP		
CONELOG	5,0 mm	CL50	Titanio grado 4	CL50SCAN	BCL50B201
			BioHPP		

FISIOLÓGICO

interfaz	Sistemas de implantes		Nombre del sistema CAD	BioHPP elegance prefab	Aditamento para escaneado	BioHPP elegance prefab
	aplicable para	Ø		Materiales	REF	REF



Frialit-Xive	3,4 mm	XV34	Titanio grado 5	XV34SCAN	BXV34B201
			BioHPP		
Frialit-Xive	3,8 mm	XV38	Titanio grado 5	XV38SCAN	BXV38B201
			BioHPP		
Frialit-Xive	4,5 mm	XV45	Titanio grado 5	XV45SCAN	BXV45B201
			BioHPP		



Kohno	3,8 mm	KH38	Titanio grado 5	KH38SCAN	BKH38B201
			BioHPP		
Kohno	4,25 mm	KH42	Titanio grado 5	KH42SCAN	BKH42B201
			BioHPP		
Kohno	5,0 mm	KH50	Titanio grado 5	KH50SCAN	BKH50B201
			BioHPP		



NobelActive	3,5 mm	NA35	Titanio grado 5	NA35SCAN	BNA35B201
			BioHPP		
NobelActive	4,3 mm	NA43	Titanio grado 5	NA43SCAN	BNA43B201
			BioHPP		



NobelReplace Select	3,5 mm	RP35	Titanio grado 5	RP35SCAN	BRP35B201
			BioHPP		
NobelReplace Select	4,3 mm	RP43	Titanio grado 5	RP43SCAN	BRP43B201
			BioHPP		
NobelReplace Select	5,0 mm	RP50	Titanio grado 5	RP50SCAN	BRP50B201
			BioHPP		



OsseoSpeed	3,5 mm	OS35	Titanio grado 5	OS35SCAN	BOS35B201
			BioHPP		
OsseoSpeed	4,5 mm	OS45	Titanio grado 5	OS45SCAN	BOS45B201
			BioHPP		

BioHPP elegance prefab

interfaz	Sistemas de implantes		Nombre del sistema CAD	BioHPP elegance prefab	Aditamento para escaneado	BioHPP elegance prefab
	aplicable para	Ø		Materiales	REF	REF



Osseotite Certain	3,4 mm	OC34	Titanio grado 5	OC34SCAN	BOC34B201
			BioHPP		
Osseotite Certain	4,1 mm	OC41	Titanio grado 5	OC41SCAN	BOC41B201
			BioHPP		
Osseotite Certain	5,0 mm	OC50	Titanio grado 5	OC50SCAN	BOC50B201
			BioHPP		



SCREW/ROOT- LINE	3,8 mm	SL38	Titanio grado 5	SL38SCAN	BSL38B201
			BioHPP		
SCREW/ROOT- LINE	4,3 mm	SL43	Titanio grado 5	SL43SCAN	BSL43B201
			BioHPP		



synOcta	4,8 mm	SO48	Titanio grado 4	SO48SCAN	BSO48B201
			BioHPP		
synOcta	6,5 mm	SO65	Titanio grado 4	SO65SCAN	BSO65B201
			BioHPP		



Tapered Screw V	3,5 mm	SV35	Titanio grado 5	SV35SCAN	BSV35B201
			BioHPP		
Tapered Screw V	4,5 mm	SV45	Titanio grado 5	SV45SCAN	BSV45B201
			BioHPP		
Tapered Screw V	5,7 mm	SV57	Titanio grado 5	SV57SCAN	BSV57B201
			BioHPP		

Todas las denominaciones o marcas registradas y/o nombres sociales de titulares de derechos ajenos así como los nombres de empresas y denominaciones se refieren como información mínima requerida para la utilización del producto.

HERRAMIENTAS

El breCAM.cutter se desarrolló especialmente para los mecanizados en seco de materiales termoplásticos (PMMA / PEEK / cera) con fresadoras CNC.

Procesamiento
en seco
PMMA / composite



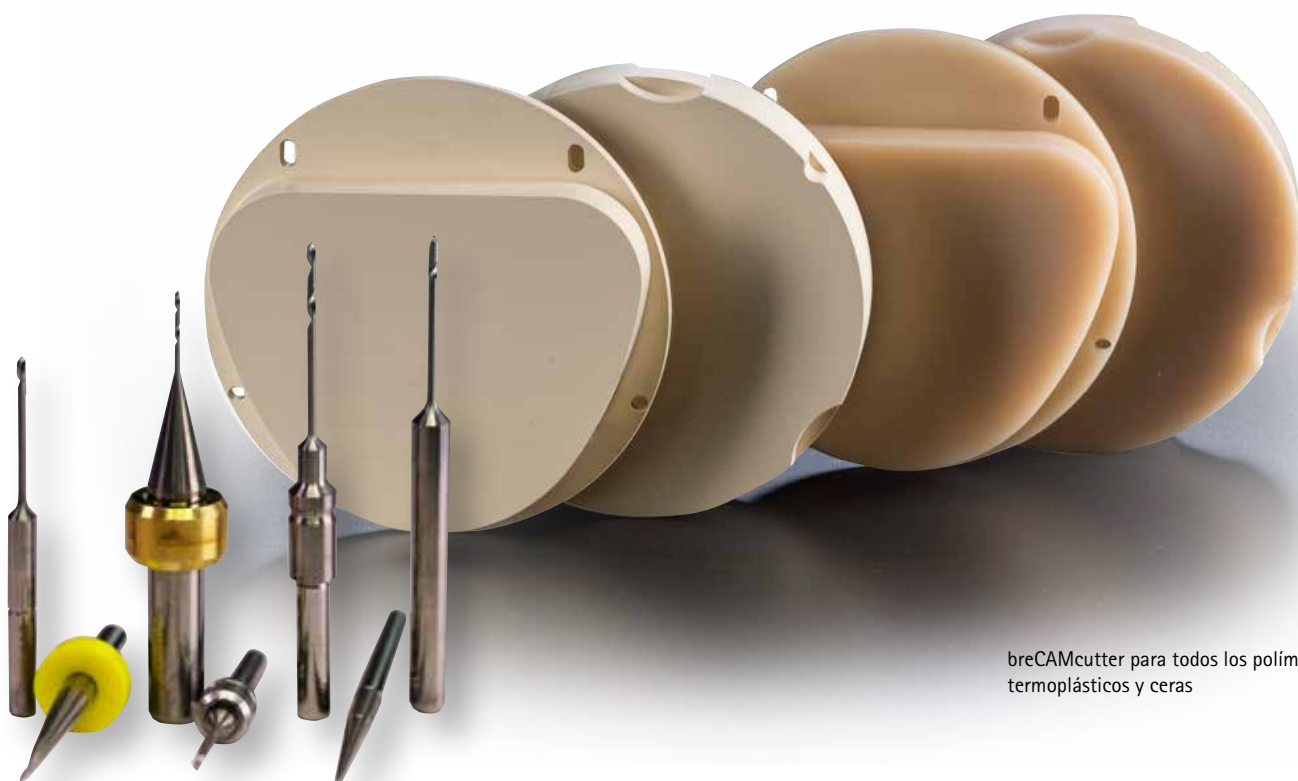
Procesamiento
en húmedo
PMMA/ composite



Procesamiento
en seco
termoplástico/cuchilla

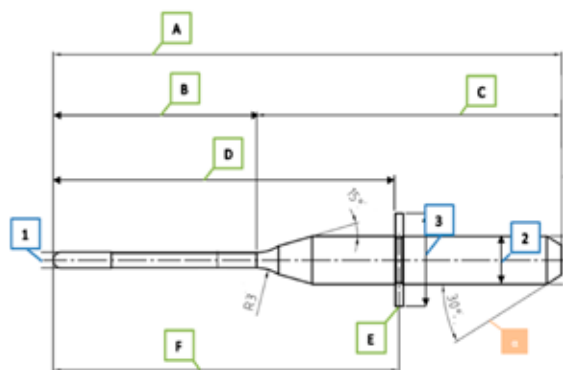


Gracias a su especial geometría de corte es posible fresar sin enfriamiento por agua incluso materiales termoplásticos, que de lo contrario producirían enseguida un residuo untuoso que empastaría la herramienta.

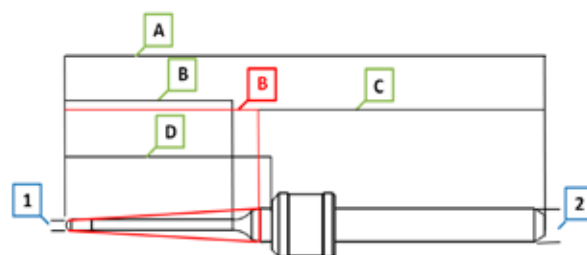


breCAMcutter para todos los polímeros,
termoplásticos y ceras

Las medidas mencionadas se rigen por la norma DIN ISO 2768-1 (1991-06) , clase de tolerancia f (fina) para las medidas de longitud y ángulo de $\pm 0,1$.



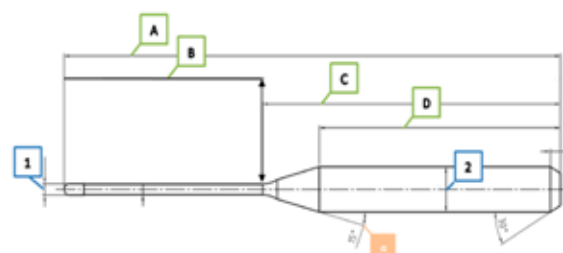
		1	2	3	A	B	C	D	E
imes.icore	breCAMX47	1	3	X	38,2	17	21	26,7	X
zenotec	breCAMX48	2	3	X	38,2	20	18	26,7	X



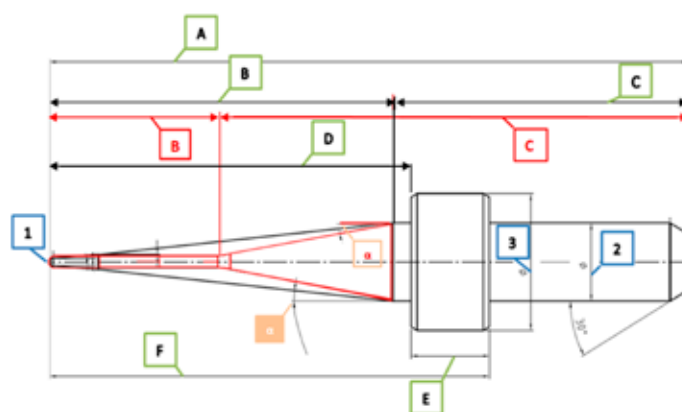
		1	2	A	B	B	C	D
AG	breCAMY28	0,6	3	47	X	18,3	X	20,2
	breCAMY32	1	3	47	16,4	X	28	20,2
	breCANY31	2,5	3	47	17,9	X	28	20,2

		1	2	3	A	B	C	D	E
3M Espe	breCAMX49	1	3	X	38	17	21	26,5	X
	breCAMX50	2	3	X	38	20	18	26,5	X

		1	2	3	A	B	C	D	E
vhf	breCAMX67	1	3	X	35	17	18	23,5	X
	breCAMX69	2	3	X	35	20	15	23,5	X

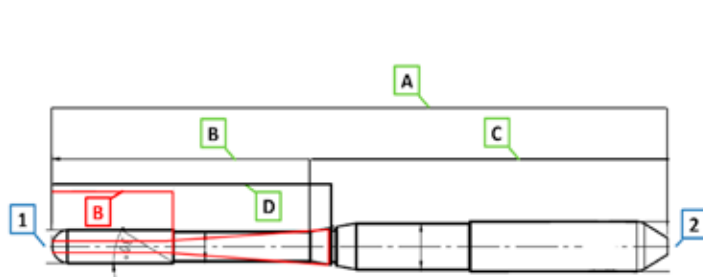


		1	2	A	B	C	D
ROLAND	breCAMX53	1	4	50	17	33	30,6
	breCAMX54	2	4	50	20	30	27,7

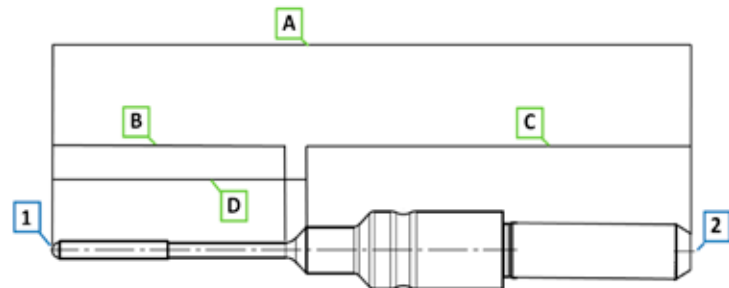


		1	2	3	A	B	B	C	C	D	E
coritec	breCAMY55	0,6	6	10,5	45	20,5	8,5	36,5	24,5	21,5	6,5
	breCAMY57	1	6	10,5	45		12	33	24,5	21,5	6,5
	breCAMY34	2,5	6	10,5	45	20,5	12	33	24,5	21,5	6,5

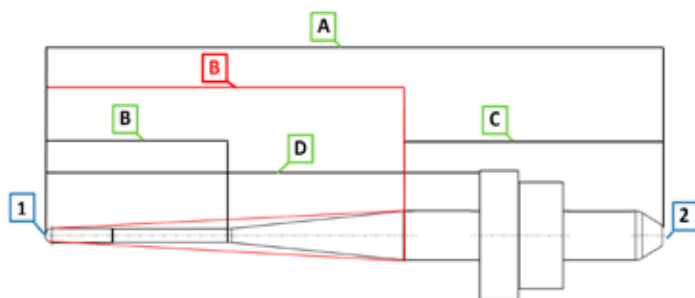
HERRAMIENTAS



		1	2	A	B	B	C	D
ZZ	breCAMY53	0,6	3	57	X	5,9	X	18,5
	breCAM Y05	1	3	57	X	8,5	X	18,5
	breCAMY07	2	3	57	18,8	X	38,5	18,5



		1	2	A	B	C	D
Cercon	breCAMY22	1	3,5	50	20	28,5	21,5
	breCAMY24	2	3,5	50	20	28,5	21,5
	breCAMY26	3	3,5	50	20	28,5	21,5



		1	2	A	B	B	C	D
Wieland T1	breCAMY73	0,6	3,4	50	X	26,5	23,5	30,5
	breCAMY75	1	3,4	50	13,5	26,5	23,5	30,5
	breCAMY77	2,5	3,4	58	24,5	27	23	30,5

Plantillas breCAM.cutter Templates

Las plantillas para fresado propuestas están en permanente evolución.

Puede obtener más información en:

www.caelo-dental.net

sobre el estado actual y las posibles modificaciones realizadas.

		cera	resina/color	resina/ transparente	multiCOM	HIPC	BioHPP
	Avance (mm/seg)	Ø 2 mm	20	15	15	15	15
		≤ Ø 1 mm	19	22	22	22	22
	Avance lateral (mm/seg)	≥ Ø 2 mm	11	7	7	7	7
		≤ Ø 1 mm	11	11	11	11	8
	Velocidad (rpm)	≥ Ø 2 mm	16.000	19.000	13.000	19.000	18.000
		≤ Ø 1 mm	25.000	22.000	22.000	25.000	20.000
	Aproximación Z (mm)	≥ Ø 2 mm	0,5	0,5	0,5	0,5	0,40
	Descentrado (mm)	≥ Ø 2 mm	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
		≤ Ø 1 mm	0	0	0	0,5	0
	Superposición de líneas (%)	≥ Ø 2 mm	50 %	50 %	50 %	50 %	50 %
	Distancia entre líneas (mm)	≥ Ø 1 mm	0,075	0,05	0,05	0,05	0,05

HERRAMIENTAS

Cuestión importante: No todos los recubrimientos son iguales

Las exigencias cada vez mayores en el arranque con viruta suponen un reto creciente para las herramientas. La tendencia constante de la técnica de arranque con viruta es que las herramientas deben ser cada vez más rápidas y más precisas y tener una vida útil más larga. La consigna del «procesamiento quintuple simultáneo» significa que las herramientas deben ser capaces de realizar en un solo paso del trabajo cortes con diferentes ángulos, velocidades y profundidades. Dicho de otra manera, los requisitos exigidos a las herramientas de corte aumentan a gran velocidad.

El recubrimiento habitual en el mercado dental es el DLC, que son las siglas de «Diamond-Like-Carbon», es decir, carbono similar al diamante. Este recubrimiento negro de carbono no puede compararse con la calidad de un recubrimiento de diamante auténtico. Un recubrimiento puro de DLV incrementa la vida útil de la herramienta aproximadamente por un factor de 0,3, es decir, en un 30 % en comparación con una herramienta sin recubrimiento.

Un recubrimiento de diamante auténtico, como el que llevan los breCAM.cutter ZR, lo realizamos mediante CVD («Chemical Vapour Deposition»). Este recubrimiento con diamante auténtico extremadamente duro aumenta la vida útil de la herramienta en un factor aproximado de 12, lo que equivale a un 1200 %, en comparación con una herramienta sin recubrimiento.

Prestaciones del producto:

- gran dureza de 10 000 HV0.05
- gran conductividad del calor
- buena capacidad de deslizamiento
- gran precisión en las dimensiones y capacidad de procesamiento
- extrema resistencia a la abrasión
- capa diamantada especialmente gruesa

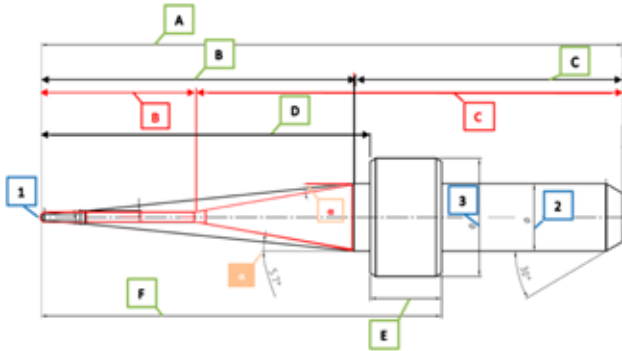
Beneficios:

Estas prestaciones del producto permiten que la herramienta tenga una vida útil muy larga y produzca resultados muy homogéneos en el fresado. Gracias a la larga vida útil se consigue un beneficio económico importante en comparación con las herramientas sin recubrimiento o con recubrimiento DLC. Además disminuye increíblemente el tiempo de preparación de las máquinas así como la cantidad de material almacenado.



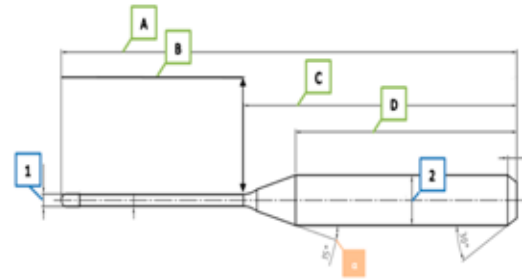
breCAMcutter ZR para el procesamiento de dióxido de circonio

d1	d2		l1	l2		Konus (φ)	
	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]		[°]



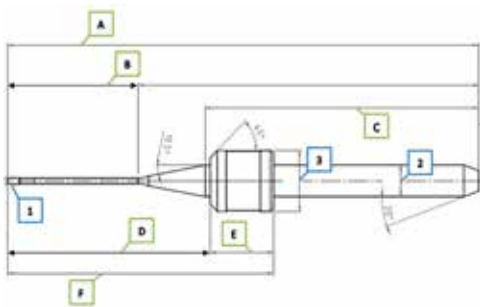
1	2	3	A	B	C	D	E	F	α
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

imes.icore										
IMI3006X	0,6	3	7,5	48	21,6	26,4	26,4	4,55	31	3,2
IMI3010D	1	3	7,5	48	14	34	26,4	4,55	31	
IMI3025D	2,5	3	7,5	48	20	28	26,4	4,55	31	R3
IMI6006X	0,6	6	10,5	53	28,5	24,5	30	6,5	36,6	5,7
IMI6010D	1	6	10,5	53	14	39	30	6,5	36,5	10
IMI6025D	2,5	6	10,5	53	20	23	30	6,5	36,5	13



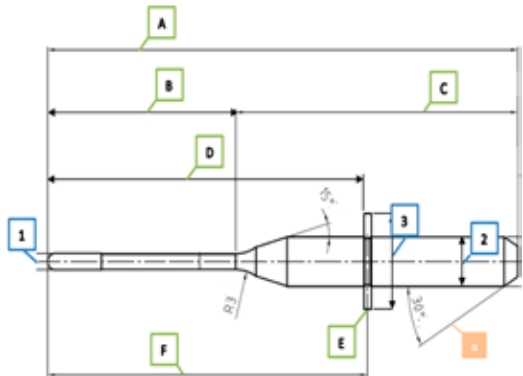
1	2	3	A	B	C	D	E	F	α
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Roland										
ROL4003X	0,3	4	X	50	4	46	38,9	X	X	15 R3
ROL4006X	0,6	4	X	50	10,5	39,5	33,5	X	X	15 R3
ROL4010D	1	4	X	50	20	30	24,3	X	X	15 R3
ROL4020D	2	4	X	50	20	30	26,1	X	X	15 R3



1	2	3	A	B	C	D	E	F	α
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Amann Girrbach										
AMG3010D	0,6	3	5,8	47	13	27,3	20,2	6,3	26,5	R3
AMG3010D	1	3	5,8	47	16	28,5	20,2	6,3	26,5	R3
AMG3025D	2,5	3	5,8	47	18	27,5	20,2	6,3	26,5	18 R3



1	2	3	A	B	C	D	E	F	α
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

vht										
VHF3506X	0,6	3	4,0	35	3,2	31,8	23,6	0,4	23,8	15
VHF3510X	1	3	4,0	35	14	21	23,6	0,4	23,8	15
VHF3520X	2	3	4,0	35	20	15	23,6	0,4	23,8	15

vht										
VHF3006X	0,6	3	4,0	40	3,2	36,8	26,5	0,4	26,7	15
VHF3010D	1	3	4,0	40	16	24	26,5	0,3	26,7	R3
VHF3020D	2	3	4,0	40	16	24	26,5	0,4	26,7	R3

Los campos marcados se refieren a fresas no diamantadas.

www.caelo-dental.net

Para que nuestros clientes puedan estar al corriente de los últimos avances es posible obtener información sobre productos y novedades así como realizar descargas de forma cómoda las 24 horas del día en el sitio que bredent tiene en Internet para el procesamiento digital «CAELO»: www.caelo-dental.net. Allí podrá encontrar:

Bibliotecas CAD / descargas gratuitas

- Diferentes elementos de construcción de bredent para la técnica CAD, datos .stl para la fabricación de trabajos de muestra aplicando los flujos de trabajo y materiales de bredent (breCAM.digital)

BioHPP elegance prefabs

- Preguntas frecuentes sobre la implementación del sistema con CAD y CAM

Manuales / Vídeos

- Vídeos sobre productos y flujos de trabajo

twoinone

Sustracción de la porción anatómica mediante el procedimiento de separación a partir de un registro de datos. Se forman dos registros de datos distintos, para estructura y recubrimiento.



Adecuados para el procesamiento de:

- sustitutos dentales permanentes sin metal
- materiales para estructuras: BioHPP / dióxido de circonio
- material de revestimiento: breCAM.HIPC
- sustitutos dentales permanentes con estructura de metal
- materiales para estructuras: CrCo / titanio / metales nobles

BioHPP elegance prefab

Este aditamento fisiológico es un aditamento híbrido sin hueco intermedio de adhesión aplicable en diversos sistemas de implantes. El BioHPP está conectado mediante una unión termoplástica con una interfaz de titanio para el procesamiento con CAD/CAM.



Modelos

Los modelos y trabajos de muestra son muy importantes para conseguir nuevos clientes y para presentar nuevos productos e indicaciones. La confección de estos trabajos puede resultar costosa y requerir mucho tiempo. Además cuando se aplica por primera vez nuevos materiales o flujos de trabajo pueden producirse errores.

Nuestros clientes cuentan con nuestro asesoramiento a la hora de confeccionar modelos digitalmente y para la utilización de los registros de datos necesarios para nuestros productos. Los registros de datos CAD pueden descargarse gratuitamente en la web www.caelo-dental.net, en el apartado de bibliotecas CAD, para luego adaptarlos y crearlos uno mismo.

Si no tiene la posibilidad de fabricar usted mismo las piezas, puede encargar este trabajo a un proveedor de servicios externos como, por ejemplo, Dasa Dent Hamburg.

breCAMdigital

Modelo impreso con análogo de laboratorio y tornillo SKY para la conexión posterior con el BioHPP elegance prefab. El modelo «breCAMdigital» puede ampliarse utilizando registros de datos gratuitos tal como aquí se muestra:

22 – -12 Puente para dientes anteriores *twoinone*, sustituto dental permanente fisiológico sin metal.

- Estructura de BioHPP dentin-shade 2
- Revestimiento: breCAM.HIPC

23 – 27 Férula de descarga llevable hasta 2 años

- breCAM.splint

13 Completamente anatómico

- breCAM.HIPC para recortes «cut-back» y técnica de pintura, **sustituto dental permanente** fisiológico

16 Coronas policromas, provisionales llevables hasta 2 años

- breCAM.multiCOM

17 Aditamento híbrido fisiológico sin espacio intermedio para diferentes sistemas de implantes, sustituto dental permanente

- BioHPP elegance prefab

17 Corona completa, PMMA termoplástico, provisional llevable hasta 6 meses

- breCAM.resin, transparente

REF 9925S370	breCAMdigital	Modelo impreso + análogo de laboratorio SKY
	BioHPP Puente 22-12 BioHPP elegance prefab HIPC Puente 12-22 breCAMmultiCOM Corona completa 16 breCAMsplint Corona completa breCAMHIPC 13 Férula breCAMsplint	Registros de datos STL gratuitos mediante descarga en CAELO

Proveedores de servicios en Alemania:

DASA Dent – Milling Technologies & Consulting
 Rothenbaumchaussee 83
 D-20148 Hamburg
 Tel.: 040 41 42 99 33
 Fax: 040 41 42 99 35
 info@dasadent.com
 www.dasadent.com

Material	Construcción	Fresado
breCAM.cast	x	x
breCAM.wax	x	x
breCAM.splint	x	x
breCAM.resin	x	x
breCAM.multiCOM	x	x
breCAM.HIPC	x	x
breCAM.BioHPP	x	x
SKY fast & fixed	x	x
SKY Titan prefabs	0	0
BioHPP elegance prefabs	x	x

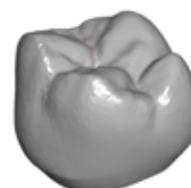
Flujos de trabajo		
two in one	x	x
Corona telescópica de BioHPP	x	x
Esquelético de BioHPP	x	x

Modelo de visualización breCAMdigital		
Registros STL bredent		X



¿Tiene interés en conocer los productos de bredent para el procesamiento con CAD/CAM o desea probarlos simplemente? En bredent no ofrecemos servicios de fresado, pero podemos recomendarle proveedores de servicios externos que ya llevan años trabajando con éxito con nuestros productos.

Tanto si usted mismo construye como si prefiere dejar que los trabajos de fresado los realice un servicio externo, estos proveedores podrán proporcionarle el servicio correspondiente: desde la construcción y/o el procesamiento de nuestros productos hasta flujos de trabajo concretos.



Descarga gratuita de los datos .stl en:
[www.caelo-dental.net /cad-bibliothek](http://www.caelo-dental.net/cad-bibliothek)
 «breCAMdigital»

creacam Frästechnik GmbH & Co. KG

Jägerweg 21
48712 Gescher
Tel. +49 2542 - 91 75 95 0
Fax +49 2542 - 98 29 4
info@creacam.de
www.creacam.de

Material	Construcción	Fresado
breCAM.cast	x	x
breCAM.wax	x	x
breCAM.splint	x	x
breCAM.resin	x	x
breCAM.multiCOM	x	x
breCAM.HIPC	x	x
breCAM.BioHPP	x	x
SKY fast & fixed	x	x
SKY Titan prefabs	0	0
BioHPP elegance prefabs	x	x

Flujos de trabajo		
twoinone	x	x
Corona telescópica de BioHPP	x	x
Esquelético de BioHPP	x	x

CNC Mack Dentaltechnik GmbH

Dieselstrasse 25
89160 Dornstadt
Tel. +49 (0)7348 2006-0
Fax +49 (0)7348 2006-66
info@mack-dentaltechnik.de
http://www.mack-dentaltechnik.de/

Material	Construcción	Fresado
breCAM.cast	x	x
breCAM.wax	x	
breCAM.splint	0	
breCAM.resin	0	
breCAM.multiCOM	x	
breCAM.HIPC	x	
breCAM.BioHPP	x	
SKY fast & fixed	x	x
SKY Titan prefabs	0	
BioHPP elegance prefabs	x	

Flujos de trabajo		
2 en1		x
Corona telescópica de BioHPP	x	x
Esquelético de BioHPP	x	x

breCAM consumables

Polímeros de alto rendimiento para el flujo de trabajo digital



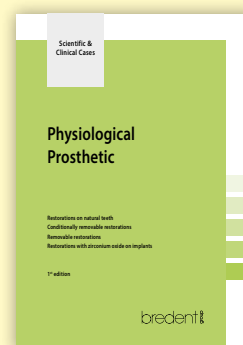
Otras ofertas interesantes para usted:



REF 000 547 OE



REF 000 534 OE



REF 992976GB

brexent

brexent group Spain SL · Asesoramiento técnico: Isabel Garcia Thierfeldt · T: (+34) 961310561 / (+34) 607320666 · @: brexentgroup@brexent.es
brexent GmbH & Co. KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany
T: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 56 · F: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44 · www.brexent.com · @: info@brexent.com



Salvo error y modificaciones 0005000E-20170217