



Каталог дентальной продукции BEGO

ЗУБНОЕ ПРОТЕЗИРОВАНИЕ

По состоянию на
Август 2021 г.

Вместе к успеху



ЭФФЕКТИВНЫЕ ПРОДУКТЫ ДЛЯ КЛАССИЧЕСКОГО ЗУБНОГО ПРОТЕЗИРОВАНИЯ

и современных цифровых технологий

Опытные и преданные своему делу сотрудники компании BEGO активно ведут разработку технологий, за которыми стоит будущее стоматологии. Что важно сегодня, а что будет иметь решающее значение завтра? Зуботехнические лаборатории во всем мире полагаются на наш профессиональный опыт, а мы, в свою очередь, помогаем им найти те самые верные решения. Прогресс, экономичность и проверенное качество «Сделано в Германии» – вот ключевые характеристики продукции нашей компании. Мы работаем над тем, чтобы зубное протезирование на основе классических методик приобрело современный смысл, и предлагаем стоматологические материалы, сплавы на основе благородных и неблагородных металлов, оборудование и сервисные услуги для обеспечения высококачественного конечного результата.



ВМЕСТЕ К УСПЕХУ

Содержание*

1

Благородные сплавы

- 07 Bio PontoStar® XL
- 07 PontoLloyd® G
- 08 Pontonorm
- 08 BegoPal® 300
- 09 ECO d'OR
- 09 BegoPal® S
- 10 Золотые припои BEGO

2

Подготовительные работы

- 13 BegoStone plus
- 14 Набор измерительных инструментов по Нею
- 14 Цоколь для формирования основания модели

3

Дублирование и твердение

- 16 Обзор материалов BEGO для дублирования моделей
- 18 Gelovit 200
- 19 WiroGel® M
- 20 Castogel® и Castogel® mint
- 21 Wirodouble®
- 21 Дублировочная комби-ковета
- 22 Wirosil®, силикон для дублирования
- 23 Wirosil®plus
- 24 Wirosil®, система кювет для дублирования
- 25 Durol E
- 25 Durol/Durofluid

4

Моделирование

- 27 Подготовительный воск
- 27 Воск для устранения поднутрений
- 28 Гладкий воск для отливки
- 28 Рубчатый воск для литья
- 29 Восковые профили
- 29 Набор восковых профилей
- 30 Восковой анатомический профиль
- 30 Стартовый набор восков для моделирования
- 31 Восковые ретенции
- 31 Восковые решетчатые ретенции

- 32 Восковая ограничительная часть базиса
- 32 Восковые заготовки кламмеров
- 33 Восковые шаблоны/заготовки кламмеров
- 33 Восковые шаблоны
- 34 Восковая проволока
- 34 Пластмассовые палочки и полые трубочки
- 35 Восковая литниковая система Rapid Wax
- 36 Ожклюзионный воск
- 37 Коронковый воск
- 38 Фрезерный воск
- 39 Пришвечный воск
- 40 Воск для сканирования ScanWax/ScanBlock
- 41 Погружной воск
- 41 Rapidi
- 42 Isocera
- 42 Aurofilm
- 43 Adapta – набор для формирования колпачков

5

Паковка

- 45 WiroFine
- 46 Wiroplus® S
- 47 Wirovest®
- 48 Wirovest® plus
- 49 Bellavest® SH
- 50 Bellavest® DR
- 51 BellaStar XL
- 52 Bellavest® T
- 53 Bellasun
- 54 VarseoVest P^{plus}
- 55 VarseoVest C&B
- 56 BegoForm®
- 57 BegoSol®
- 58 Bellatherm®
- 58 Wiropaint plus
- 59 Бескольцевая система Rapid Ringless
- 60 Обзор паковочных масс BEGO
- 62 Муфельная ковета
- 62 Металлические муфельные кольца
- 63 Компенсационные прокладки
- 63 Литьевые воронки
- 64 Муфельные кольца BEGO

6

Неблагородные сплавы

- 66 Wirobond® 280
- 67 Wirobond® C
- 68 Wirobond® SG
- 69 Wirobond® LFC
- 70 Wiron® 99
- 71 Wiron® light
- 72 Wirocer plus
- 73 Wironit® LA
- 74 Wironit®
- 75 Wironit® extrahart
- 76 WIRONIUM® plus
- 77 WIRONIUM®
- 78 WIRONIUM® extrahart
- 79 Talmi
- 80 Wironit® Проволока для кламмеров
- 80 WiroFix

7

Материалы для CAD/CAM-системы

- 82 WIRONIUM® RP
- 83 Mediloy® S-Co
- 84 BEGO PMMA Splint E
- 85 Mediloy® M-Co
- 86 Mediloy® M-Ti4
- 87 Mediloy® M-Ti5

8

Предварительный прогрев и литье

- 89 Fornax® T
- 90 Nautilus® CC plus
- 92 Nautilus® T
- 94 Miditherm 100/200 MP
- 95 Керамические плавильные тигли FC для литейной установки Nautilus®
- 95 Пластмассовые ручки
- 95 Керамические ручки
- 96 Графитовые цилиндры
- 96 Стеклоуглеродные цилиндры
- 96 Стеклоуглеродные вставки
- 97 Керамические плавильные тигли FC для Fornax®
- 97 Графитовые вставки
- 97 Керамические вставки
- 98 Lolipot
- 99 Auromelt HF
- 99 Wiromelt

9

Пескоструйная обработка

- 101 Korox®
- 101 Perlablast®

10

Обработка поверхности

- 103 Triton SLA
- 104 Разделительные диски
- 104 Мелкозернистые шлифовальные камни
- 105 Перфорированные диски для шлифования
- 105 WiroFlex
- 106 Резиновые полиры
- 106 Держатели дисков и полиров
- 107 Полировальная паста
- 107 Steribim® super
- 108 Алмазная полировочная паста Diapol
- 108 Wirolyt
- 109 Eltopol 300

11

Сварка и пайка

- 112 LaserStar T plus
- 114 Дополнительные материалы
- 114 Thermostop
- 115 Minoxyd
- 115 Высококачественные зуботехнические припои
- 116 Припой Wirobond®
- 116 Припой Wiron®
- 116 Кобальт-хромовый припой
- 117 Тренинг и другие услуги
- 118 Алфавитный указатель



Bio PontoStar® XL

Bio PontoStar® XL

- Сплав с высоким содержанием золота и платины отлично подвергается обработке
- Насыщенный, желтый цвет подходит для изготовления высококачественных эстетических протезов
- Не содержит меди и палладия, имеет высокую стойкость против коррозии
- Светлый оксидный слой гарантирует точное воспроизведение необходимого цвета при нанесении керамики
- Обладает биосовместимостью и коррозионной стойкостью
- Также в наличии в виде сплава для технологии CAD/Cast®

Описание продукта

Состав в % от массы

Au 86,0 · Pt 11,5 · Zn 1,6 · Fe · In · Rh

Характеристики сплава	Значение
Тип согласно стандарту (ISO 22674)	4
Плотность	18,8 г/см ³
Температура предварительного нагрева	850 °C
Температура ликвидуса и солидуса	1045, 1100 °C
Температура литья	ок. 1270 °C
Модуль упругости	100 ГПа
Предел текучести 0,2 % (R _{p0,2})	500 МПа
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	7 %
Твердость по Виккерсу	215 HV5
Коэффициент теплового расширения (КТР) 25–500 °C, 10 ⁻⁶ К ⁻¹	14,2

Форма поставки	Кат. №
Bio PontoStar® XL	61140

Аксессуары

Проволока для лазерной сварки Bio PontoStar® XL, Ø 0,35 мм	61167
Припой PontoStar® G до обжига	61045
Золотой припой BEGO I после обжига	61017
Флюс Minoxud	52530

Соответствует стандарту SO 9693 по сплавам для металлокерамических зубных протезов
Соответствует стандарту ISO 22674 для использования в качестве сплава для коронок и мостовидных протезов



PontoLloyd® G

PontoLloyd® G

- Универсальный, сверхтвердый сплав с высоким содержанием золота подходит для всех показаний
- Желтый цвет подходит для изготовления высококачественных эстетических протезов
- Содержит индий, обеспечивающий надежную облицовку керамикой
- Без меди, подходит для пациентов с повышенной чувствительностью
- Обладает биосовместимостью и коррозионной стойкостью
- Также в наличии в виде сплава для технологии CAD/Cast®

Описание продукта

Состав в % от массы

Au 84,4 · Pt 8,0 · Pd 5,0 · In 2,5 · Ta

Характеристики сплава	Значение
Тип согласно стандарту (ISO 22674)	4
Плотность	18,1 г/см ³
Температура предварительного нагрева	850 °C
Температура ликвидуса и солидуса	1100, 1230 °C
Температура литья	ок. 1370 °C
Модуль упругости	100 ГПа
Предел текучести 0,2 % (R _{p0,2})	470 МПа
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	6 %
Твердость по Виккерсу	200 HV5
Коэффициент теплового расширения (КТР) 25–500 °C, 10 ⁻⁶ К ⁻¹	14,1

Форма поставки	Кат. №
PontoLloyd® G	61106

Аксессуары

Проволока для лазерной сварки PontoStar G, Ø 0,35 мм	61150
Припой PontoStar® G до обжига	61045
Золотой припой BEGO I после обжига	61017
Флюс Minoxud	52530

Соответствует стандарту SO 9693 для использования в качестве сплава для металлокерамических зубных протезов
Соответствует стандарту ISO 22674 для использования в качестве сплава для коронок и мостовидных протезов

Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.

1

Благородные сплавы



Pontonorm



BegoPal® 300



ECO d'OR



BegoPal® S

Pontonorm

- Сверхтвердый сплав с высоким содержанием золота, идеально подходит для изготовления каркасов металлокерамических коронок и мостовидных протезов
- Желтый цвет подходит для изготовления высококачественных эстетических протезов
- Сплав с широким спектром показаний, пригодный для облицовки как керамической массой, обладающей низкой температурой плавления и высоким коэффициентом теплового расширения, так и для облицовки композитом
- Обладает биосовместимостью и коррозионной стойкостью
- Также в наличии в виде сплава для технологии CAD/Cast®

Описание продукта

Состав в % от массы

Au 73,8 · Ag 9,2 · Pt 9,0 · Cu 4,4 · Zn 2,0 · In 1,5 · Ir

Характеристики сплава	Значение
Тип (согласно стандарту ISO 22674)	4
Плотность	16,7 г/см ³
Температура предварительного нагрева	700 °C
Температура ликвидуса и солидуса	900, 990 °C
Температура литья	ок. 1150 °C
Модуль упругости	105 ГПа
Предел текучести 0,2 % (R _{p0,2})	480 МПа
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	12 %
Твердость по Виккерсу	200 HV5
Коэффициент теплового расширения (КТР) 25–500 °C, 10 ⁻⁶ K ⁻¹	16,5

Форма поставки	Кат. №
Pontonorm	61126

Аксессуары

Проволока для лазерной сварки Pontonorm, Ø 0,35 мм	61172
Припой PontoRex® до обжига	61038
Припой PontoRex® после обжига	61039
Флюс Minoxud	52530

BegoPal® 300

- Сплав с широким спектром показаний, применяется для литья каркасов разнообразных зубных протезов, начиная от коронки и заканчивая супраконструкцией
- Без меди, подходит для пациентов с повышенной чувствительностью
- Светлый оксидный слой гарантирует точное воспроизведение необходимого цвета при нанесении керамики
- Содержит золото и серебро, обладает отличной плавкостью, текучестью и способностью к пайке
- Обладает биосовместимостью и коррозионной стойкостью
- Также в наличии в виде сплава для технологии CAD/Cast®

Описание продукта

Состав в % от массы

Pd 75,2 · In 6,3 · Ag 6,2 · Ga 6,0 · Au 6,0 · Re · Ru

Характеристики сплава	Значение
Тип (согласно стандарту ISO 22674)	4
Плотность	11,0 г/см ³
Температура предварительного нагрева	850 °C
Температура ликвидуса и солидуса	1175, 1320 °C
Температура литья	ок. 1390 °C
Модуль упругости	135 ГПа
Предел текучести 0,2 % (R _{p0,2})	520 МПа
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	28 %
Твердость по Виккерсу	240 HV5
Коэффициент теплового расширения (КТР) 25–500 °C, 10 ⁻⁶ K ⁻¹	13,8

Форма поставки	Кат. №
BegoPal® 300	61105

Аксессуары

Проволока для лазерной сварки BegoPal® 300, Ø 0,35 мм	61165
Припой BegoStar® до обжига	61081
Золотой припой BEGO I после обжига	61017
Флюс Minoxud	52530

Соответствует стандарту ISO 9693 для использования в качестве сплава для металлокерамических зубных протезов
Соответствует стандарту ISO 22674 для использования в качестве сплава для коронок и мостовидных протезов

Соответствует стандарту ISO 9693 для использования в качестве сплава для металлокерамических зубных протезов
Соответствует стандарту ISO 22674 для использования в качестве сплава для коронок и мостовидных протезов

Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.

ECO d'OR

- Универсальный, сверхтвердый сплав со сниженным содержанием золота для всех показаний к применению
- Подходит для облицовки гидротермальными керамическими массами LFC, обладает отличной связкой с керамикой даже при ее многократном обжиге
- Обладает биосовместимостью и коррозионной стойкостью
- Также в наличии в виде сплава для технологии CAD/Cast®

Описание продукта

Состав в % от массы

Ag 40,5 · Au 38,1 · Pd 13,0 · In 8,0 · Mn · Ta

Характеристики сплава	Значение
Тип (согласно стандарту ISO 22674)	4
Плотность	12,0 г/см ³
Температура предварительного нагрева	700 °C
Температура ликвидуса и солидуса	975, 1040 °C
Температура литья	ок. 1200 °C
Модуль упругости	99 ГПа
Предел текучести 0,2 % (R _{p0,2})	433 МПа
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	4,2 %
Твердость по Виккерсу	211 HV5
Коэффициент теплового расширения (КТР) 25–500 °C, 10 ⁻⁶ K ⁻¹	16,6

Форма поставки	Кат. №
ECO d'Or	61112

Аксессуары

Проволока для лазерной сварки ECO d'Or, Ø 0,35 мм	61170
Припой PontoRex® до обжига	61038
Золотой припой PontoRex® I после обжига	61039
Флюс Minoxud	52530

Соответствует стандарту ISO 9693 для использования в качестве сплава для металлокерамических зубных протезов
Соответствует стандарту ISO 22674 для использования в качестве сплава для коронок и мостовидных протезов

BegoPal® S

- Облицовывается композитом и стандартной керамикой
- Не содержит меди, подходит для пациентов с повышенной чувствительностью
- Светлый оксидный слой гарантирует точное воспроизведение необходимого цвета при нанесении керамики
- Обладает биосовместимостью и коррозионной стойкостью
- Также в наличии в виде сплава для технологии CAD/Cast®

Описание продукта

Состав в % от массы

Pd 57,5 · Ag 31,5 · Sn 9,0 · In 1,9 · Re · Ru

Характеристики сплава	Значение
Тип (согласно стандарту ISO 22674)	4
Плотность	11,1 г/см ³
Температура предварительного нагрева	850 °C
Температура ликвидуса и солидуса	1210, 1290 °C
Температура литья	ок. 1450 °C
Модуль упругости	118 ГПа
Предел текучести 0,2 % (R _{p0,2})	480 МПа
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	7 %
Твердость по Виккерсу	220 HV5
Коэффициент теплового расширения (КТР) 25–500 °C, 10 ⁻⁶ K ⁻¹	14,4

Форма поставки	Кат. №
BegoPal® S	61086

Аксессуары

Проволока для лазерной сварки BegoPal® 300, Ø 0,35 мм	61165
Припой BegoStar® до обжига	61081
Золотой припой BEGO I после обжига	61017
Флюс Minoxud	52530

Соответствует стандарту ISO 9693 для использования в качестве сплава для металлокерамических зубных протезов
Соответствует стандарту ISO 22674 для использования в качестве сплава для коронок и мостовидных протезов

Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.

Золотосодержащие сплавы BEGO

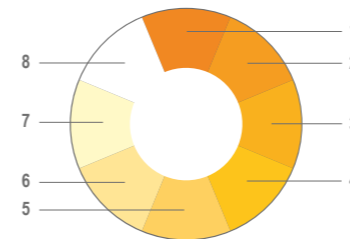
Сплав	Также для CAD/Cast*	Био-сертификат	Стандарты ISO	Кат. №	Тип по ISO 22674	№ цветового кода BEGO	Состав в % от массы (x = < 1%)								Другие элементы (< 1%)	Плотность г/см³	Твердость по Виккерсу HV5	Предел текучести 0,2% (R _{0,2}), МПа	Относительное удлинение при разрыве (A _g), %	Модуль упругости ГПа	Температура ликвидуса °С	Температура литья ок. °С	Температура предварительного нагрева °С	Коэффициент теплового расширения 25-500 °С 10 ⁻⁶ К ⁻¹	Оксидный обжиг			Проволока для лазерной сварки	Припой (Кат. №)	
							Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In											°С	мин	вакуум			
Сплавы для классической керамики																														
Bio PontoStar® XL	✓	✓	9693-1 + 22674	61140	4	5	86,0	11,5	-	-	-	-	1,6	x	Fe · Rh	18,8	215		500	7	100	1045, 1100	1270	850	14,2	900	5	✓	Проволока Bio PontoStar® XL	● Припой PontoStar®G (61045) ■ Золотой припой BEGO I (61017)
Bio PontoStar®	✓	✓	9693-1 + 22674	61104	4	5	86,7	10,7	-	-	-	-	1,5	x	Mn · Rh · Ta	18,8	225		550	8	100	1040, 1150	1270	850	14,2	950	10	-	Проволока Bio PontoStar®	● Припой PontoStar®G (61045) ■ Золотой припой BEGO I (61017)
PontoStar® G		✓	9693-1 + 22674	61046	4	4	85,5	11,4	-	-	-	-	2,3		Fe · Rh	18,0	175		430	9	92	1055, 1140	1320	850	14,4	950	1	-	Проволока PontoStar® G	● Припой PontoStar®G (61045) ■ Золотой припой BEGO I (61017)
PontoLloyd® G	✓	✓	9693-1 + 22674	61106	4	6	84,4	8,0	5,0	-	-	-	2,5		Ta	18,1	200		470	6	100	1100, 1230	1370	850	14,1	960	10	-	Проволока PontoStar® G	● Припой PontoStar®G (61045) ■ Золотой припой BEGO I (61017)
PontoLloyd® P	✓	✓	9693-1 + 22674	61087	4	8	77,5	9,9	8,9	1,0	x	x	1,4		Fe · Ir	17,9	205		490	5	110	1145, 1215	1380	850	13,8	960	10	-	Проволока PontoLloyd® P	● Припой BegoStar®-Lot (61081) ■ Золотой припой BEGO I (61017)
BegoCer® G		✓	9693-1 + 22674	61097	4	8	51,5	-	38,4	-	-	-	8,7		Ga 1,3 · Ru	14,3	220		520	16	125	1155, 1310	1450	850	13,7	960	2-3	-	Проволока BegoCer® G	● Припой BegoStar® (61081) ■ Золотой припой BEGO I (61017)
BegoStar®	✓	✓	9693-1 + 22674	61080	4	8	54,0	-	26,5	15,5	-	2,4	-	1,4	Re · Ru	13,8	225		510	15	113	1230, 1280	1420	850	14,0	960	10	-	Проволока BegoCer® G	● Припой BegoStar® (61081) ■ Золотой припой BEGO I (61017)
BegoStar® ECO		✓	9693-1 + 22674	61121	4	8	15,0	-	51,9	23,0	-	4,0	-	6,0	Ru	11,2	215		440	22	135	1250, 1310	1430	850	14,2	960	2-3	-	Проволока BegoStar® ECO	● Припой BegoStar® (61081) ■ Золотой припой BEGO I (61017)
BegoPal® 300	✓	✓	9693-1 + 22674	61105	4	8	6,0	-	75,2	6,2	-	-	-	6,3	Ga 6,0 · Re · Ru	11,0	240		520	28	135	1175, 1320	1390	850	13,8	960	2-3	-	Проволока BegoPal® 300	● Припой BegoStar® (61081) ■ Золотой припой BEGO I (61017)
BegoPal® S	✓	✓	9693-1 + 22674	61086	4	8	-	-	57,5	31,5	-	9,0	-	1,9	Re · Ru	11,1	220		480	7	118	1210, 1290	1450	850	14,4	960	10	-	Проволока BegoPal® 300	● Припой BegoStar® (61081) ■ Золотой припой BEGO I (61017)
Сплавы для керамики с высоким коэффициентом теплового расширения (гидротермальные керамические массы LFC)																														
Bio PlatinLloyd®	✓	✓	9693-1 + 22674	61125	4	4	74,9	7,8	-	14,9	-	-	2,2	-	Mg · Mn · Rh	16,3	205		490	6	120	990, 1065	1250	700	16,0	780	10	-	Проволока Bio PlatinLloyd®	● Припой PontoRex® (61038) ■ Припой PontoRex® (61039)
Pontonorm	✓	✓	9693-1 + 22674	61126	4	3	73,8	9,0	-	9,2	4,4	-	2,0	1,5	Ir	16,7	200		480	12	105	900, 990	1150	700	16,5	780	5	✓	Проволока Pontonorm	● Припой PontoRex® (61038) ■ Припой PontoRex® (61039)
PlatinLloyd® KF		✓	9693-1 + 22674	61025	4	4	72,8	2,0	5,7	16,1	-	-	3,0	-	Ir · Mn · Rh	15,6	250		580	6	120	980, 1070	1200	750	16,2	800	10	-	Проволока PlatinLloyd® KF	● Припой PontoRex® (61038) ■ Припой PontoRex® (61039)
AuroLloyd® KF	✓	✓	9693-1 + 22674	61052	4	6	55,0	-	10,0	29,3	-	1,0	1,2	3,5	Re · Ru	13,9	200		480	7	106	950, 1060	1230	700	17,1	800	10	-	Проволока AuroLloyd® KF	● Припой PontoRex® (61038) ■ Припой PontoRex® (61039)
ECO d'OR	✓	✓	9693-1 + 22674	61112	4	6	38,1	-	13,0	40,5	-	-	-	8,0	Mn · Ta	12,0	211		433	4,2	99	975, 1040	1200	700	16,6	800	5	-	Проволока ECO d'OR	● Припой PontoRex® (61038) ■ Припой PontoRex® (61039)
BegoStar® LFC	✓	✓	9693-1 + 22674	61107	4	8	x	-	35,0	59,6	-	1,0	4,0	-	Ru · Zr	10,8	200		400	12	113	1080, 1150	1300	700	16,6	780	10	-	Проволока ECO d'OR	● Припой PontoRex® (61038) ■ Припой PontoRex® (61039)
Сплавы для коронок и мостовидных протезов (только с облицовкой из композита)																														
PlatinLloyd® 100	✓	✓	22674	61020	4	3	72,0	3,5	-	13,7	9,8	-	x	-	Ir	15,5	220		500	15	95	900, 940	1050	700	-	-	-	-	Проволока PlatinLloyd® 100	Золотой припой BEGO I (61017) Золотой припой BEGO II (61043)
PlatinLloyd® M	✓		22674	61009	4	4	70,0	5,0	1,0	11,7	10,0	-	1,9	x	Re	15,7	270		650	11	98	880, 940	1020	700	-	-	-	-	Проволока PlatinLloyd® M	Золотой припой BEGO I (61017) Золотой припой BEGO II (61043)
AuroLloyd® M			22674	61054	4	5	54,0	1,0	5,0	29,0	8,0	-	1,0	1,9	Ir	13,5	250		455	6	107	860, 920	1100	700	-	-	-	-	Проволока PlatinLloyd® M	Золотой припой BEGO I (61017) Золотой припой BEGO II (61043)

Приведенные данные являются ориентировочными. Возможны изменения.

Типы согласно стандарту ISO 22674

Тип 4: для изготовления тонкостенных стоматологических конструкций, подверженных воздействию больших функциональных нагрузок, например, съемных бюгельных протезов, кламмеров, облицованных коронок, мостовидных протезов большой протяженности или мостовидных протезов с тонким поперечным сечением, балок, замковых креплений, супраструктур протезов на имплантатах.

Благородные сплавы и золотые припои BEGO являются медицинскими продуктами согласно Директиве 93/42 ЕЭС. В соответствии с приложением IX они относятся к классу IIa.



Цветовой код благородных сплавов BEGO

Приведенная цветовая палитра с соответствующим цифровым обозначением примерно соответствует интенсивности окраски сплава.



BegoStone plus

Сверхтвердый гипс

- Проверенный временем, высококачественный и сверхпрочный гипс 4-го класса предназначен для изготовления моделей под вкладки, коронки, мостовидные и бюгельные протезы, успешно применяется для сканирования моделей в системах CAD/CAM
- Высокая точность передачи формы со всеми известными дублирующими материалами документально подтверждает необыкновенную универсальность в применении
- Гипс BegoStone обладает тиксотропными свойствами и сразу готов к применению
- Отличная текучесть гипса Bego Stone проявляется уже при лёгкой вибрации и позволяет избежать образования пузырьков при заливке любых оттисков
- Рабочее время, включая продолжительность замешивания, составляет ок. 5 мин
- Благодаря цвету гипса (слоновая кость 35) возможно чёткое сканирование и распознавание мелких деталей и границ препарирования
- Очень гладкая поверхность моделей, высокая прочность на истирание при идеальном коэффициенте линейного расширения 0,09 % создают оптимальные предпосылки для прецизионных стоматологических реставраций
- Высокий предел прочности на изгиб и разрыв надёжно предохраняет зубы и штампы от поломок
- Каждая партия Bego Stone plus контролируется на неизменность компонентов, что обеспечивает постоянную воспроизводимость результатов

Описание продукта

Физические свойства

Цвет	слоновая кость
Время впитывания	15 сек
Рабочее время при 20 °C	ок. 5 мин
Время схватывания (по Вика)	ок. 10 мин
Прочность на сжатие через 1 час [МПа]	60
Предел прочности на разрыв через 24 часа [МПа]	12
Расширение при схватывании [%]	0,09
Время твердения	ок. 30 мин
Твердость через 1 час [МПа]	ок. 220

Формы поставки

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
BegoStone plus	Ведро 5 кг	54812
BegoStone plus	Ведро 12 кг	54811

2

Подготовительные работы

Набор измерительных инструментов по Нею

- Измерительные инструменты применяются в технике бюгельного протезирования для анализа моделей, измерения поднутрений и разметки экватора

Описание продукта

Комплект поставки	Кат. №
Набор измерительных инструментов, хвостовик Ø 3 мм; состоит из калибров для измерения глубины поднутрений:	22160
1 0,25 мм	22145
2 0,50 мм	22146
3 0,75 мм	22147
4 Поисковый штифт	22148
5 Восковой скребок	22149
6 Держатель стержня	22163
Графитовые стержни (10 шт.)	22150



Цоколь для формирования основания модели

- Гладкая, чистая поверхность основания модели достигается без дополнительного шлифования
- Предлагается в двух размерах: для нижней и для верхней челюсти

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Размеры Ш x В x Г [мм]	Кат. №
U1, форма для нижней челюсти, малая	5 шт.	80 × 15 × 57	52641
U2, форма для нижней челюсти, большая	5 шт.	90 × 15 × 66	52642
O1, форма для верхней челюсти, малая	5 шт.	80 × 15 × 57	52661
O2, форма для верхней челюсти, большая	5 шт.	88 × 15 × 64	52671
Набор (U1, U2, O1, O2 по 1 шт. каждого наименования)	4 шт.	см. выше	52630

З

Дублирование и твердение

Обзор материалов BEGO для дублирования моделей

Гель и силикон для дублирования моделей

Обзор материалов BEGO для дублирования моделей



Показания к применению	Wirosil®	Wirosil® plus
Паковочная масса	✓✓✓	✓✓✓
Гипс	✓✓✓	✓✓✓
Технология литевой пластмассы	–	–

Технические характеристики

Температура плавления	–	–
Температура обработки	Комнатная температура	Комнатная температура
Повторное использование (мин.)	одноразовое использование	одноразовое использование
Точность прилегания	✓✓✓	✓✓✓
Время твердения	30–40 мин	10–12 мин
Возможность расплавлять в микроволновой печи	–	–
Твердость / прочность	17–20 (ед. Шора А)	20 (ед. Шора А)
Цвет	голубой	синий

Формы поставки

Кат. № (содержимое)	Кат. № 52001 (2 × 1 кг)	Кат. № 54854 (2 × 1 кг)
	Кат. № 54915 (2 × 5 кг ⁴)	Кат. № 54904 (2 × 5 кг)
	Кат. № 52000 (Основной набор ⁵)	Кат. № 54903 (Основной набор ⁵)

Аксессуары

Аппарат для дублирования Gelovit 200 Кат. № 26330	–	–
Дублировочная комби-кювета и крышка с клиновидным углублением Кат. № 52090	–	–
Кювета для дублирования Wirosil®, малая Кат. № 52072	✓✓✓	✓✓✓
Кювета для дублирования Wirosil® D, большая Кат. № 52083	✓✓✓	✓✓✓

✓✓✓ оптимально; ✓✓ рекомендуется; ✓ подходит

¹ Использовать только зуботехнические гипсы 4-го класса

² Обработка автополимеризующихся композитов при высокой температуре способствует лучшей прочности полных съемных протезов

³ Сокращенное время затвердевания благодаря охлаждению в холодильнике или в холодной водной ванне

⁴ Расчет по весу

⁵ 1 бутылка по 1 кг каждая, 1 мерный стакан для смешивания, 1 шпатель, 1 кювета для дублирования малая, 1 кювета для дублирования большая, 1 бутылочка-спрей Autofilm, 1 бутылочка-спрей Durofluid, 1 инструкция по применению



Wirogel® M	Castogel® / Castogel® mint	Wirodouble®
✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓
✓✓ ¹	–	–
✓✓	✓	–

96 °С	93 °С	93 °С
54 °С ²	42 °С (кратковременная температура 38 °С)	42 °С
15 циклов плавления	10–12 циклов плавления	10 циклов плавления
✓✓✓	✓✓	✓✓
60–90 мин	60–90 мин	60–90 мин
✓✓✓	✓✓✓	–
76 Duro 00 аквамарин	72 Duro 00 зеленый	69 Duro 00 натуральный

Кат. № 54351 (6 кг)	Кат. № 52052 (6 кг)	Кат. № 52050 (6 кг)
Кат. № 54354 (10 кг)	Кат. № 52049 mint (10 кг)	

✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓
✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓
–	–	–
–	–	–



Предлагаем приобрести: подходящий дублирующий гель (стр. 19-22)!

Gelovit 200

Микропроцессорный аппарат для высококачественного дублирования

- Безщеточный мотор с программным управлением обладает большей надежностью и намного более долгим сроком службы, чем обычные моторы
- Отвечающее современным требованиям программное управление подчеркивает надежность аппарата в долгосрочной эксплуатации
- Инновационная концепция приготовления геля с настройкой температуры эффективно предупреждает образование комков и гарантирует быстрое приготовление без подгорания
- Специальный режим нагрева эффективно предотвращает появление отложений и закупорку сопел, не нарушая при этом однородности геля
- Третья ступень нагревания минимизирует тепловую усадку геля, что обеспечивает оптимальные результаты передачи формы
- В целях достижения оптимального рабочего процесса можно предварительно запрограммировать время готовности геля
- Количество желаемых циклов плавки может задаваться индивидуально, что гарантирует постоянное качество результатов дублирования
- Рациональный дизайн дисплея позволяет получать информацию обо всех параметрах, а также легко и быстро задействовать все важные функции

Описание продукта

Технические характеристики	
Высота	565 мм
Ширина	310 мм
Глубина	355 мм
Номинальное напряжение	230 В, 50/60 Гц
Специальное напряжение	100–240 В, 50/60 Гц
Мощность при номинальном напряжении 230 В	900 ВА
Вместимость	3–6 кг
Вес	21 кг

Форма поставки	Кат. №
Gelovit 200, 230 В, 50/60 Гц	26330

Аксессуары	Содержимое	Кат. №
Дублирующий гель WiroGel® M для гипса, паковочной массы и метода литья пластмассы	Ведро 6 кг	54351
Дублирующий гель Castogel® для паковочной массы и метода литья пластмассы	Ведро 6 кг	52052
Дублирующий гель Wirodouble® для паковочной массы	Ведро 6 кг	52050
Пластмассовая дублировочная комби-ковчета	1 комплект	52090



WiroGel® M

Экологически безопасный гель для дублирования на основе агар-агара для изготовления моделей из паковочных масс, гипса и для технологии литьевой пластмассы

- Универсальность применения: для всех фосфатных паковочных масс и гипсов 4-го класса, а также для технологии литьевой пластмассы
- Очень высокая точность воспроизведения формы; гладкая поверхность модели способствует надежному применению и достижению точных результатов, отвечающих самым высоким требованиям
- 15 циклов плавления обеспечивают отличное соотношение цены и качества. Гель подходит для расплавления в микроволновой печи без ущерба для качества и точности передачи формы
- Дублирование гелем WiroGel® M с учетом стоимости самого аппарата в пять раз дешевле дублирования силиконом
- Цвет материала оптимизирует контраст, что дает большую уверенность в процессе работы

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
WiroGel® M	Ведро 6 кг	54351
WiroGel® M	Ведро 10 кг	54354
Аксессуары		
Дублировочная комби-ковчета	1 комплект	52090



Castogel® и Castogel® mint

Специальный дублирующий гель многократного использования на основе агар-агара

- Специальный дублирующий гель для сложных конструкций бюгельных протезов, комбинированных работ и технологии литевой пластмассы
- Удобен в работе благодаря высокой точности воспроизведения даже самых мелких деталей, высокоэластичный, прочный на разрыв. Все эти свойства геля обеспечат Вам качество и точность работы
- Гель Castogel® mint имеет приятный запах мяты
- Экономичен в работе благодаря многократному применению (10–12 циклов плавления)
- Экологически безопасный, т.к. полностью разлагается в биологической среде

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Castogel®	Ведро 6 кг	52052
Castogel® mint	Ведро 10 кг	52049
Аксессуары		
Дублировочная комби-ковчета	1 комплект	52090



Wirodoube®

Дублирующий гель многократного использования на основе агар-агара

- Проверенный временем дублирующий гель для фосфатных и силикатных паковочных масс
- Высокий стандарт качества гарантирует многократное использование (до 10 циклов плавления) и обеспечивает надежность и экономность в работе

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Wirodoube®	Ведро 6 кг	52050
Аксессуары		
Дублировочная комби-ковчета	1 комплект	52090



Дублирующая комби-ковчета

для бюгельного протезирования

- Низкий уровень термической проводимости пластмассы гарантирует охлаждение дублирующей массы без напряжения
- Два клиновидных углубления в крышке ковчеты удерживают форму от вращения и обеспечивают соответствующий возврат формы в ковчету
- Дублировочные комби-ковчеты подходят для муфельных колец BEGO

Описание продукта

Форма поставки	Размеры Ш x В x Г [мм]	Содержимое	Кат. №
Дублировочная комби-ковчета и крышка с клиновидным углублением, цоколь-основание и 2 цоколя для формы (2 размера)	90 x 80 x 80 Уровень наполнения – 55 мм	1 комплект	52090



Wirosil®

Силикон для дублирования

- Wirosil® – это двухкомпонентный силикон дополнительного отверждения, чрезвычайно точно воспроизводящий мастер-модели благодаря своей устойчивости к деформации
- Экономичная кювета и стабилизационная вставка упрощают процесс работы и обеспечивают надежный результат с низким расходом материала
- Идеально подходит для слепков с фрезерованных поверхностей при комбинированном протезировании: пропорция смешивания 1:1

Описание продукта

Физические свойства

Рабочее время	ок. 5 мин 30 сек
Время твердения (22 °C)	30–40 мин
Время смешивания	30 сек
Твердость по Шору (1 ч)	17–20
Возврат в исходное состояние после деформации	99,8 %
Усадка (DIN 14356)	0,01 %

Форма поставки

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Основной набор = 1 бутылка Wirosil® 1+2 по 1 кг каждая, 1 мерный стакан для смешивания, 1 шпатель, 1 кювета для дублирования малая, 1 кювета для дублирования большая, 1 бутылочка-спрей Aurolfilm, 1 бутылочка-спрей Durofluid, 1 инструкция по применению	1 комплект	52000
Единичная упаковка Wirosil® 1 + 2	2 бутылки по 1 кг каждая	52001
Большая упаковка Wirosil® 1 + 2	2 канистры по 5 кг каждая	54915



Wirosil® plus

Силикон для дублирования

- Великолепная устойчивость к деформации обеспечивает чрезвычайно точное изготовление мастер-моделей
- Силикон с пропорцией смешивания 1:1 как для ручной обработки, так и для применения в дозаторе
- Wirosil® plus со временем твердения всего за 10 минут специально разработан для зуботехнических работ, требующих быстроты в сочетании с точностью
- Жидкотекучая консистенция и хорошее восстановление формы за счет упругих свойств обеспечивают отличное качество слепка с фрезерованных поверхностей при комбинированном протезировании

Описание продукта

Физические свойства

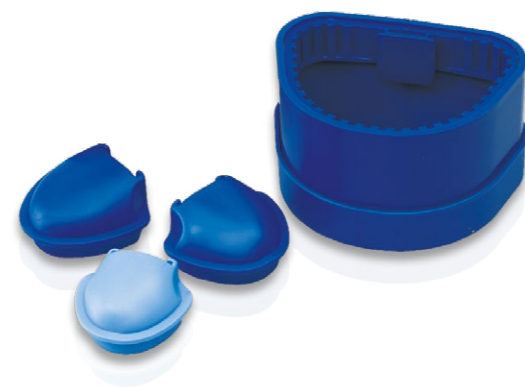
Рабочее время	3 мин 30 сек
Время смешивания	30 сек
Время твердения (22 °C)	10–12 мин
Твердость по Шору (1 ч)	20
Возврат в исходное состояние после деформации	99,8 %
Усадка (DIN 14356)	0,01 %

Формы поставки

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Единичная упаковка Wirosil® plus	2 бутылки по 1 кг каждая	54854
Большая упаковка Wirosil® plus 1 + 2	2 канистры по 5 кг каждая	54904
Основной набор = 1 бутылка Wirosil® plus 1+2 по 1 кг каждая, 1 мерный стакан для смешивания, 1 шпатель, 1 кювета для дублирования малая, 1 кювета для дублирования большая, 1 бутылочка-спрей с жидкостью Aurolfilm, 1 бутылочка-спрей Durofluid для моделирования, 1 инструкция по применению	1 комплект	54903

Аксессуары

Жидкость Aurolfilm (бутылочка-спрей)	Бутылка 100 мл	52019
Кювета для дублирования Wirosil®	1 набор	52083



Wirosil®

Система кювет для дублирования

- Система кювет для дублирования Wirosil® отличается точным воспроизведением, экономией материала, устойчивостью к деформации и простотой в работе
- В систему входит:
 - основание для фиксации модели
 - манжеты оптимальной формы для моделей верхней и нижней челюстей
 - стабилизирующая вставка для определения точности после извлечения мастер-модели
 - три сменные небные вставки, которые существенно повышают точность репродукции и позволяют очень экономно расходовать силикон за счет гибкости установки формы

Описание продукта

Формы поставки	Размеры Ш x В x Г [мм]	Кат. №
Система кювет для дублирования Wirosil®, в наборе, со стабилизирующим кольцом и 3-мя небными вставками		
малая	90 × 55 × 68	52072
большая	105 × 60 × 78	52083
Аксессуары		
Стабилизирующее кольцо и 3 небные вставки		
Для малой кюветы для дублирования		52079
Для большой кюветы для дублирования		52084
Малое стабилизирующее кольцо Wirosil (10 штук)		54881
Большое стабилизирующее кольцо Wirosil (10 штук)		54882



Durol E

Экологически чистый отвердитель

- Погружной отвердитель Durol E не содержит растворителей и поэтому экологически совершенно безопасен. При высыхании почти не возникает запаха, так как отсутствует растворитель
- Загрязнения легко удаляются водой
- Температура сушки составляет 150 °С, что позволяет экономить 25 % времени и электроэнергии

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Экологически чистый погружной отвердитель Durol E	Бутылка 1 л	52148



Durol/Durofluid

Отвердитель

- Холодный отвердитель для моделей из паковочной массы
- Отвердители Durol и Durofluid используются в холодном виде и при затвердевании очень хорошо впитываются в поверхность дубликат-модели, которая становится твердой и гладкой
- Durol: рекомендуемая температура сушки для дубликат-модели составляет 250 °С
- Durofluid: для лучшей адгезии восковой композиции необходимо просушить модели из паковочной массы, изготовленные в силиконовой форме, при температуре ок. 70 °С–100 °С в течение ок. 10 мин. Затем модели из паковочной массы равномерно покрываются тонким слоем спрея Durofluid

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Погружной отвердитель Durol	Бутылка 1 л	52111
Спрей для моделей Durofluid (1 бутылочка-спрей)	Бутылка 100 мл	52008



Подготовительный воск

для бюгельного протезирования

- Подготовительный воск отличается высокой податливостью. Он легко адаптируется на мастер-модели и плотно удерживается на ней, поэтому нет необходимости дополнительно использовать клей для воска
- Благодаря способности сохранять отличную форму и прилегать к краям допускается обработка дублирующим гелем при высокой температуре затвердевания ок. 70 °С и температуре обработки 55 °С
- Легкое извлечение мастер-модели после окончания дублирования идеально дополняет перечень технологических свойств воска, удобных для пользователя

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Подготовительный воск, размер пластины: 17,5 × 8 см, цвет: красный		
0,5 мм	15 пластин	40036
0,6 мм	15 пластин	40037
0,7 мм	15 пластин	40038

4

Моделирование



Воск для устранения поднутрений

соответствует по своим свойствам специфическим требованиям техники бюгельного протезирования

- Этот воск был разработан для устранения поднутрений, создания кламмерных уступов и разгрузки критических областей модели
- Воск твердый, он легко скоблится и режется, что позволяет четко воспроизводить форму и контуры кламмерных уступов на моделях из паковочной массы
- Воск легко удаляется с мастер-модели при температуре ок. 90 °С. Температура твердения ок. 68 °С и температура плавления 80–85 °С гарантируют надежность и устойчивость к высоким температурам во время дублирования

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Воск для устранения поднутрений, цвет: розовый	Банка 70 г	40032

Гладкий воск для отливки

моделей каркасов верхней челюсти

- Воск адаптируется очень легко и без складок
- Плотно прилегает на модели из паковочной массы и выгорает без остатка
- Хорошая прозрачность воска позволяет оптимально проследить рисунок конструкции на дубликат-модели и сэкономить время на коррекцию смоделированного

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Гладкий воск для литья, размер пластины: 17,5 × 8 см, цвет: зеленый		
0,25 мм	15 пластин	40091
0,3 мм	15 пластин	40092
0,4 мм	15 пластин	40093
0,5 мм	15 пластин	40094
0,6 мм	15 пластин	40095



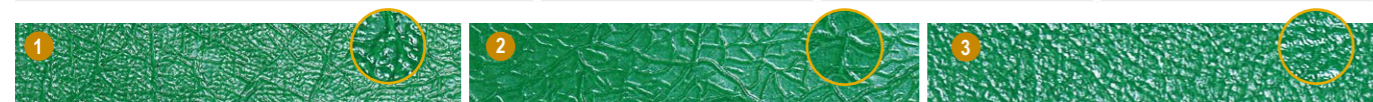
Рубчатый воск для литья

моделей каркасов верхней челюсти

- Испытанный и хорошо зарекомендовавший себя воск для моделирования базисов на верхней челюсти
- Хорошо адаптируется и плотно прилегает к дубликат-модели даже без применения клея для воска
- Рубчатые воски для литья имеют три варианта структуры: от мелкой шероховатости до грубой поверхности, что позволяет индивидуально оформить поверхность базиса в соответствии с предписаниями стоматолога
- Индивидуально оформленная поверхность базиса бюгельного протеза облегчает растирание пищи и способствуют быстрому привыканию пациента к своему протезу

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое		
Рубчатый воск для литья, размер пластины: 15 × 7,5 см, цвет: зеленый	15 пластин		
	Кат. №	Кат. №	Кат. №
	1 грубая структура поверхности	2 средняя структура поверхности	3 мелкая структура поверхности
0,35 мм	40160	40192	40210
0,4 мм	40170	40193	40220
0,5 мм	40180	40194	40230
0,6 мм	40190	40195	40240



Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.

Восковые профилиль

моделей каркасов верхней челюсти

- Хорошо зарекомендовавшие себя восковые профили облегчают моделирование по индивидуальным показаниям
- Восковые профили BEGO легко принимают желаемую форму, хорошо фиксируются и удерживаются на модели из паковочной массы
- Рецептура воска подобрана специально для высокой стабильности профилей, что отлично предохраняет их от нежелательной деформации и сжатия во время работы

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Восковые профили, длина 17 см, цвет: зеленый		
● 0,8 мм ограничивающая проволока	30 г	40261
● 1,0 мм, ограничивающая проволока	40 г	40263
● 1,35 мм литейный канал	50 кг	40301
● 1,6 × 4,0 мм, подъязычная дуга, нижняя челюсть	75 г	40421
● 2,0 × 4,0 мм, подъязычная дуга, нижняя челюсть	85 г	40422
● 1,15 × 1,75 мм кламмеры, непрерывные кламмеры	50 кг	40441
● 2,0 × 4,5 мм, литейные профили, верхняя челюсть (малые базисы)	90 г	40462
● 2,0 × 6,5 мм, литейные профили, верхняя челюсть	125 г	40461



Набор восковых профилей

для модельного литья

- В практичном наборе BEGO собраны наиболее часто используемые восковые профили для моделирования
- Воск средней твердости

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Набор восковых профилей: длина: 17 см, цвет: зеленый, входит:		40250
● 0,8 мм ограничивающая проволока	6 кг	
● 1,35 мм литейный канал	10 г	
● 2,0 × 4,0 мм, подъязычная дуга, нижняя челюсть	17 г	
● 2,0 × 6,5 мм, литейные профили, верхняя челюсть	2 × 25 г	
● 1,15 × 1,75 мм кламмеры, непрерывные кламмеры	10 г	



Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.

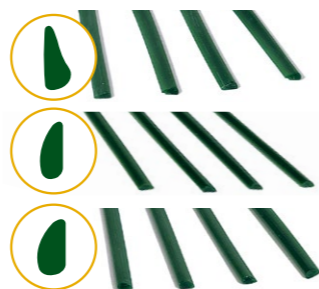
Восковой анатомический профиль

для каркасов бюгельных протезов на нижней челюсти

- Бюгель на нижней челюсти, выполненный с помощью анатомического воскового профиля, имеющего закругленный верхний край и форму, вогнутую в сторону языка, хорошо воспринимается пациентами
- Три различные формы восковых дуг для индивидуального формирования сублингвальной дуги в зависимости от статуса пациента или модели
- В частности, анатомический профиль в форме уплощенной капли хорошо зарекомендовал себя за много лет. Легко поддается отделке и полировке
- **Совет:** в целях профилактики заболеваний пародонта необходимо соблюдать минимальное расстояние в 4 мм между краем десны и верхним краем дуги бюгельного протеза на нижней челюсти

писание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Восковой анатомический профиль дуги, зеленый цвет, длина 17 см, 1,8 × 4,2 мм	15 шт.	40075
Узкий восковой профиль дуги, цвет зеленый, длина 17 см, 1,6 × 4,0 мм	75 г	40421
Стандартный восковой профиль дуги, цвет зеленый, длина 17 см, 2,0 × 4,0 мм	85 г	40422



Стартовый набор восков для моделирования

для бюгельного протезирования

- Стартовый набор восков для моделирования для бюгельного протезирования включает в себя наиболее ходовые восковые шаблоны и профили. Такой набор идеально подходит для начинающих или для зуботехнических лабораторий с малым количеством заказов бюгельных протезов
- Разнообразные формы профилей покрывают потребности почти по всем показаниям для бюгельного протезирования
- Вы можете использовать стартовый набор восков для изготовления любой модели
- Несмотря на свою пластичность, бюгельные воски хорошо сохраняют приданную форму, а также легко и надежно наносятся на дубликат-модель
- Восковые профили кламмеров помогают сэкономить время в процессе моделирования. Путем их укорачивания или удлинения можно индивидуально откорректировать формы восковых конструкций

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Стартовый набор восков для моделирования включает в себя: <ul style="list-style-type: none"> • воск для устранения поднутрений, 5 г • 1 пластина подготовительного воска, цвет: розовый • 1 пластина гладкого воска для литья • 1 пластина рубчатого воска для литья, средняя структура поверхности • 2 профиля кламмеров • 2 восковые ретенции, верхняя челюсть • 2 восковые ретенции, нижняя челюсть • 2 анатомических восковых профиля • 2 плоские литейные полоски по 4,5/6,5 мм каждая • 2 восковые проволоки для литников, Ø 4 мм • 2 восковые проволоки для литников, Ø 0,8 мм 	1 комплект	40251



Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.

Восковые ретенции

для каркасов бюгельных протезов на нижней челюсти

- Для надежной фиксации пластмассовых седловидных участков частичных бюгельных протезов на нижней челюсти

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Цвет: красный, длина: ок. 15 см		
1 Восковые дырочные ретенции	15 шт.	40620
Восковые дырочные ретенции (лабораторная упаковка)	150 шт.	40630
2 Восковые круглодырочные ретенции	15 шт.	40051
Восковые круглодырочные ретенции (лабораторная упаковка)	150 шт.	40052



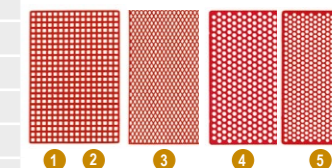
Восковые решетчатые ретенции

для каркасов бюгельных протезов на верхней челюсти

- 1 Восковые решетчатые ретенции применяются для удобного и эффективного формирования ретенционных участков на полных или частичных съемных зубных протезах. Они обеспечивают надежное соединение пластмассы с металлическим базисом бюгеля. Крупные решетчатые ретенции способствуют экономному расходу материала в процессе работы
- 2 как 1, но большего размера
- 3 Восковые диагонально-решетчатые ретенции предназначены для частичных зубных протезов и формирования ретенций. Это чрезвычайно удобная форма обеспечивает надежное соединение пластмассы с металлическим базисом бюгеля
- 4 + 5 Дырочно-решетчатые ретенции применяются для частичных бюгельных протезов на верхней челюсти и для укрепления полного съемного протеза из пластмассы на верхней челюсти

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Восковые решетчатые ретенции, цвет: красный		
1 60 × 42 мм	25 шт.	40060
2 100 × 100 мм	10 шт.	40062
3 75 × 150 мм	10 шт.	40061
4 для частичных бюгельных протезов верхней челюсти, 70 × 70 мм	20 шт.	40066
5 для бюгельных протезов верхней челюсти, 70 × 70 мм	20 шт.	40039



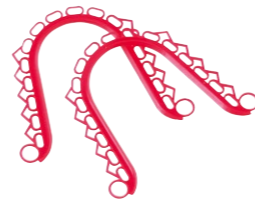
Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.

Восковая ретенционная/ограничительная часть базиса

- Экономят время при моделировании конструкций верхней челюсти с протяженными седловидными участками
- Большое преимущество состоит в том, что ограничителному базису можно придать любую форму, так как его размер может изменяться за счет корректировки ретенции
- Воск настолько пластичен, что за счет этого ему можно придать желаемую форму и легко и надежно нанести на дубликат-модель

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Восковая ретенционная часть ба: ый, длина: 17 см	25 шт.	40025



Восковые заготовки кламмеров

для моляров и премоляров: средней твердости и формоустойчивые

- Форма поперечного сечения, напоминающая рассеченную пополам каплю, способствует предотвращению отложения остатков пищи на молярах и премолярах и дополнительно усиливает устойчивость всего кламмера
- Тонкая форма кламмеров способствует отличному привыканию пациентов к протезу
- Восковые профили кламмеров BEGO легко принимают необходимую форму, не гнутся и надежно удерживаются на модели из паковочной массы
- Восковые заготовки кламмеров помогают сэкономить время в процессе моделирования. Путем их укорачивания или нанесения на них воска им можно придать индивидуальную форму

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Восковые профили кламмеров, цвет: зеленый (280 кламмеров)	10 пластин	40020



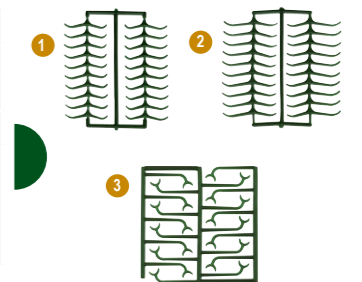
Восковые шаблоны/заготовки кламмеров

для бюгельного протезирования

- Данные заготовки кламмеров различных форм упрощают процесс моделирования и помогают сэкономить время
- Формы шаблонов позволяют изготавливать большое количество индивидуальных кламмеров

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Восковые кламмерные шаблоны/профили (200 кламмеров), цвет: зеленый		
1 для премоляров	10 пластин	40021
2 для моляров	10 пластин	40022
3 для кламмеров Бонихард	10 пластин	40024



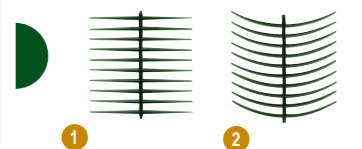
Восковые шаблоны

заготовки для кольцевых кламмеров

- Стандартные и гибкие профили кламмеров для моляров
- Кольцевые кламмеры BEGO облегчают процесс моделирования длинного плеча кламмера. Форму кламмера можно индивидуально изменить путем его укорачивания или нанесения на него воска

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Восковые шаблоны для кольцевых кламмеров, цвет: зеленый		
1 прямые	10 пластин	40029
2 изогнутые	10 пластин	40023



Восковая проволока

для литников

- Очень податливая восковая проволока BEGO не разгибается и выгорает без остатка. Это позволяет использовать ее для литья свободных от напряжения конструкций и для пресс-керамики
- Рецептура воска специально рассчитана на высокую прочность, что отлично предохраняет его от нежелательной деформации и сжатия во время работы
- Восковая проволока экономична в своем применении, так как используются только действительно необходимые ее количество
- Упаковка открывается сбоку и проволоку можно вытянуть, не доставая ее из упаковки, благодаря чему она и дальше будет защищена от возможной деформации и загрязнений

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Восковая проволока для литников, средней жесткости, цвет: зеленый		
Ø 2,5 мм, ок. 50 м	Катушка 250 г	40085
Ø 3,0 мм, ок. 36 м	Катушка 250 г	40086
Ø 3,5 мм, ок. 28 м	Катушка 250 г	40087
Ø 4,0 мм, ок. 21 м	Катушка 250 г	40088
Ø 5,0 мм, ок. 17 м	Катушка 250 г	40089



Пластмассовые палочки и полые трубочки

для литейных каналов

- Пластмассовые палочки и полые трубочки используются в качестве распределительных каналов, выполняющих роль литейного резервуара при формировании прочной литниковой системы
- Они стабилизируют формы коронок зубов и мостовидных протезов, смоделированных в воске, легко принимают необходимую форму при нагреве пламенем и выгорают без остатка
- Полые трубочки применяются при работе с неблагородными металлокерамическими сплавами и сплавами с малым содержанием благородных металлов, в частности, при изготовлении протезов, состоящих из нескольких единиц

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Палочки, длина: 17 мм, Ø 2,5 мм	40 шт.	52590
● (поперечное сечение 1:1)		
Полые трубочки, длина: 16,5 см, Ø 5 мм	12 шт.	52595
○ (поперечное сечение 1:1)		



Восковая литниковая система Rapid Wax

совместима с бескольцевой системой Rapid Ringless

- Экономия времени по сравнению с установкой индивидуальных литейных каналов
- Устойчивое расположение и размеры для достижения наилучших результатов при литье
- Надежные переходы литниковой системы способствуют оптимальному растеканию сплава
- Моделировочный воск, который выгорает без остатка

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Литники с резервуаром		
Ø 5,0 мм с распределительной балкой	100 шт.	40652
Ø 5,0 мм с распределительной балкой	250 шт.	40653



Окклюзионный воск

для коронок и мостов

- Идеален для рационального и эстетического моделирования жевательных поверхностей. Окклюзионный воск BEGO предлагается в двух цветах пастельных тонов, которые способствуют оформлению жевательных поверхностей. Использование того или иного цвета зависит от индивидуальных предпочтений. Преимуществом светлых пастельных тонов, присущих окклюзионным воскам BEGO, является то, что внешний вид рельефа смоделированной воском жевательной поверхности отличается сильным контрастом; это очень помогает в постановке задачи по воплощению различных окклюзионных концепций
- Для моделирования жевательных поверхностей воск должен быть твердым, чтобы избежать нежелательного сжатия и последующей деформации контактных пунктов между зубами верхней и нижней челюсти
- Благодаря высокому поверхностному натяжению окклюзионный воск BEGO хорошо вытягивается. Капли воска застывают в форме шарик, что позволяет придавать рельефу жевательной поверхности даже самые филигранные формы
- Окклюзионные воски BEGO не оставляют пятен и не липнут, хорошо поддаются фрезерованию и отвечают всем требованиям зубопротезной техники высокого класса
- Температура застывания ок. 59 °С

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Окклюзионный воск, цвет: зеленый	Банка 70 г	40114
Окклюзионный воск, цвет слоновая кость	Банка 70 г	40118



Коронковый воск

для коронок и мостов

- Твердые и средне-твердые воски голубого, синего, серого цветов и цвета слоновая кость позволяют оптимально моделировать любые виды коронок
- Разнообразие цветов дает возможность работать в соответствии с личными предпочтениями в отношении цвета или же подчеркнуть индивидуальные особенности конструкции
- Усадка восков BEGO для коронок и мостовидных протезов сведена до минимума за счет целенаправленного применения высококачественного сырья и превосходного производственного менеджмента
- При работе с восками BEGO можно использовать как открытое пламя, так и электропаяльник
- Оба варианта воска (средне-твердый/твердый) хорошо поддаются скоблению и затвердевают в короткий срок времени, за счет чего их можно очень быстро наносить слой за слоем
- Благодаря своим рабочим характеристикам коронковый воск BEGO может использоваться также для изготовления вкладок
- Температура застывания твердого коронкового воска составляет ок. 61 °С, воска средней твердости – ок. 60 °С

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Коронковый воск, твердый, цвет: голубой	Банка 70	40111
Коронковый воск, твердый, цвет: серый	Банка 70	40145
Коронковый воск, твердый, цвет: слоновая кость	Банка 70	40146
Коронковый воск, среднетвердый, цвет: синий	Банка 70	40115
Коронковый воск, твердый, цвет: серый	Банка 70	40147
Коронковый воск, ердый, цвет: слоновая кость	Банка 70	40148





Фрезерный воск

для коронок и мостов

- Фрезерные воски BEGO зеленого и серого цветов специально приспособлены к особым требованиям фрезерной обработки
- Идеальная твердость воска предупреждает прилипание опилок к моделируемой поверхности и не забивает фрезу, благодаря чему обрабатываемая поверхность всегда видна полностью
- Фрезерный воск серого цвета отличается своей непрозрачностью, что помогает визуально оценить отфрезерованную поверхность и контуры
- Благодаря своей твердости и способности к фрезерной обработке воск идеально подходит для изготовления балочных конструкций, в том числе и для имплантатов
- Оба вида фрезерного воска застывают при температуре ок. 62 °С
- **Совет:** идеальное число оборотов при фрезеровании воска составляет 2000–5000 об/мин (в зависимости от формы насечки и диаметра фрезы)

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Фрезерный воск, твердый, цвет: зеленый	Банка 70 г	40113
Фрезерный воск, сверхтвердый, цвет: серый	Банка 70 г	40119



Пришеечный воск

для коронок и мостов

- Пришеечный воск BEGO для моделирования пришеечных краев коронок цвета баклажан является менее эластичным воском, к которому предъявляются особо высокие требования относительно обработки
- Пришеечный воск BEGO не создает абсолютно никаких внутренних напряжений после моделирования и поэтому рекомендуется для моделирования пришеечных краев коронок, прецизионных элементов и вкладок
- Пришеечный воск выгорает без остатка и подходит для прессованной керамики
- Благодаря тщательно выверенному составу и строгому контролю за свойствами сырья, при нанесении отдельных слоев возникает лишь минимальная усадка
- Пришеечный воск BEGO обладает минимальным пределом упругости, ввиду чего происходит лишь пластическая деформация воска. Он может легко наноситься очень тонкими слоями на шейку отпрепарированного зуба
- Температура застывания ок. 62 °С

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Пришеечный воск, цвет: баклажан	Банка 70 г	40112



Воск для сканирования ScanWax / ScanBlock

Специальный воск для коронок и мостов

- Технология CAD/CAM все чаще применяется для сканирования восковых композиций
- Воск с высокой степенью непрозрачности лучше всего предотвращает светопрозрачность и обеспечивает оптимальное генерирование данных
- Только при высокой плотности данных возможно высокоточное изготовление зубных протезов по технологии CAD/CAM
- Благодаря высокой твердости и непрозрачности воск ScanBlock отлично подходит как для моделирования с последующим фрезерованием, так и для моделирования обычных коронок и мостовидных протезов
- Для заполнения небольших полостей на гипсовом штампе при использовании технологии CAD/CAM требуется воск с очень высокой степенью непрозрачности
- Светопрозрачность ведет к потере данных во время сканирования. Воск ScanBlock обеспечивает плотность данных даже при нанесении тонкого слоя воска
- Оба воска застывают при температуре 62 °C

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Воск ScanWax, цвет: слоновая кость	Банка 70 г	40151
Воск ScanBlock, цвет: небесно-голубой	Банка 70 г	40152



Погружной воск

для коронок и мостов

- Погружной воск предназначен для изготовления восковых колпачков, применяемых для моделирования коронок и мостовидных протезов
- Рабочая температура зеленого погружного воска составляет от 70 до 75 °C

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Погружной воск Цвет: зеленый	Упаковка. 150 г.	40009



Rapidi

Нож для моделирования

- Идеален для резки, скобления и моделирования
- Легкая замена лезвий

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Rapidi, нож для моделирования	1 шт.	52270
Rapidi, сменные лезвия для ножа	40 шт.	52280



Isocera

Изолирующая жидкость для коронок и мостовидных протезов

- Прекрасно изолирует гипсовые штампы от воска при изготовлении колпачков методом погружения в воск
- Отлично изолирует гипсовую модель от воска

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Isocera	Бутылка 200 мл	52705



Auofilm

Увлажняющая жидкость для применения перед паковкой и снятия напряжения с поверхности силиконовых форм для дублирования

- Надежное подготовительное средство перед паковкой при моделировании коронок, мостовидных и бюгельных протезов
- При дублировании силиконом Auofilm также успешно применяется для снятия напряжения с поверхности силиконовой формы
- Устраняет водоотталкивающее свойство восковой модели, что является условием для образования гладкой поверхности после литья

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Auofilm	Бутылка 1 л	52015
Auofilm (бутылочка-спрей для повторного наполнения)	Бутылка 100 мл	52019



Adapta – набор для формирования колпачков методом глубокой вытяжки

для коронок и мостов

- Легкое и быстрое моделирование колпачков
- Недорогая и на протяжении многих лет хорошо зарекомендовавшая себя система со специальной пластмассовой фольгой
- Равномерная минимальная толщина стенок колпачков обеспечивает их стабильность
- Идеально подходит для изготовления двойных коронок. Покрытый фрезерным воском колпачок, изготовленный при помощи системы Adapta, предотвращает непреднамеренное пробивание фрезой
- При систематическом применении специальной тонкой фольги толщиной 0,1 мм образуется необходимое пространство для фиксирующего материала

Описание продукта

Формы поставки	Кат. №
<p>В набор системы глубокой вытяжки Adapta входят:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1 контейнер с мастикой Adapta • 1 запасная мастика Adapta • 1 держатель для фольги • 100 шт. фольги Adapta, толщина: 0,6 мм, в диспенсере • В 1 упак. 100 шт. фольги Adapta, толщина: 0,6 мм • 200 шт. фольги Adapta, толщина: 0,1 мм, в диспенсере 	20500
<p>В стартовый набор Adapta входят:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1 контейнер с мастикой Adapta • 1 держатель для фольги • фольга Adapta, 50 шт., толщина: 0,6 мм • промежуточная фольга, 50 шт., толщина: 0,1 мм 	20520

Аксессуары	Содержимое	Кат. №
Мастика Adapta (запасная упаковка)	1 упак.	20503
1 контейнер с мастикой Adapta	1 шт.	20504
Держатель для фольги Adapta	1 шт.	20510
Диспенсер для фольги Adapta вместе с фольгой, 100 × 0,6 мм	100 шт.	20519
Диспенсер для фольги Adapta вместе с фольгой, 200 × 0,1 мм	200 шт.	20521
Промежуточная фольга Adapta, толщина: 0,1 мм, цвет: прозрачный	200 шт.	20517
Промежуточная фольга Adapta, толщина: 0,1 мм, цвет: красный	200 шт.	20502
Фольга Adapta, толщина: 0,6 мм, цвет: прозрачный	100 шт.	20501



WiroFine

Универсальная паковочная масса для любых показаний к бюгельному и комбинированному протезированию, для дублирования гелем или силиконом

- Прокаливание быстрым или традиционным методами до температуры 1050 °С и наличие идеальных коэффициентов теплового расширения гарантируют универсальное применение в современной зуботехнической лаборатории
- Быстрый нагрев до 1000 °С: температура помещения опки в муфельную печь равна конечной температуре. Это позволяет экономить 20–30 % времени по сравнению с паковочными массами, которые прокаливаются от 600 °С
- Идеальная текучесть обеспечивает точный результат и облегчает рабочий процесс благодаря сверхточному воспроизведению самых тонких участков
- Идеальная паковочная масса для комбинированных работ благодаря высокой точности и прочным граням продублированных моделей, а также отличной посадке объектов, не требующих трудоемкой доработки
- При умелой и рациональной обработке возможно применение независимо от системы для всех муфельных форм и любых конструкций
- Очень хорошо распаковывается за счет минимальной реакции между паковочной массой и сплавом. Ваши преимущества: экономия времени и пескоструйного материала
- Свобода в выборе способа дублирования
 - дублирование гелем гарантирует получение ровной поверхности модели и высокую экономичность
 - дублирование силиконом (например, WiroSil®) обеспечивает максимальную точность и экономию времени (отверждение не требуется)
- Специальная жидкость для замешивания BegoSol® К* обеспечивает надежное управление расширением для отличной посадки

Описание продукта

Физические свойства

Жидкость для замешивания	Жидкость для замешивания BegoSol® К / опционально BegoSol®**
Время обработки при 20 °С	ок. 3 мин 30 сек
Срок годности в закрытом пакете	24 месяца

Характеристики материала по DIN EN ISO 15912

Время схватывания (по Викá)	6 мин
Прочность при сжатии	11 МПа
Линейное тепловое расширение	0,8 %
Текучесть	ок. 140 мм

Формы поставки

	Содержимое	Кат. №
WiroFine, 45 пакетов по 400 г	Коробка 18 кг	54345
WiroFine, 15 пакетов по 400 г	Коробка 6 кг	54344
WiroFine, 30 пакетов по 200 г	Коробка 6 кг	54348

В содержимое упаковки не входит жидкость для замешивания.

Аксессуары

Жидкость для замешивания BegoSol® К	Бутылка 1 л	51120
Жидкость для замешивания BegoSol® К	Канистра 5 л	51121
Жидкость для замешивания BegoSol®	Бутылка 1 л	51090
Жидкость для замешивания BegoSol®	Канистра 5 л	51091

DIN EN ISO 15912

* BegoSol® К чувствителен к низким температурам ** BegoSol® (с технологически усовершенствованным антифризом до температуры -10 °С) используется только в режиме обычного прогрева Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.

5

Паковка



Wiroplus® S

Прецизионная паковочная масса для техники бюгельного протезирования при дублировании силиконом

- Длительное время обработки способствует безупречному заполнению даже самых тонких участков модели и гарантирует надежный рабочий процесс
- Высокая прочность граней модели является основой для надежного и прецизионного моделирования
- Очень гладкая поверхность дубликат-моделей и отлитых объектов отличаются великолепной посадкой и сводят к минимуму необходимость трудоемкой доработки
- Четко выверенные параметры расширения позволяют с минимальной затратой времени произвести оптимальную посадку, что особенно важно на участках с отфрезерованными поверхностями
- Простая и легкая распаковка экономит время и материал
- Высокая надежность в управлении расширением при помощи жидкости для замешивания BegoSol®* гарантирует оптимальную посадку

Описание продукта

Физические свойства

Жидкость для замешивания	BegoSol®
Время обработки при 20 °C	ок. 4 мин
Срок годности в закрытом пакете	24 месяца

Характеристики материалов по DIN EN ISO 15912

Время схватывания (по Вика)	5 мин 30 сек
Прочность при сжатии	18 МПа
Линейное тепловое расширение	1,2 %
Текучесть	ок. 130 мм

Форма поставки

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Wiroplus® S, 45 пакетов по 400 г	Коробка 18 кг	50248
В содержимое упаковки не входит жидкость для замешивания.		

Аксессуары

Жидкость для замешивания BegoSol®	Бутылка 1 л	51090
Жидкость для замешивания BegoSol®	Канистра 5 л	51091

DIN EN ISO 15912

* Технологически усовершенствованный антифриз до температуры -10 °C
 Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.



Wirovest®

Стандартная паковочная масса для техники бюгельного протезирования

- Классическая паковочная масса на основе фосфата. Особенно хорошие результаты достигаются при дублировании гелем
- Высокая степень расширения способствует хорошей припасовке и не требует большой доработки
- Гладкие поверхности моделей облегчают моделирование и обеспечивают гладкую поверхность отлитых объектов
- Паковочная масса Wirovest®, замешанная с водой (при перекрывании), легче распаковывается, что экономит материал и время
- При замешивании с жидкостью BegoSol®* гарантия применения круглый год

Описание продукта

Физические свойства

Жидкость для замешивания	BegoSol®
Время обработки при 20 °C	ок. 3 мин
Срок годности в закрытом пакете	24 месяца

Характеристики материалов по DIN EN ISO 15912

Время схватывания (по Вика)	5 мин
Прочность при сжатии	15 МПа
Линейное тепловое расширение	1,15 %
Текучесть	ок. 115 мм

Формы поставки

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Wirovest®, 45 пакетов по 400 г	Коробка 18 кг	51046
Wirovest®, 15 пакетов по 400 г	Коробка 6 кг	51057
В содержимое упаковки не входит жидкость для замешивания.		

Аксессуары

Жидкость для замешивания BegoSol®	Бутылка 1 л	51090
Жидкость для замешивания BegoSol®	Канистра 5 л	51091

DIN EN ISO 15912

* морозостойчива до -10 °C
 Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.



Wirovest® plus

Усовершенствованная паковочная масса Wirovest® для бюгельного протезирования

- Преимущества Wirovest® plus — это более продолжительное время обработки и универсальность применения для дублирования в диапазоне всех имеющихся показаний
- Wirovest® plus — это паковочная масса, рекомендуемая для высокой точности приспособки при различных методах дублирования и параметрах обработки
- Увеличенная продолжительность времени обработки повышает эффективность и позволяет изготовить за один рабочий этап большее количество моделей и опок
- Очень гладкие поверхности моделей обеспечивают гладкую поверхность отлитых объектов
- Прецизионные дублирующие модели с очень прочными гранями облегчают процесс моделирования и способствуют отливке объектов с точной посадкой, не требующих трудоемкой доработки
- Легкая распаковка сокращает затраты времени и облегчает очистку объекта
- Паковочная масса пригодна для традиционного метода литья каркасов, изготовленных с помощью 3D-принтера (CAD/Cast®)
- Четкий контроль расширения при замешивании с жидкостью BegoSol®*

Описание продукта

Физические свойства	
Жидкость для замешивания	BegoSol®
Время обработки при 20 °C	3 мин 15 сек
Срок годности в закрытом пакете	24 месяца

Характеристики материалов по DIN EN ISO 15912	
Время схватывания (по Вика)	ок. 6 мин
Прочность при сжатии	15 МПа
Линейное тепловое расширение	1,15 %
Текучесть	ок. 120 мм

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Wirovest® plus, 45 пакетов по 400 г	Коробка 18 кг	54821
В содержимое упаковки не входит жидкость для замешивания.		

Аксессуары		
Жидкость для замешивания BegoSol®	Бутылка 1 л	51090
Жидкость для замешивания BegoSol®	Канистра 5 л	51091

DIN EN ISO 15912

* морозостойчива до -10 °C

Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.



Bellavest® SH

Прецизионная паковочная масса для изготовления коронок и мостовидных протезов, предназначенная для «шокового» или традиционного метода нагрева, а также для пресс-керамики и керамики для напрессовывания

- Паковочная масса Bellavest® SH для коронок и мостовидных протезов отличается своей универсальностью в применении
- Легко координируется режим работы: Bellavest® SH можно быстро прогреть при температуре печи 900 °C или традиционным способом
- Работа с прецизионной паковочной массой на основе фосфата осуществляется в привычном и понятном рабочем режиме при соблюдении оптимальных параметров обработки
- Универсальное применение и простая обработка благодаря использованию только одной специальной жидкости для замешивания BegoSol® HE*
- Прецизионное управление расширением, удобная для работы кремообразная консистенция и воспроизводимые результаты качества гарантирует широкий диапазон показаний в применении, начиная с пресс-керамики и заканчивая телескопическими коронками из благородных сплавов
- Продолжительность обработки составляет 5 минут, что позволяет работать точно и без спешки
- Необыкновенно гладкая поверхность отливок способствует отличной посадке, и экономии рабочего времени за счет минимальной потребности в доработке
- Несмотря на крепкие края после затвердения, объект легко распаковывается. Это экономит не только рабочее время, но и пескоструйный материал

Описание продукта

Физические свойства	
Жидкость для замешивания	BegoSol® HE
Время обработки при 20 °C	ок. 4 мин 30 сек–5 мин
Срок годности в закрытом пакете	24 месяца

Характеристики материала по DIN EN ISO 15912	
Время схватывания (по Вика)	ок. 10 мин
Прочность при сжатии через 2 ч	4,2–5,1 МПа
Линейное тепловое расширение	0,85 %
Текучесть	ок. 140–145 мм

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Bellavest® SH, 80 пакетов по 160 г	Коробка 12,8 кг	54252
Bellavest® SH, 30 пакетов по 160 г	Коробка 4,8 кг	54247
Bellavest® SH, 144 пакета по 90 г	Коробка 12,96 кг	54257
Bellavest® SH, 50 пакетов по 100 г	Коробка 5 кг	70060
В содержимое упаковки не входит жидкость для замешивания		

Аксессуары		
BegoSol® HE, жидкость для замешивания	Бутылка 1 л	51095
BegoSol® HE, жидкость для замешивания	Канистра 5 л	51096

DIN EN ISO 15912

* Жидкость для замешивания BegoSol® HE чувствительна к низким температурам

Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.



Bellavest® DR

Паковочная масса для прецизионного литья коронок и мостовидных протезов с минимальным пылеобразованием, предназначенная для «шокового» или традиционного метода нагрева

- Новая паковочная масса для прецизионного литья коронок и мостовидных протезов Bellavest® DR заметно отличается (до 80 %) меньшим пылеобразованием во время работы и тем самым способствует значительному уменьшению образования вредной пыли кварца и кристаллита в лаборатории
- Паковочную массу Bellavest® DR можно нагревать традиционным или «шоковым» методом при температуре закладки до 900 °С, что ведет к существенному сокращению процесса прокаливания
- Паковочная масса Bellavest® DR разработана на основе хорошо зарекомендовавших себя паковочных масс Bellavest, что обеспечивает привычный и понятный режим работы при оптимальных параметрах материала
- Bellavest® DR – это фосфатная паковочная масса для прецизионного литья с достаточно длительным рабочим временем ок. 5 минут, что способствует уверенной работе без спешки
- Точное управление расширением и кремообразная консистенция благоприятствуют образованию гладких поверхностей отлитых объектов и постоянно обеспечивают воспроизводимые результаты точной посадки
- Универсальное применение и простая обработка благодаря использованию только одной специальной жидкости для замешивания VegoSol® HE*
- Несмотря на крепкие края после затвердения, объект легко распаковывается. Это экономит не только рабочее время, но и пескоструйный материал

Описание продукта

Физические свойства

Жидкость для замешивания	VegoSol® HE
Время обработки при 20 °С	ок. 5 мин
Срок годности в закрытом пакете	24 месяца

Характеристики материалов по DIN EN ISO 15912

Время схватывания (по Викá)	ок. 10 мин
Прочность при сжатии	ок. 5 МПа
Линейное тепловое расширение	ок. 1,1 %
Текущность	ок. 135–140 мм

Форма поставки

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Bellavest® DR, 80 пакетов по 160 г	Коробка 12,8 кг	54861
В содержимое упаковки не входит жидкость для замешивания.		

Аксессуары

VegoSol® HE, жидкость для замешивания	Бутылка 1 л	51095
VegoSol® HE, жидкость для замешивания	Канистра 5 л	51096

DIN EN ISO 15912

* Жидкость для замешивания VegoSol® HE чувствительна к низким температурам
Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.



BellaStar XL

Паковочная масса премиум-класса для литья коронок и мостовидных протезов

- Мелкозернистая паковочная масса для отличной припасовки
- Идеальна для благородных сплавов, но также хорошо подходит по многим показателям для неблагородных сплавов
- BellaStar XL нагревается быстрым или традиционным методом. При этом температура установки в печь может равняться конечной температуре
- Масса тонкой или кремообразной консистенции обладает оптимальной текучестью, что позволяет без проблем заполнить самые тонкие участки модели
- Мелкозернистые материалы способствуют образованию очень гладких и сверхточных поверхностей отлитых объектов
- Для литья могут использоваться кольцевые и бескольцевые системы. Размер опки выбирается по желанию
- Очень легкая распаковка подчеркивает высокое качество материала и экономит время на удаление паковочной массы
- Материал BellaStar XL известен своей надежностью, легкостью в обработке с возможностью многостороннего применения для достижения высокой прецизионности
- Высокая надежность в управлении расширением при помощи жидкости для замешивания VegoSol® K* гарантирует отличную посадку

Описание продукта

Физические свойства

Жидкость для замешивания	VegoSol® K
Время обработки при 20 °С	ок. 3 мин 30 сек
Срок годности в закрытом пакете	24 месяца

Характеристики материалов по DIN EN ISO 15912

Время схватывания (по Викá)	7 мин 30 мин
Прочность при сжатии	5,5 МПа
Линейное тепловое расширение	1,1 %
Текущность	ок. 135 мм

Форма поставки

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
BellaStar XL, 80 пакетов по 160 г	Коробка 12,8 кг	54362
В содержимое упаковки не входит жидкость для замешивания.		

Аксессуары

Жидкость для замешивания VegoSol® K	Бутылка 1 л	51120
Жидкость для замешивания VegoSol® K	Канистра 5 л	51121

DIN EN ISO 15912

* Жидкость для замешивания VegoSol® K чувствительна к низким температурам
Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.



Bellavest® T

Прецизионная паковочная масса для литья коронок и мостовидных протезов

- Предназначена для благородных и неблагородных сплавов
- Стандартная паковочная масса, хорошо зарекомендовавшая себя на мировом рынке, сверхнадежна в отношении точности посадки и обработки
- Bellavest® T нагревается только традиционным методом
- Кремообразная консистенция способствует точному воспроизведению деталей и гладкой поверхности отливки
- Время на обработку составляет 5 минут, что позволяет работать точно и без спешки
- Жидкость для замешивания VegoSol® обеспечивает надежное управление расширением. Для достижения более высокого расширения можно также применять жидкость VegoSol® HE*
- Bellavest® T известен уже в течение многих лет своей легкостью в обработке, а также в качестве надежного и экономичного материала для достижения оптимальных результатов

Описание продукта

Физические свойства	
Жидкость для замешивания	VegoSol® или VegoSol® HE
Время обработки при 20 °C	ок. 5 мин
Срок годности в закрытом пакете	24 месяца

Характеристики материалов по DIN EN ISO 15912	
Время схватывания (по Викá)	9 мин 30 сек
Прочность при сжатии	10 МПа
Линейное тепловое расширение	1,2 %
Текучесть	ок. 125 мм

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Bellavest® T, 80 пакетов по 160 г	Коробка 12,8 кг	54202
Bellavest® T, 144 пакета по 90 г	Коробка 12,96 кг	54213

В содержимое упаковки не входит жидкость для замешивания.

Аксессуары		
Жидкость для замешивания VegoSol®	Бутылка 1 л	51090
Жидкость для замешивания VegoSol®	Канистра 5 л	51091
Жидкость для замешивания VegoSol® HE	Бутылка 1 л	51095
Жидкость для замешивания VegoSol® HE	Канистра 5 л	51096

DIN EN ISO 15912

* Альтернатива для более высокого расширения: жидкость для замешивания VegoSol® HE. Жидкость для замешивания VegoSol® HE чувствительна к низким температурам. Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.



Bellasun

Продолжительное время обработки даже при повышенной температуре окружающей среды

Паковочная масса для литья коронок и мостовидных протезов, нагреваемая традиционным методом

- Bellasun характеризуется надежностью в обработке, отличными результатами посадки и продолжительным временем обработки: минимум 3 минуты при температуре окружающей среды 30 °C
- Отличная текучесть в течение всего времени обработки обеспечивает надежную паковку коронок и мостовидных протезов независимо от показаний
- VegoSol®* позволяет надежно управлять расширением, что решающим образом влияет на оптимальную посадку объектов из благородных и неблагородных сплавов
- Универсальное применение опок всех форм и размеров, а также наличие лишь незначительной твердости при распаковке материала идеально дополняют перечень технологических свойств этой паковочной массы
- Bellasun – это образец гарантированного качества даже при неблагоприятной температуре окружающей среды

Описание продукта

Физические свойства	
Жидкость для замешивания	VegoSol®
Время обработки при 20 °C	ок. 7 мин
Время обработки при 30 °C	ок. 4 мин
Срок годности в закрытом пакете	24 месяца

Характеристики материалов по DIN EN ISO 15912	
Время схватывания (по Викá)	13 мин
Прочность при сжатии	7,5 МПа
Линейное тепловое расширение	1,36 %
Текучесть	ок. 155 мм

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Bellasun 80 пакетов по 160 г	Коробка 12,8 кг	54270

В содержимое упаковки не входит жидкость для замешивания.

Аксессуары		
Жидкость для замешивания VegoSol®	Бутылка 1 л	51090
Жидкость для замешивания VegoSol®	Канистра 5 л	51091

DIN EN ISO 15912

* морозостойчива до -10 °C. Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.



VarseoVest P plus

Фосфатная прецизионная паковочная масса для «шокового» нагрева, специально предназначенная для отливки напечатанных на 3D-принтере каркасов бюгельных протезов

- Паковочная масса разработана специально для литья каркасов бюгельных протезов, изготовленных методом 3-D печати
- Отличная посадка и гладкие поверхности отлитых объектов после каждого литья и паковки без давления
- Обладает прекрасной текучестью, что способствует отливке самых филигранных и тонких участков модели. Продолжительность рабочего времени более 4 минут позволяет работать без спешки
- Опки помещаются в предварительно нагретую до 900–950 °С печь уже через 20 минут после паковки – существенная экономия времени нагрева
- Благодаря высокой прочности паковочной массы опки не трескаются и не лопаются из-за расширения пластмассы, что гарантирует надежность дальнейшей обработки
- Несмотря на высокий уровень прочности, отлитые объекты легко распаковываются
- Четкий контроль за расширением при помощи специальной жидкости для замешивания VegoSol® K* обеспечивает воспроизводимые результаты припасовки
- Паковочная масса проста в применении благодаря схожести способа ее обработки со способом обработки традиционных паковочных масс для литья каркасов бюгельных протезов

Описание продукта

Физические свойства

Жидкость для замешивания	VegoSol® K
Время обработки при 21 °С	ок. 4 мин 40 сек
Срок годности в закрытом пакете	24 месяца

Характеристики материалов по DIN EN ISO 15912

Время схватывания (по Викá)	ок. 9 мин 50 сек
Прочность при сжатии	ок. 8 МПа
Линейное тепловое расширение	0,9 %
Текучесть	145 мм

Формы поставки

	Содержимое	Кат. №
VarseoVest P plus, 72 пакета по 250 г	Коробка 18 кг	54910
VarseoVest P plus, 60 пакетов по 300 г	Коробка 18 кг	54911
VarseoVest P plus, 20 пакетов по 300 г	Коробка 6 кг	54912

В содержимое упаковки не входит жидкость для замешивания.

Аксессуары

	Содержимое	Кат. №
Жидкость для замешивания VegoSol® K	Бутылка 1 л	51120
Жидкость для замешивания VegoSol® K	Канистра 5 л	51121
Силиконовое муфельное кольцо	1 набор	54877

DIN EN ISO 15912

* Жидкость для замешивания VegoSol® K чувствительна к низким температурам. Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.



VarseoVest C&B

Фосфатная прецизионная паковочная масса для «шокового» нагрева, специально предназначенная для отливки напечатанных на 3D-принтере коронок и мостовидных протезов

- Паковочная масса разработана специально для литья коронок и мостовидных протезов, изготовленных методом 3-D печати
- Отличная посадка и гладкие поверхности отлитых объектов после каждого литья и паковки без давления
- Обладает прекрасной текучестью, что способствует отливке самых филигранных и тонких участков модели. Продолжительность рабочего времени более 3 минут позволяет работать без спешки
- Опки помещаются в предварительно нагретую до 850–900 °С печь уже через 20 минут после паковки – существенная экономия времени нагрева
- Благодаря высокой прочности паковочной массы, опки не трескаются и не лопаются из-за расширения пластмассы, что гарантирует надежность дальнейшей обработки
- Несмотря на высокий уровень прочности, отлитые объекты легко распаковываются
- Четкий контроль за расширением при помощи новой жидкости для замешивания VegoSol® CC* обеспечивает воспроизводимые результаты припасовки
- Паковочная масса VarseoVest C&B проста в применении благодаря схожести способа ее обработки со способом обработки традиционных паковочных масс для литья коронок и мостовидных протезов

Описание продукта

Физические свойства

Жидкость для замешивания	VegoSol® CC
Время обработки при 21 °С	ок. 3 мин 15 сек
Срок годности в закрытом пакете	24 месяца

Характеристики материалов по DIN EN ISO 15912

Время схватывания (по Викá)	ок. 5 мин 30 сек
Прочность при сжатии	ок. 5 МПа
Линейное тепловое расширение	1,3 %
Текучесть	140 мм

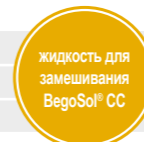
Формы поставки

	Содержимое	Кат. №
VarseoVest C&B, 80 пакетов по 160 г	Коробка 12,8 кг	54894
VarseoVest C&B, 30 пакетов по 160 г	Коробка 4,8 кг	54895
Тестовый набор VarseoVest C&B с жидкостью для замешивания	Набор 1,6 кг	54896

В содержимое упаковки не входит жидкость для замешивания.

Аксессуары

	Содержимое	Кат. №
VegoSol® CC, жидкость для замешивания	Бутылка 1 л	54907
VegoSol® CC, жидкость для замешивания	Канистра 5 л	54908
Силиконовое муфельное кольцо	1 набор	54877



DIN EN ISO 15912

* Жидкость для замешивания VegoSol® CC чувствительна к низким температурам. Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.



VegoForm®
в упаковке нет жидкости для замешивания, жидкость для замешивания заказывайте, пожалуйста, отдельно

VegoForm®

Огнеупорный материал для штампов под вкладки, накладки и керамические виниры

- Величина расширения материала VegoForm® согласована с величинами расширения керамики известных производителей. В результате все вкладки, накладки и виниры, выполненные методом индивидуального послойного нанесения, отлично припасовываются
- Очень прочные грани, гладкая и прецизионная поверхность штампов создают идеальные предпосылки для предотвращения нежелательных трещин при работе с керамическими массами
- Неизменная стабильность материала VegoForm®, даже после нескольких обжигов, позволяет корректировать керамику без потери точности
- Легкая распаковка дополняет перечень уникальных технологических свойств материала
- Точная посадка достигается благодаря надежному управлению расширением с применением специальной жидкости для замешивания VegoForm®

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
VegoForm®, 15 пакетов по 90 г, вкл. 1 дозировочный шприц В содержимое упаковки не входит жидкость для замешивания. Жидкость для замешивания и порошок заказываются отдельно!	Коробка 1,35 кг	52785
Аксессуары VegoForm®, жидкость для замешивания	Бутылка 250 мл	52786



VegoSol®

Жидкости для замешивания паковочных масс BEGO

- В зависимости от типа сплава и области применения, жидкости разбавляются дистиллированной или деминерализованной водой в соответствии с необходимой концентрацией
- Чем выше концентрация жидкости для замешивания, тем выше расширение паковочной массы

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
VegoSol®* Жидкость для замешивания Wirovest® plus, Wiroplus® S, Wirovest®, Bellavest® T и Bellasun	Бутылка 1 л	51090
VegoSol®	Канистра 5 л	51091
VegoSol® HE** Специальная жидкость для замешивания Bellavest® SH, Bellavest® DR, Bellavest® T	Бутылка 1 л	51095
VegoSol® HE	Канистра 5 л	51096
VegoSol® K** Специальная жидкость для замешивания WiroFine, BellaStar XL, VarseoVest Pplus	Бутылка 1 л	51120
VegoSol® K	Канистра 5 л	51121
VegoSol® CC, специальная жидкость для замешивания паковочной массы VarseoVest C&B	Бутылка 1 л	54907
VegoSol® CC, специальная жидкость для замешивания паковочной массы VarseoVest C&B	Канистра 5 л	54908
Аксессуары Универсальный мерный стакан 100 мл	1 шт.	14607

* морозостойчива до -10 °C

** чувствительна к низким температурам



Bellatherm®

Фосфатная паковочная масса для пайки

- Стабильная, не имеет тенденции к образованию комков, пригодна для пайки при высоких температурах
- Создает очень прочные грани, позволяет добиться исключительной точности прилегания объекта, смывается с паяемого объекта проточной водой

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Bellatherm®	Ведро 4,5 кг	51105



Wiropaint plus

Мелкозернистая паковочная масса для бюгельного протезирования

- Создает очень гладкую поверхность отливки и значительно сокращает время конечной обработки
- Wiropaint plus почти не образует осадка и всегда готова к применению

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Wiropaint plus	Бутылка 200 мл	51100



Бескольцевая система Rapid Ringless

совместима с восковой литниковой системой Rapid Wax от BEGO

- Бескольцевая система Rapid Ringless применяется для паковочных масс BEGO, предназначенных для литья коронок и мостовидных протезов
- Износостойкая, поэтому менее затратна, чем другие аналогичные системы, универсальна в применении с большинством систем литья
- Опла легко отсоединяется от кольца
- Экономия времени, по сравнению с муфельными системами с манжетой, металлическими кольцами и другими системами

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Муфельное кольцо и воронка для литья		
Размер 1 для макс. 100 г паковочной массы	1 комплект	52665
Размер 3 для макс. 180 г паковочной массы	1 комплект	52666
Размер 6 для 360 г паковочной массы	1 комплект	52667

Обзор паковочных масс BEGO

ПОКАЗАНИЯ К ПРИМЕНЕНИЮ И РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ЖИДКОСТИ ДЛЯ ЗАМЕШИВАНИЯ

Обзор паковочных масс BEGO

Коронки и мостовидные протезы



Показания к применению	Bellavest® SH	Bellavest® DR	Bellavest® T	BellaStar XL	Bellasun
Литье неблагородного сплава	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓	✓✓✓
Двойные коронки из неблагородных сплавов	✓✓✓	✓✓✓	✓✓ ¹	✓	✓✓✓
Литье благородного сплава	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓✓	✓✓
Пресс-керамика	✓✓✓	–	–	–	–
Протезирование на имплантатах	✓✓✓	✓✓✓	✓✓	✓✓✓	✓
CoCr-сплавы бюгельных протезов, дублирование силиконом	✓ ²	–	✓ ²	✓ ²	✓ ²
CoCr-сплавы бюгельных протезов, дублирование гелем	–	–	–	–	–

Технические характеристики

Шоковый нагрев	✓✓✓	✓✓✓	–	✓✓✓	–
Традиционный нагрев	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓
Продолжительность обработки ³ (20 °C) мин	4:30–5:00	5:00	5:00	3:30	7:00
Текущность [мм]	140-145	135-140	ок. 125	ок. 135	ок. 155

Формы поставки

Содержимое	Кат. № 54257 144 пакета по 90 г	Кат. № 54861 80 пакетов по 160 г	Кат. № 54213 144 пакета по 90 г	Кат. № 54362 80 пакетов по 160 г	Кат. № 54270 80 пакетов по 160 г
	Кат. № 70060 50 пакетов по 100 г		Кат. № 54202 80 пакетов по 160 г		
	Кат. № 54252 80 пакетов по 160 г				

Аксессуары

Жидкость для замешивания BegoSol® Кат. № 51090 (1 л) Кат. № 51091 (5 л)	–	–	✓✓✓	–	✓✓✓
Жидкость для замешивания BegoSol® HE Кат. № 51095 (1 л) Кат. № 51096 (5 л)	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	–	–
Жидкость для замешивания BegoSol® K Кат. № 51120 (1 л) Кат. № 51121 (5 л)	–	–	–	✓✓✓	–
Жидкость для замешивания BegoSol® CC Кат. № 54907 (1 л) Кат. № 54908 (5 л)	–	–	–	–	–

✓✓✓ оптимально · ✓✓ рекомендуется · ✓ подходит

¹ с BegoSol® HE · ² при снятии с модели · ³ после замешивания · ⁴ только традиционный нагрев

Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.

Бюгельный протез



WiroFine	Wiroplus® S	Wirovest®	Wirovest® plus	VarseoVest P plus	VarseoVest C&B
–	–	–	–	✓✓	✓✓✓
–	–	–	–	–	–
✓	✓✓	✓	✓	–	✓✓
–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	✓✓
✓✓✓	✓✓✓	✓✓	✓✓	✓	–
✓✓	–	✓✓✓	✓✓✓	–	–

✓✓✓	–	–	–	✓✓✓	✓✓✓
✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	–	✓✓
3:30	4:00	3:00	3:15	4:40	3:15
ок. 140	ок. 130	ок. 115	ок. 120	ок. 145	ок. 140

Кат. № 54348 30 пакетов по 200 г	Кат. № 54353 30 пакетов по 200 г	Кат. № 51046 45 пакетов по 400 г	Кат. № 54821 45 пакетов по 400 г	Кат. № 54910 72 пакетов по 250 г	Кат. № 54894 80 пакетов по 160 г
Кат. № 54345 45 пакетов по 400 г		Кат. № 51057 15 пакетов по 400 г		Кат. № 54911 60 пакетов по 300 г	
Кат. № 54344 15 пакетов по 400 г				Кат. № 54912 20 пакетов по 300 г	

✓✓✓ ⁴	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	–	–
–	–	–	–	–	–
✓✓✓	–	–	–	✓✓✓	–
–	–	–	–	–	✓✓✓

Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.



Муфельная кювета

для паковки коронок и мостовидных протезов

- Для формирования литевой воронки при использовании металлических колец

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Муфельная кювета из твердой резины		
Размер 3	4 шт.	52627
Размер 6	4 шт.	52628
Размер 9	4 шт.	52629



Металлические муфельные кольца

для паковки коронок и мостовидных протезов

- Подходят для паковочных масс BEGO, предназначенных для изготовления коронок и мостовидных протезов
- Долгий срок службы благодаря специальной стали

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Металлические кольца		
Размер 3 для 180 г паковочной массы	4 шт.	52422
Размер 6 для 360 г паковочной массы	4 шт.	52423
Размер 9 для 540 г паковочной массы	4 шт.	52424

Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.



Компенсационные прокладки

для беспрепятственного расширения паковочной массы

- Без асбеста, выгорают без остатка и создают место для расширения паковочной массы
- Высота компенсационной прокладки рассчитана на высоту опок

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Компенсационные прокладки для опок		
40 мм	3 × 30 м	52409
45 мм	3 × 30 м	52408

Литые воронки

для бюгельного протезирования

Изготовленные литые воронки облегчают работу с литниками и процесс паковки:

- 1 Универсальная воронка для бюгельного протезирования подходит для всех литевых систем BEGO
- 2 Воронка с резервуаром для комбинированного тигля
- 3 Стандартная воронка рекомендуется для использования при недостаточном месте для другой воронки
- 4 Воронка для литевой установки Nautilus® и других систем литья

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
1 Литые воронки	100 шт.	52068
2 Литые воронки	10 шт.	52075
3 Литые воронки	10 шт.	52060
4 Литые воронки	10 шт.	52066



Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.



Муфельные кольца BEGO

для модельного литья

- При работе с дублировочной комби-кюветой нет необходимости в подгонке восковых моделей и обработке моделей из паковочных масс
- Оба муфельных кольца могут использоваться с любыми другими системами дублирования
- Основания муфельных колец для технологии безмодельного литья идеально подходят для напечатанных каркасов CAD/CAM или каркасов бюгельных протезов, изготовленных из светоотверждаемого воска

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Муфельное кольцо, малое, цвет: красный	4 шт.	52390
Муфельное кольцо, большое, цвет: голубой	4 шт.	52400
Силиконовое муфельное кольцо с воронкой для литья	1 шт.	54877



Б

Неблагородные сплавы



Wirobond® 280

Неблагородный сплав премиум-класса, пользующийся заслуженной популярностью уже свыше 15 лет

- Wirobond® 280 устанавливает новые масштабы в сегменте неблагородных сплавов для обжига. Он отлично поддается обработке благодаря свойственной ему твердости по Виккерсу 280 HV10
- Необыкновенно высокая стойкость к коррозии достигается благодаря оптимальному соотношению элементов хрома и молибдена
- Отличные свойства при плавке и литье
- Нет необходимости в длительном охлаждении* даже при конструкциях большой протяженности
- Надежное соединение с керамикой
- Высокая прочность конструкций любой протяженности, за счет чего сплав может применяться для широкого спектра показаний
- Надежная обработка по испытанной системе BEGO
- Обладает биосовместимостью и коррозионной стойкостью

Описание продукта

Состав в % от массы

Co 60,2 · Cr 25,0 · W 6,2 · Mo 4,8 · Ga 2,9 · Mn · Si

Характеристики сплава	Значение
Тип (ISO 22674)	5
Плотность	8,6 г/см ³
Температура предварительного нагрева	900–1000 °C
Температура ликвидуса и солидуса	1355, 1430 °C
Температура литья	ок. 1500 °C
Модуль упругости	15 ГПа
Предел текучести 0,2 % (R _{p0,2})	515 МПа
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	14 %
Твердость по Виккерсу	280 HV10
Коэффициент теплового расширения (КТР) 25–500 °C, [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	14,3

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Wirobond® 280	1000 г	50134
Wirobond® 280	250 г	50135

Аксессуары	Содержимое	Кат. №
Wigoweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,35 мм	2 м–1,5 г	50003
Wigoweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,5 мм	1,5 м–2 г	50005
Припой Wirobond®	4 г	52622

ISO 22674 · ISO 9693

* Исключения: Creation (Willi Geller), Reflex® (фирма Wieland Dental + Technik GmbH & Co. KG)
Инструкция по применению и биосертификат представлены на сайте: www.bego.com/download-center.

Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.



Wirobond® C

Кобальт-хромовый сплав для обжига

- Не содержит никеля и бериллия
- Простота обработки благодаря надежному определению момента литья
- Не содержит углеродов, что сказывается особенно благоприятно на качестве лазерной сварки
- Элемент церий способствует крепкой связке с керамикой и минимизирует риск появления сколов
- Низкая теплопроводность защищает пульпу и обеспечивает пациенту комфортность при ношении протеза
- Биосовместимый, обеспечивает коррозионную стойкость за счет образования прочного пассивного слоя

Описание продукта

Состав в % от массы

Co 63,3 · Cr 24,8 · W 5,3 · Mo 5,1 · Si 1,0 · Ce

Характеристики сплава	Значение
Тип (согласно стандарту ISO 22674)	4
Плотность	8,5 г/см ³
Температура предварительного нагрева	900–1000 °C
Температура ликвидуса и солидуса	1360, 1420 °C
Температура литья	ок. 1500 °C
Модуль упругости	180 ГПа
Предел текучести 0,2 % (R _{p0,2})	440 МПа
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	16 %
Твердость по Виккерсу	315 HV10
Коэффициент теплового расширения (КТР) 25–500 °C, [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	14,3

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Wirobond® C	1000 г	50115
Wirobond® C	250 г	50116

Аксессуары	Содержимое	Кат. №
Wigoweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,35 мм	2 м–1,5 г	50003
Wigoweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,5 мм	1,5 м–2 г	50005
Припой Wirobond®	4 г	52622

ISO 22674 · ISO 9693

Инструкция по применению и биосертификат представлены на сайте: www.bego.com/download-center.

Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.



Wirobond® SG

Кобальт-хромовый сплав для обжига

- Не содержит никеля и бериллия
- Надежное применение даже в проблемных ситуациях и для мостовидных протезов большой протяженности
- Оптимальное количество силиция позволяет легко и просто определить момент литья
- Режим обычного охлаждения способствует экономичной и эффективной работе
- Надежное соединение металла с керамикой без использования дополнительных дорогих бондеров
- Обладает биосовместимостью и коррозионной стойкостью

Описание продукта

Состав в % от массы

Co 63,8 · Cr 24,8 · W 5,3 · Mo 5,1 · Si 1,0

Характеристики сплава	Значение
Тип (согласно стандарту ISO 22674)	4
Плотность	8,6 г/см ³
Температура предварительного нагрева	900–1000 °C
Температура ликвидуса и солидуса	1385, 1420 °C
Температура литья	ок. 1480 °C
Модуль упругости	200 ГПа
Предел текучести 0,2 % (R _{p0,2})	485 МПа
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	11 %
Твердость по Виккерсу	305 HV10
Коэффициент теплового расширения (КТР) 25–500 °C, 10 ⁻⁶ К ⁻¹	14,3

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Wirobond® SG	1000 г	50128
Wirobond® SG	250 г	50127

Аксессуары		Кат. №
Wigoweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,35 мм	2 м–1,5 г	50003
Wigoweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,5 мм	1,5 м–2 г	50005
Припой Wirobond®	4 г	52622

ISO 22674 · ISO 9693



Wirobond® LFC

Специальный сплав для гидротермальных керамических масс LFC

- Кобальт-хромовый сплав предназначен для облицовки керамикой с высоким коэффициентом теплового расширения (гидротермальные керамические массы LFC)
- Коэффициент теплового расширения допускает нормальное охлаждение для экономичной и эффективной работы
- Высокая прочность соединения с гидротермальной керамической массой LFC даже при многократных обжигах керамики
- Контролируемое содержание углерода идеально подходит для лазерной сварки и пайки
- Обладает биосовместимостью и коррозионной стойкостью

Описание продукта

Состав в % от массы

Co 33,9 · Fe 30,0 · Cr 28,5 · Mo 5,0 · Mn 1,0 · Si 1,0 · C · N

Характеристики сплава	Значение
Тип (согласно стандарту ISO 22674)	5
Плотность	7,9 г/см ³
Температура предварительного нагрева	900–1000 °C
Температура ликвидуса и солидуса	1335, 1435 °C
Температура литья	ок. 1480 °C
Модуль упругости	205 ГПа
Предел текучести 0,2 % (R _{p0,2})	655 МПа
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	17 %
Твердость по Виккерсу	315 HV10
Коэффициент теплового расширения (КТР) 25–500 °C, 10 ⁻⁶ К ⁻¹	15,6

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Wirobond® LFC	1000 г	50255
Wirobond® LFC	250 г	50256

Аксессуары		Кат. №
Wigoweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,35 мм	2 м–1,5 г	50003
Wigoweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,5 мм	1,5 м–2 г	50005
Припой Wirobond®	4 г	52622

ISO 22674 · ISO 9693



Wiron® 99

Никель-хромовый сплав премиум-класса для облицовки керамикой или композитом, без бериллия

- Надежно используется во всем мире с 1988 года
- Высокая прочность соединения сплава с керамикой сводит к минимуму риск появления сколов
- Легкая и быстрая обработка, полировка и придание зеркального блеска благодаря низкой твердости по Виккерсу
- Возможность легкого определения момента литья позволяет осуществить плавку во всех индукционных литейных аппаратах
- Высокая величина модуля упругости предохраняет реставрации от деформаций под действием сил жевательного давления
- Высокий уровень комфортности для пациентов при ношении протеза благодаря низкой теплопроводимости
- Биосовместимый, обеспечивает коррозионную стойкость за счет образования прочного пассивного слоя

Описание продукта

Состав в % от массы

Ni 65,6 · Cr 22,5 · Mo 9,5 · Si 1,0 · Ce · Mn · Nb

Характеристики сплава	Значение
Тип (согласно стандарту ISO 22674)	3
Плотность	8,3 г/см ³
Температура предварительного нагрева	900–1000 °C
Температура ликвидуса и солидуса	1310, 1360 °C
Температура литья	ок. 1450 °C
Модуль упругости	170 ГПа
Предел текучести 0,2 % (R _{p0,2})	335 ГПа
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	43 %
Твердость по Виккерсу	195 HV10
Коэффициент теплового расширения (КТР) 25–500 °C, [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	13,9

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Wiron® 99	1000 г	50225
Wiron® 99	250 г	50226

Аксессуары	Содержимое	Кат. №
Wigoweld NC, никель-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,35 мм	5,5 м–4 г	50006
Припой Wiron®	4 г	52625

ISO 22674 · ISO 9693



Wiron® light

Неблагородный сплав для облицовки керамикой, со светлым оксидным слоем, без бериллия

- Надежный в работе, просто отливается и легко поддается обработке
- Превосходная текучесть при литье гарантирует полное заполнение опки сплавом
- Оксидный слой сплава Wiron® light значительно светлее, чем у других никель-хромовых сплавов; он очень просто и быстро удаляется
- Благодаря снижению температуры предварительного прогрева до 800 °C достигается очень гладкая поверхность отлитых объектов
- Нормальное охлаждение для большинства керамических масс позволяет экономить время на облицовку
- Низкий коэффициент теплового расширения благоприятствует прочности керамической облицовки
- Биосовместимый, обеспечивает коррозионную стойкость за счет образования прочного пассивного слоя

Описание продукта

Состав в % от массы

Ni 64,6 · Cr 22,0 · Mo 10,0 · Si 2,1 · B · Mn · Nb

Характеристики сплава	Значение
Тип (ISO 22674)	4
Плотность	8,2 г/см ³
Температура предварительного нагрева	800 °C
Температура ликвидуса и солидуса	1210, 1280 °C
Температура литья	ок. 1350 °C
Модуль упругости	185 ГПа
Предел текучести 0,2 % (R _{p0,2})	460 МПа
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	9 %
Твердость по Виккерсу	280 HV10
Коэффициент теплового расширения (КТР) 25–500 °C, [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	13,7

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Wiron® light	1000 г	50270
Wiron® light	250 г	50272

Аксессуары	Содержимое	Кат. №
Wigoweld NC, никель-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,35 мм	5,5 м–4 г	50006
Припой Wiron®	4 г	52625
Diapol, алмазная полировочная паста	5 г	52305

ISO 22674 · ISO 9693



Wirocer plus

Испытанный никель-хромовый сплав для обжига, без бериллия

- За счет оптимизированного технологического процесса изготовления испытанный сплав BEGO предлагается по доступной цене
- Легкая и недлительная конечная обработка достигается за счет низкой твердости сплава
- Экономичная облицовка благодаря нормальному охлаждению
- Высокий уровень комфортности для пациентов при ношении протеза благодаря низкой теплопроводности
- Обладает биосовместимостью и коррозионной стойкостью

Описание продукта

Состав в % от массы

Ni 65,2 · Cr 22,5 · Mo 9,5 · Si 1,5 · Mn · Nb

Характеристики сплава

Характеристики сплава	Значение
Тип (согласно стандарту ISO 22674)	3
Плотность	8,3 г/см ³
Температура предварительного нагрева	900–950 °С
Температура ликвидуса и солидуса	1295, 1360 °С
Температура литья	ок. 1450 °С
Модуль упругости	175 ГПа
Предел текучести 0,2 % (R _{p0,2})	355 МПа
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	34 %
Твердость по Виккерсу	220 HV10
Коэффициент теплового расширения (КТР) 25–500 °С, [10 ⁻⁶ К ⁻¹]	13,8

Форма поставки

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Wirocer plus	1000 г	50080

Аксессуары

Wigoweld NC, никель-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,35 мм	5,5 м–4 г	50006
Припой Wiron®	4 г	52625

ISO 22674 · ISO 9693



Wironit® LA

Усовершенствованный сплав для лазерной сварки

- Wironit® LA с широким спектром показаний к применению надежно применяется в технике бюгельного и комбинированного протезирования
- Контролируемое содержание углерода и добавление тантала гарантируют отличные свойства лазерной сварки даже в самых сложных ситуациях
- Высокий уровень комфортности для пациентов при ношении протеза благодаря низкой теплопроводности
- Коэффициент удлинения при разрыве способствует беспроблемной активации кламмеров
- Обладает биосовместимостью и коррозионной стойкостью

Описание продукта

Состав в % от массы

Co 63,5 · Cr 29,0 · Mo 5,5 · Si 1,2 · C · Mn · N · Ta

Характеристики сплава

Характеристики сплава	Значение
Тип (согласно стандарту ISO 22674)	5
Плотность	8,2 г/см ³
Температура предварительного нагрева	950–1050 °С
Температура ликвидуса и солидуса	1260, 1390 °С
Температура литья	ок. 1450 °С
Модуль упругости	240 ГПа
Предел текучести 0,2 % (R _{p0,2})	690 МПа
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	9 %
Твердость по Виккерсу	365 HV10

Форма поставки

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Wironit® LA	1000 г	50100

Аксессуары

Wigoweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,35 мм	2 м–1,5 г	50003
Wigoweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,5 мм	1,5 м–2 г	50005
Кобальт-хромовый припой	4 г	52520

ISO 22674



Wironit®

Классический сплав для бюгельных протезов с кламмерами

- Успешно применяется во всем мире с 1953 года. Идеально подходит для классических протезов с кламмерами
- Уменьшенная твердость по Виккерсу значительно облегчает обработку и полировку
- Стоматолог может легко активировать кламмеры
- Обладает биосовместимостью и коррозионной стойкостью

Описание продукта

Состав в % от массы

Co 64,0 · Cr 28,5 · Mo 5,0 · Si 1,0 · Mn 1,0 · C

Характеристики сплава

Характеристики сплава	Значение
Тип (согласно стандарту ISO 22674)	5
Плотность	8,3 г/см ³
Температура предварительного нагрева	950–1050 °C
Температура ликвидуса и солидуса	1265, 1395 °C
Температура литья	ок. 1460 °C
Модуль упругости	185 ГПа
Предел текучести 0,2 % (R _{p0,2})	615 МПа
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	10 %
Твердость по Виккерсу	360 HV10

Формы поставки

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Wironit®	1000 г	50030
Wironit®	250 г	50020

Аксессуары

Wigoweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,35 мм	2 м–1,5 г	50003
Wigoweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,5 мм	1,5 м–2 г	50005
Кобальт-хромовый припой	4 г	52520

ISO 22674



Wironit® extrahart

Идеальный сплав для бюгельного и комбинированного протезирования

- За счет высокого предела текучести и прочности на разрыв идеально подходит для комбинированных протезов
- Отличная текучесть благодаря специальному составу с содержанием кремния и углерода
- Очень низкая теплопроводность сплава обеспечивает комфортность при ношении протеза
- Обладает биосовместимостью и коррозионной стойкостью

Описание продукта

Состав в % от массы

Co 63,0 · Cr 30,0 · Mo 5,0 · Si 1,0 · Mn 1,0 · C

Характеристики сплава

Характеристики сплава	Значение
Тип (согласно стандарту ISO 22674)	5
Плотность	8,2 г/см ³
Температура предварительного нагрева	950–1050 °C
Температура ликвидуса и солидуса	1260, 1390 °C
Температура литья	ок. 1420 °C
Модуль упругости	185 ГПа
Предел текучести 0,2 % (R _{p0,2})	635 МПа
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	8 %
Твердость по Виккерсу	385 HV10

Формы поставки

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Wironit® extrahart	1000 г	50060
Wironit® extrahart	250 г	50050

Аксессуары

Wigoweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,35 мм	2 м–1,5 г	50003
Wigoweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,5 мм	1,5 м–2 г	50005
Кобальт-хромовый припой	4 г	52520

ISO 22674



WIRONIUM® plus

Непревзойденный кобальт-хромовый сплав для бюгельного протезирования

- Усовершенствованный сплав WIRONIUM®
- Универсальное применение в изготовлении любых комбинированных и кламмерных протезов
- Простая обработка по системе бюгельного протезирования BEGO
- Очень низкая теплопроводимость сплава обеспечивает пациентам комфортность при ношении протеза
- Повышенный показатель предела текучести и модуля упругости обеспечивают высокую стойкость к деформациям, которые возникают под действием жевательного давления
- Высокий предел текучести сводит к минимуму риск поломки кламмеров
- Контролируемое содержание углерода обеспечивает отличную пригодность к лазерной сварке
- Обладает биосовместимостью и коррозионной стойкостью

Описание продукта

Состав в % от массы

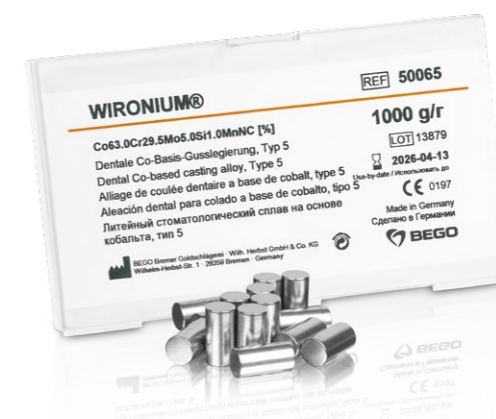
Co 62,5 · Cr 29,5 · Mo 5,0 · Mn 1,5 · Si 1,0 · C · N · Ta

Характеристики сплава	Значение
Тип (согласно стандарту ISO 22674)	5
Плотность	8,2 г/см³
Температура предварительного нагрева	950–1050 °C
Температура ликвидуса и солидуса	1345, 1390 °C
Температура литья	ок. 1440 °C
Модуль упругости	240 [ГПа]
Предел текучести 0,2 % (R _{p0,2})	715 МПа
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	14 %
Твердость по Виккерсу	350 HV10

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
WIRONIUM® plus (только для лабораторий ассоциации I.W.C.)	1000 г	50190

Аксессуары		
Wigoweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,35 мм	2 м–1,5 г	50003
Wigoweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,5 мм	1,5 м–2 г	50005
Кобальт-хромовый припой	4 г	52520

ISO 22674



WIRONIUM®

Кобальт-хромовый сплав для бюгельного протезирования

- Высококачественный сплав, признанный во всем мире с 1972 года, идеально подходит для изготовления классических кламмерных протезов
- Прекрасная текучесть благоприятствует упрощенному процессу работы
- Обладает низким содержанием углерода, что идеально подходит для лазерной сварки с применением соответствующей проволоки Wigoweld
- Обладает биосовместимостью и коррозионной стойкостью

Описание продукта

Состав в % от массы

Co 63,0 · Cr 29,5 · Mo 5,0 · Si 1,0 · C · Mn · N

Характеристики сплава	Значение
Тип (согласно стандарту ISO 22674)	5
Плотность	8,2 г/см³
Температура предварительного нагрева	950–1050 °C
Температура ликвидуса и солидуса	1360, 1405 °C
Температура литья	ок. 1440 °C
Модуль упругости	230 ГПа
Предел текучести 0,2 % (R _{p0,2})	680 МПа
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	15 %
Твердость по Виккерсу	345 HV10

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
WIRONIUM® (только для лабораторий ассоциации I.W.C.)	1000 г	50065

Аксессуары		
Wigoweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,35 мм	2 м–1,5 г	50003
Wigoweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,5 мм	1,5 м–2 г	50005
Кобальт-хромовый припой	4 г	52520

ISO 22674



WIRONIUM® extrahart

Кобальт-хромовый сплав для бюгельного протезирования

- Идеально подходит в том случае, когда необходим сплав повышенной прочности
- Предназначен для изготовления филигранных реставраций, обеспечивающих максимальный комфорт для пациента
- Низкое содержание углерода делает сплав пригодным для лазерной сварки
- Обладает биосовместимостью и коррозионной стойкостью

Описание продукта

Состав в % от массы

Co 61,0 · Cr 30,0 · Mo 5,0 · Mn 2,0 · Si 1,0 · C · N

Характеристики сплава	Значение
Тип (согласно стандарту ISO 22674)	5
Плотность	8,2 г/см ³
Температура предварительного нагрева	950–1050 °C
Температура ликвидуса и солидуса	1360, 1395 °C
Температура литья	ок. 1450 °C
Модуль упругости	230 ГПа
Предел текучести 0,2 % (R _{p0,2})	735 МПа
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	15 %
Твердость по Виккерсу	345 HV10

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
WIRONIUM® extrahart (только для лабораторий ассоциации I.W.C.)	1000 г	50175

Аксессуары		Кат. №
Wigoweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,35 мм	2 м–1,5 г	50003
Wigoweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,5 мм	1,5 м–2 г	50005
Кобальт-хромовый припой	4 г	52520

ISO 22674



Talmi

Учебный зуботехнический металл

- Учебный зуботехнический металл желто-золотистого цвета идеально подходит для практических занятий и демонстрационных работ, требующих малых затрат
- Механические характеристики и свойства, влияющие на обработку, можно сравнить с золотосодержащими зуботехническими сплавами 2-го типа
- Легко подвергается обработке, может плавиться и отливаться на любых литейных установках
- Учебный металл Talmi не предназначен для использования в медицинских целях. Применение для полости рта противопоказано

Описание продукта

Состав в % от массы

Cu 87,0 · Sn 12,0 · Co 1,0

Характеристики сплава	Значение
Плотность	8,8 г/см ³
Температура предварительного нагрева	700 °C
Температура ликвидуса и солидуса	815, 985 °C
Температура литья	ок. 1200 °C
Модуль упругости	95 ГПа
Предел текучести 0,2 % (R _{p0,2})	250 МПа
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	50 %
Твердость по Виккерсу	120 HV5

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Talmi, учебный металл	1 кг	50220

Аксессуары		Кат. №
Припой Talmi, 700 °C	3 г	50221

Wironit®

Проволока для кламмеров

- Пружинно-жесткая проволока находит свое применение для изготовления пластмассовых протезов и в ортодонтии

Описание продукта

Состав в % от массы

Fe 68,0 · Cr 17,0 · Ni 11,5 · Mo 2,0 · Mn 1,0 · N · Si

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Круглая, Ø 0,6 мм	Катушка 40 м	48220
Круглая, Ø 0,7 мм	Катушка 30 м	48250
Круглая, Ø 0,8 мм	Катушка 20 м	48280
Круглая, Ø 0,9 мм	Катушка 10 м	48310
Круглая, Ø 1,0 мм	Катушка 10 м	48340
Полукруглая, 0,65 × 1,30 мм	Катушка 10 м	48430
Полукруглая, 0,75 × 1,50 мм	Катушка 10 м	48460



WiroFix

Фрикционный элемент для комбинированных протезов

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
В состав лабораторного набора WiroFix входит: керамические матрицы, цвет: белый фрикционные элементы, цвет: желтый фрикционные элементы, цвет: розовый	по 6 шт.	52831
Фрикционные элементы WiroFix средней ретенции, цвет: розовый, высота: 3 мм, Ø 1 мм	6 шт.	52832
Фрикционные элементы WiroFix жесткой ретенции, цвет: фиолетовый, высота: 3 мм, Ø 1 мм	6 шт.	52833
Керамические матрицы WiroFix, цвет: белый	6 шт.	52834
Фрикционные элементы WiroFix стандартной ретенции, цвет: желтый, высота: 3 мм, Ø 1 мм	6 шт.	52835





WIRONIUM® RP

Сплав из неблагородных металлов для аддитивного изготовления каркасов литьем по моделям

Разработанный на основе множество раз испытанного сплава для модельного литья WIRONIUM®, WIRONIUM® RP обеспечивает чрезвычайно высокий уровень эксплуатационной безопасности. Помимо этого, WIRONIUM® RP соответствует требованиям стандарта ASTM F-75 США для хирургических имплантатов.

- Высокая безопасность для пациентов благодаря постоянной разработке зарекомендовавшего себя на протяжении десятилетий сплава для литья WIRONIUM®, предназначенного для аддитивного производства
- Идеальные свойства материала изготовленного каркаса благодаря специально разработанному сплаву WIRONIUM® RP для аддитивного изготовления каркасов литьем по моделям
- Воспроизводимость при изготовлении благодаря однородной форме и распределению частиц по размерам

- Отличная сыпучесть при изготовлении благодаря идеальной сферической форме частиц
- Высокий уровень безопасности для пациентов и юридической безопасности для лаборатории и/или производственного центра благодаря аттестации в качестве медицинского изделия класса IIa*
- Отличная посадка даже в сложных ситуациях благодаря специально адаптированной термической обработке
- Оптимальная активация зажимов благодаря идеальной пластичности материала
- Высокий предел усталости благодаря однородной и беспористой структуре материала
- Отличная экономическая эффективность благодаря оцифровке проектирования CAD и производства CAM

Информация о продукции

Химический состав в %

Co 66,2 · Cr 28,2 · Mo 5,5 · N <1

Объем поставки	Содержание	Исходящий №
WIRONIUM® RP	Бутылка 5 кг	50530

Физические характеристики материалов	Ориентировочные значения
Стандарты	ISO 22674
Размер частиц [мкм]	10–45
Форма частиц	круглая / сферическая
Тип согласно ISO 22674	5*
Температура перехода в твердое/жидкое состояние [°C]	1.380 °C / 1.420 °C
Плотность [г/см³]	8,5*
Модуль упругости [ГПа]	235*
0,2 % предел текучести [МПа]	800*
Относительное удлинение при разрыве A ₅ [%]	13*
Твердость [HV10]	395*
Цвета	белый**
коэффициент теплового расширения 25–500 °C, 10-6 К-1	–
N	< 0,1

* Медицинская продукция класса IIa согласно директиве ЕС «Медицинские изделия» 93/42/ЕЭС
 Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.



Mediloy® S-Co

Сплав из неблагородных металлов для изготовления зубных реставраций

Mediloy® S-Co – это стоматологический сплав на основе кобальта 5-го типа, состоящий из кобальта, хрома, вольфрама и молибдена, специально разработанный для использования при изготовлении методом SLM.

Сплав подходит для изготовления зубных реставраций из металлического порошка, Широкий диапазон показаний:

- Коронки и мосты (включая металлокерамику)
- Каркасы, отливаемые по моделям
- Протезирование на имплантатах
- Применение в ортодонтии

- Оптимальные, воспроизводимые результаты благодаря специально разработанному металлическому порошку для аддитивного изготовления каркасов коронок и мостов
- Отличная сыпучесть в процессе изготовления благодаря однородной форме и распределению частиц по размерам

- Высокий уровень безопасности для пациентов и юридической безопасности для лаборатории и/или производственного центра благодаря аттестации в качестве медицинского изделия класса IIb*
- Гладкая, не содержащая пустот поверхность каркаса, благодаря однородной, беспористой структуре
- Получение нужных параметров материала посредством специально адаптированной термообработки
- Чрезвычайно стабильные конструкции даже в случае мостов большой протяженности благодаря высокому пределу текучести и прочности на разрыв
- Высокий уровень комфорта для пациента благодаря низкой теплопроводности (ощущение тепла/холода)
- Экономичная и эффективная работа в зуботехнической лаборатории за счет нормального охлаждения после обжига керамики – благодаря значению коэффициента теплового расширения (КТР), равному 14,0 (25–500 °C, 10-6 К-1)
- Максимальная гипоаллергенность благодаря биосовместимости и устойчивости к коррозии – не содержит никеля, кадмия и бериллия

Информация о продукции

Химический состав в %

Co 63,9 · Cr 24,7 · W 5,4 · Mo 5,0 · Si 1,0

Объем поставки	Содержание	Исходящий №
Mediloy® S-Co	5 kg Flasche	50551

Физические характеристики материалов	Ориентировочные значения
Стандарты	ISO 22674 и ISO 9693
Размер частиц [мкм]	10–45
Форма частиц	круглая / сферическая
Тип согласно ISO 22674	5*
Температура перехода в твердое/жидкое состояние [°C]	1.390 °C / 1.425 °C
Плотность [г/см³]	8,6*
Модуль упругости [ГПа]	228/238*
0,2 % предел текучести [МПа]	1.000/755*
Относительное удлинение при разрыве A ₅ [%]	8/5*
Твердость [HV10]	470/425*
Цвета	белый**
коэффициент теплового расширения 25–500 °C, 10-6 К-1	14,0 / 13,7*
N	–

* Медицинская продукция класса IIb согласно директиве ЕС «Медицинские изделия» 93/42/ЕЭС
 Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.



Фрезерные заготовки из прозрачной термопластичной пластмассы

BEGO PMMA Splint E

Заготовки в форме дисков из прозрачной термопластичной пластмассы BEGO PMMA Splint E отличаются упругостью и эффектом памяти формы.

В результате промышленного процесса полимеризации материал достигает самого высокого уровня однородности, что в свою очередь гарантирует превосходную долговременную стабильность. Применение CAD/CAM-системы обеспечивает в дальнейшем надежный процесс, поскольку ошибки замешивания (напр., вручную) исключены. В результате этого окклюзионная шина идеально подходит к отдельно взятой клинической ситуации и обеспечивает необыкновенный комфорт для пациента при ее ношении. К тому же окклюзионная шина, воспроизводящая окклюзионную поверхность, отличается высокой

прочностью и прозрачностью на вид

- Высокоточное изготовление в зависимости от клинической ситуации
- Необыкновенный комфорт для пациента без давления на десна благодаря эффекту памяти формы
- Воспроизводит окклюзионную поверхность
- Высокопрочная
- Высокая прозрачность

Описание продукта

Химический состав

Поли(м)етилметакрилат и сшитый сополимер метакриловой кислоты	> 90 %
1,2-циклогександикарбоксилат	< 10 %

Характеристики материала

Прочность на изгиб (23 °C)	> 20 МПа
Прочность на изгиб (37 °C)	< 20 МПа
Плотность	прим. 1,1-1,2 г/см ³
Цвет	прозрачный

Форма поставки

Форма поставки	Диаметр	Содержимое	Кат. №
Фрезерный диск PMMA Splint E [20мм]	98,5 мм	1 шт.	71200
Фрезерный диск PMMA Splint E [16мм]	98,5 мм	1 шт.	71201



В наличии
 Ø 98 мм,
 с уступом и без

Mediloy® M-Co

Кобальт-хромовые блоки для фрезерования BEGO

- Улучшенная структура поверхности в сочетании с оптимизированным процессом фрезерования
- Сплав IV группы (согласно стандарту ISO 22674)
- Обладают биосовместимостью и коррозионной стойкостью, без содержания никеля, кадмия и бериллия
- Хорошо поддаются фрезерованию за счет специальной термической обработки
- Легко поддаются полировке благодаря 8, 10 мм 290 HV10
- Однородная структура: 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25 мм тости
- Поставляются без уступа, толщиной 10 мм
- Поставляются с уступом, толщиной 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25 мм
- Области применения:
 - коронки и мостовидные протезы (вкл. металлокерамику)
 - протезы на имплантатах

Описание продукта

Состав в % от массы

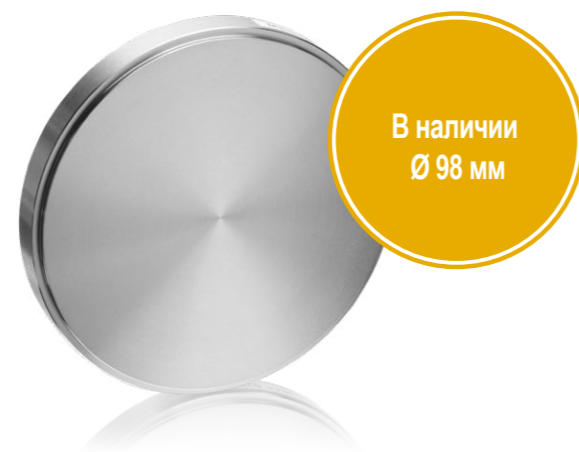
Co 63,8 · Cr 24,8 · W 5,3 · Mo 5,1 · Si 1,0

Характеристики материала

Тип (согласно стандарту ISO 22674)	4
Плотность	8,6 г/см ³
Модуль упругости	235 ГПа
Условный предел текучести 0,2 % (R _{p0,2})	375 МПа
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	27 %
Твердость по Виккерсу	290 HV10
Коэффициент теплового расширения (КТП) 25–500 °C, [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	14,4

Форма поставки

Форма поставки	Диаметр	Содержимое	Кат. №
Mediloy® M-Co 8 мм	98,0 мм	1 шт.	50939
Mediloy® M-Co 10 мм	98,0 мм	1 шт.	50940
Mediloy® M-Co 12 мм, с уступом	98,0 мм	1 шт.	50951
Mediloy® M-Co 14 мм, с уступом	98,0 мм	1 шт.	50952
Mediloy® M-Co 16 мм, с уступом	98,0 мм	1 шт.	50953
Mediloy® M-Co 18 мм, с уступом	98,0 мм	1 шт.	50954
Mediloy® M-Co 20 мм, с уступом	98,0 мм	1 шт.	50955
Mediloy® M-Co 22 мм, с уступом	98,0 мм	1 шт.	50956
Mediloy® M-Co 25 мм, с уступом	98,0 мм	1 шт.	50957



В наличии
Ø 98 мм

Mediloy® M-Ti4

Блоки для фрезерования BEGO из чистого титана

- Улучшенная структура поверхности в сочетании с оптимизированным процессом фрезерования
 - Обладают биосовместимостью и коррозионной стойкостью, без содержания никеля, кадмия и бериллия
 - Легко поддаются полировке благодаря пониженной твердости 225 HV10
 - Поставляются с уступом, толщиной 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25 мм
- Области применения:
 - коронки и мостовидные протезы (вкл. металлокерамику)
 - абатменты
 - протезы с балочной фиксацией

Описание продукта

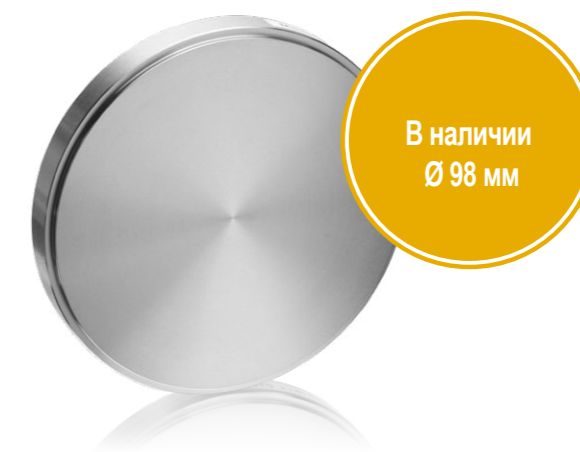
Состав в % от массы

Ti 100,0

Характеристики материала

Тип (согласно стандарту ISO 22674)	4
Плотность	4,5 г/см³
Модуль упругости	125 ГПа
Условный предел текучести 0,2 % (R _{p0,2})	635 МПа
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	20 %
Твердость по Виккерсу	225 HV10
Коэффициент теплового расширения (КТП) 25–500 °С, [10 ⁻⁶ К ⁻¹]	9,1

Форма поставки	Диаметр	Содержимое	Кат. №
Mediloy® M-Ti4 12 мм, с уступом	98,0 мм	1 шт.	50571
Mediloy® M-Ti4 14 мм, с уступом	98,0 мм	1 шт.	50572
Mediloy® M-Ti4 16 мм, с уступом	98,0 мм	1 шт.	50573
Mediloy® M-Ti4 18 мм, с уступом	98,0 мм	1 шт.	50574
Mediloy® M-Ti4 20 мм, с уступом	98,0 мм	1 шт.	50575
Mediloy® M-Ti4 22 мм, с уступом	98,0 мм	1 шт.	50576
Mediloy® M-Ti4 25 мм, с уступом	98,0 мм	1 шт.	50577



В наличии
Ø 98 мм

Mediloy® M-Ti5

Титановые блоки для фрезерования BEGO

- Улучшенная структура поверхности в сочетании с оптимизированным процессом фрезерования
 - Обладают биосовместимостью и коррозионной стойкостью, без содержания никеля, кадмия и бериллия
 - Очень высокая прочность конструкций любой протяженности
 - Поставляются с уступом, толщиной 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25 мм
- Области применения:
 - коронки и мостовидные протезы (вкл. металлокерамику)
 - абатменты
 - протезы с балочной фиксацией

Описание продукта

Состав в % от массы

Ti 90,0 · Al 6,0 · V 4,0

Характеристики материала

Тип (согласно стандарту ISO 22674)	4
Плотность	4,3 г/см³
Модуль упругости	125/120 [ГПа]
Условный предел текучести 0,2 % (R _{p0,2})	875/905 [МПа]
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	16 %
Твердость по Виккерсу	285/320 [HV10]
Коэффициент теплового расширения (КТП) 25–500 °С, [10 ⁻⁶ К ⁻¹]	10,3/10,0

Форма поставки	Диаметр	Содержимое	Кат. №
Mediloy® M-Ti5 12 мм, с уступом	98,0 мм	1 шт.	50591
Mediloy® M-Ti5 14 мм, с уступом	98,0 мм	1 шт.	50592
Mediloy® M-Ti5 16 мм, с уступом	98,0 мм	1 шт.	50593
Mediloy® M-Ti5 18 мм, с уступом	98,0 мм	1 шт.	50594
Mediloy® M-Ti5 20 мм, с уступом	98,0 мм	1 шт.	50595
Mediloy® M-Ti5 22 мм, с уступом	98,0 мм	1 шт.	50596
Mediloy® M-Ti5 25 мм, с уступом	98,0 мм	1 шт.	50597



Fornax® T

Компактная индукционная литейная установка с мощной встроенной системой охлаждения

Литейная установка Fornax® T идеально подходит для применения благородных и неблагородных сплавов, а также для бюгельного протезирования. За счет двух скоростей разгона гарантируется оптимальное заполнение объектов сплавом.

- Мощная настольная индукционная литейная установка обеспечивает короткие циклы плавления, сводит к минимуму окисление сплава и упрощает последующую обработку
- Удобная панель управления отображает все параметры и позволяет быстро и легко перейти к любым важным функциям
- Мощность встроенной системы охлаждения дает возможность производить более 50 отливок подряд в опоки из фосфатных масс даже при высокой

температуре окружающей среды

- Регулируемый встроенный инфракрасный датчик предназначен для надежного и щадящего режима плавления любых стандартных благородных и неблагородных сплавов (кроме титана) при температуре литья до 1550 °C
- Максимальная резервная мощность при низком энергопотреблении составляет всего 16 Ампер
- Быстрая настройка под разные размеры опок с помощью простых механизмов ускоряет процесс работы
- Благодаря компактным габаритам литейная установка Fornax® не занимает много места

Описание продукта

Технические характеристики

Высота	455 мм
Высота с открытой крышкой	910 мм
Ширина	710 мм с рычагом
Глубина	615 мм
Глубина с открытой крышкой	675 мм
Номинальное напряжение	230 В, 50/60 Гц
Специальное напряжение	200–240 В, 50/60 Гц
Потребляемая сила тока	ок. 16 А
Мощность нагрева	3,6 кВА, 65 кВт
Вес	80 кг

Комплект поставки

Комплект поставки	Содержимое	Кат. №
Литейная установка Fornax® T 230 В, 50/60 Гц	1 шт.	26480
Керамические плавильные тигли	6 шт.	52483
Графитовые вставки	6 шт.	52454
Керамические вставки для керамических плавильных тиглей	6 шт.	52455
Муфельная кювета, размер 3, 6 и 9	по 1 шт.	–

Аксессуары

Муфельная кювета, размер 3	4 шт.	52627
Муфельная кювета, размер 6	4 шт.	52628
Муфельная кювета, размер 9	4 шт.	52629
Щипцы для опок, длина: 64 см	1 шт.	11599
Щипцы для опок, длина: 55 см	1 шт.	39754
Wigomelt, порошок для плавки (для неблагородных сплавов)	Банка 80 г	52526
Augomelt HF, порошок для плавки	Банка для посыпки 65 г	52525

8

Предварительный прогрев и литье

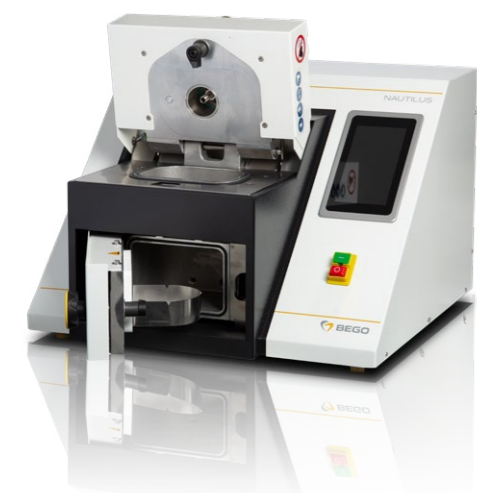


Nautilus® CC plus

Компактная настольная индукционная литейная установка для литья под давлением с мощной встроенной системой охлаждения, индукционным нагревом и автоматизированным процессом литья

Литейная установка Nautilus® CC plus предназначена для применения благородных и неблагородных сплавов, а также для бюгельного протезирования. Автоматическая встроенная система измерения температуры точно определяет температуру посредством многоканального измерителя температуры и запускает процесс литья.

- Сетевое подключение через LAN или W-LAN обеспечивает доступ к встроенной архивации протоколов литья (до 1000 протоколов литья)
- Подключение через сервисный веб-портал* www.my.bego.com обеспечивает прямую удаленную диагностику аппарата
- Большой цветной сенсорный дисплей 7" и интуитивное управление меню значительно облегчают работу с аппаратом
- Автоматический процесс литья для постоянно воспроизводимых результатов отливки
- Автоматическое определение момента литья обеспечивает заполнение объектов сплавом именно той температуры, которая рекомендуется производителем сплавов
- Сверхмощный индукционный нагрев обеспечивает короткие циклы плавления и минимизирует образование оксидного слоя, что облегчает последующую обработку
- Мощность встроенной системы охлаждения дает возможность производить более 50 отливок подряд в опоки из фосфатных масс даже при высокой температуре окружающей среды
- Встроенная система охлаждения позволяет экономить воду и бережно относиться к окружающей среде
- Аппарат предназначен для применения стандартных благородных и неблагородных сплавов (кроме титана)
- Благодаря компактным габаритам литейная установка Nautilus® CC plus не занимает много места
- Экономичный режим холостого хода отключает все невоображаемые компоненты, что позволяет экономить производственные затраты



Литейная установка Nautilus® CC plus

Принцип действия тиглей в литейной установке Nautilus® обеспечивает литье при слегка завышенной температуре ликвидуса, что выгодно отличает его от других систем. Это происходит за счет того, что расплавленный сплав выливается из горячего тигля непосредственно в стоящую под ним опоку.

Описание продукта

Технические характеристики

Высота	420 мм
Высота вместе с оптическим световодом	650 мм
Ширина	600 мм
Глубина	670 мм
Номинальное напряжение	230 В, 50/60 Гц
Потребление тока при номинальном напряжении 230 В	16 А
Разъем для подключения сжатого воздуха (резьбовое соединение 1/4")	мин. 5 бар (0,5 [МПа])
Расход воздуха	ок. 100 л/мин
Вес	ок. 64 кг

Комплект поставки

Комплект поставки	Содержимое	Кат. №
Литейная установка Nautilus® CC plus, 230 В, 50/60 Гц	1 шт.	26475
Керамический тигель (каждый из 2-х половинок)	4 шт.	52488
Пластмассовые ручки для керамических тиглей	2 шт.	52436
Керамические ручки для керамических тиглей	2 шт.	52467
Графитовые цилиндры	по 2 штуки	52473
Стеклоуглеродные цилиндры	по 1 штуке	52468
Пинцет	1 шт.	30002
Керамическая подставка для опок	1 шт.	30259
Подставка для опок (керамическая), размеры 1 и 9	1 шт.	12257
Подставка для опок (керамическая), размеры 3 и 6	1 шт.	13362
Решетка-подставка для бюгельных опок (высота: 25 мм)	1 шт.	37618
Решетка-подставка для бюгельных опок (высота: 15 мм)	1 шт.	10073
Муфельная ковчег, размер 3, 6 и 9	по 1 шт.	–
Литейная воронка для бюгельного протезирования	1 шт.	52068

Аксессуары

Ёмкость для сжатого воздуха с настенным креплением	1 шт.	16260
Принтер протокола литья (для предыдущей версии аппарата)	1 шт.	16267
Щипцы для опок, длина: 55 см	1 шт.	39754
Муфельная ковчег, размер 3	4 шт.	52627
Муфельная ковчег, размер 6	4 шт.	52628
Муфельная ковчег, размер 9	4 шт.	52629
Литейная воронка для бюгельного протезирования	10 шт.	52066
Wiromelt, порошок для плавки (для неблагородных сплавов)	Банка 80 г	52526
Auromelt HF, порошок для плавки	Банка для посыпки 65 г	52525



Ресивер для сжатого воздуха

* Вся необходимая пользовательская информация и информация по услугам предоставляется клиентам компании BEGO на сервисном веб-портале my.BEGO.com. Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.

Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.



С интегрированной системой камер

Nautilus® T

Компактная настольная индукционная литейная установка для литья под давлением с мощной встроенной системой охлаждения, индукционным нагревом и системой камер

Литейная установка Nautilus® T предназначена для применения благородных и неблагородных сплавов, а также для бюгельного протезирования. Новая встроенная система камер помогает зубному технику визуально определить момент литья.

- Сетевое подключение через LAN или W-LAN обеспечивает доступ к встроенной архивации протоколов литья
- Подключение через сервисный веб-портал* my.Bego.com обеспечивает прямую удаленную диагностику аппарата
- Большой сенсорный дисплей 7" и интуитивное управление меню значительно облегчают работу с аппаратом
- Сверхмощный индукционный нагрев обеспечивает короткие циклы плавления и минимизирует образование оксидного слоя, что облегчает последующую обработку

- Мощность встроенной системы охлаждения дает возможность производить более 50 отливок подряд в опоки из фосфатных масс даже при высокой температуре окружающей среды
- Встроенная система охлаждения позволяет экономить воду и бережно относиться к окружающей среде
- Аппарат предназначен для применения стандартных благородных и неблагородных сплавов (кроме титана)
- Благодаря компактным габаритам литейная установка Nautilus® T не занимает много места
- Экономичный режим холостого хода отключает все невоображаемые компоненты, что позволяет экономить производственные затраты



Новинка!
Новая встроенная система камер помогает зубному технику визуально определить момент литья.

* Вся необходимая пользовательская информация и информация по услугам предоставляется клиентам компании BEGO на сервисном веб-портале my.BEGO.com. Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.

Описание продукта

Технические характеристики

Высота	420 мм
Высота с открытой крышкой	520 мм
Ширина	600 мм
Глубина	670 мм
Номинальное напряжение	230 В, 50/60 Гц
Потребление тока при номинальном напряжении 230 В	16 А
Разъем для подключения сжатого воздуха (резьбовое соединение 1/4")	мин. 5 бар (0,5 МПа)
Расход воздуха	ок. 100 л/мин
Вес	ок. 63 кг

Комплект поставки

Комплект поставки	Содержимое	Кат. №
Литейная установка Nautilus® T, 230 В, 50/60 Гц	1 шт.	26470
Керамический тигель (каждый из 2-х половинок)	4 шт.	52488
Пластмассовые ручки для керамических тиглей	2 шт.	52436
Керамические ручки для керамических тиглей	2 шт.	52467
Графитовые цилиндры	по 2 шт.	52468
Стеклоуглеродные цилиндры	по 1 шт.	52473
Пинцет	1 шт.	30002
Керамическая подставка для опок	1 шт.	30259
Подставка для опок (керамическая), размеры 1 и 9	1 шт.	12257
Подставка для опок (керамическая), размеры 3 и 6	1 шт.	13362
Решетка-подставка для бюгельных опок (высота: 25 мм)	1 шт.	37618
Решетка-подставка для бюгельных опок (высота: 15 мм)	1 шт.	10073
Муфельная ковета, размер 3, 6 и 9	по 1 шт.	—
Литейная воронка для бюгельного протезирования	1 шт.	52068

Аксессуары

Ёмкость для сжатого воздуха с настенным креплением	1 шт.	16260
Щипцы для опок, длина: 55 см	1 шт.	39754
Муфельная ковета, размер 3	4 шт.	52627
Муфельная ковета, размер 6	4 шт.	52628
Муфельная ковета, размер 9	4 шт.	52629
Литейная воронка для бюгельного протезирования	10 шт.	52066
Wiromelt, порошок для плавки (для неблагородных сплавов)	Банка 80 г	52526
Auromelt HF, порошок для плавки	Банка для посыпки 65 г	52525



Ресивер для сжатого воздуха

Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.



Miditherm 100/200 MP

Микропроцессорная печь для предварительного прогрева и прокаливания коронок, мостовидных и бюгельных протезов

- Печь предварительного прогрева подходящего размера удовлетворит любые потребности
- Микропроцессор в сочетании с точным термостатом контролирует температуру, что препятствует появлению дефектов на отливках, вызванных неправильной температурой опок
- Четыре зоны нагрева до максимальной температуры 1100 °С обеспечивают равномерный прогрев опок и способствуют достижению стабильных результатов во время литья
- В целях обеспечения надежности и длительного срока службы корпус термостата изготовлен из прочной промышленной керамики
- Максимальная вместимость камеры муфельной печи:
 - для 100 MP: 9 опок 3-го размера
 - для 200 MP: 32 опки 3-го размера
- 4 больших муфельных кольца BEGO синего цвета
- 9 больших муфельных колец BEGO синего цвета
- Аппарат с 4 программами управления, каждая из которых имеет 4 программируемых температурных уровня; с программируемой скоростью разогрева от 1 до 9 °С/мин и 1 скоростной программой удовлетворяет любые потребности при изготовлении коронок, бюгельных и мостовидных протезов

Описание продукта

Технические характеристики	Miditherm 100 MP	Miditherm 200 MP	Regulus
Высота	480 мм	600 мм	600 мм
Ширина	350 мм	470 мм	160 мм
Глубина	420 мм	550 мм	140 мм
Высота камеры муфельной печи	100 мм	110 мм	
Ширина камеры муфельной печи	150 мм	200 мм	
Глубина камеры муфельной печи	170 мм	250 мм	
Номинальное напряжение	200–240 В, 50/60 Гц	200–240 В, 50/60 Гц	220–240 В, 50/60 Гц
Мощность при номинальном напряжении 230 В	1600 ВА	2 700 ВА	
Температура	макс. 1 150 °С	макс. 1 150 °С	
Вес	ок. 28 кг	ок. 56 кг	3,4 кг

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Miditherm 100 MP с керамической подставкой	1 шт.	26150
Miditherm 200 MP с керамической подставкой	1 шт.	26155

Аксессуары	Содержимое	Кат. №
Керамическая подставка для Miditherm 100	1 шт.	34954
Керамическая подставка для Miditherm 200	1 шт.	13984
Термостат для Miditherm 100/200	2 шт.	14087
Вытяжная труба для Miditherm 100/200, короткая	1 шт.	35544
Запасная опока для Miditherm 100	1 шт.	34956
Запасная опока для Miditherm 200	1 шт.	13985
Regulus – система вытяжки для печей	1 шт.	25750

Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.

Керамические плавильные тигли FC для литейной установки Nautilus®

из специальной инновационной керамики

- Форма керамического плавильного тигля FC для литейной установки Nautilus® защищена объемной торговой маркой
- Тигель изготовлен из специально разработанной, инновационной керамики, устойчивой к высоким температурам. Он имеет больше преимуществ по сравнению со стандартными керамическими тиглями
- Сверхгомогенная структура керамики способствует постоянно воспроизводимой точности изготовления
- Необыкновенно гладкие поверхности керамики благоприятствуют вытеканию сплава
- Высокая устойчивость к смене температуры обеспечивает долгий срок службы керамических плавильных тиглей FC для литейной установки Nautilus®

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Керамические плавильные тигли FC для литейной установки Nautilus®	4 шт.	52488



Объемная торговая марка IR 914028

Пластмассовые ручки

для керамических плавильных тиглей литейной установки Nautilus®

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Пластмассовые ручки для керамических плавильных тиглей, предназначенных для литейной установки Nautilus®, используются только для литья каркаса бюгельных протезов из неблагородных сплавов	2 шт.	52436



Керамические ручки

для керамических плавильных тиглей литейной установки Nautilus®

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Керамические ручки для керамических плавильных тиглей, предназначенных для литейной установки Nautilus®, используются только для литья благородных сплавов	2 шт.	52467



Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.

Графитовые цилиндры

для керамических плавильных тиглей литейной установки Nautilus®

- Для литейных установок Nautilus® T/CC/CC plus
- Для плавления благородных сплавов

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Графитовые цилиндры	6 шт.	52468



Стеклоуглеродные цилиндры

для керамических плавильных тиглей литейной установки Nautilus®

- Для литейных установок Nautilus® T/CC/CC plus
- Для плавления благородных сплавов, в том числе для сплавов с высоким содержанием палладия

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Стеклоуглеродные цилиндры	4 шт.	52473



Стеклоуглеродные вставки

для керамических плавильных тиглей литейной установки Fornax®

- Для литейной установки Fornax® T
- Для плавления благородных сплавов, в том числе для сплавов с высоким содержанием палладия

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Стеклоуглеродные вставки	4 шт.	54883



Керамические плавильные тигли FC для Fornax®

из специальной керамики

- Компания BEGO устанавливает самые высокие стандарты для керамического плавильного тигля FC, предназначенного для литейной установки Fornax®
- Устойчивый к высокой температуре плавильный тигель, созданный по инновационной технологии в кооперации с научными учреждениями, создает условия для образования сверхгомогенной структуры материала. Такая структура способствует постоянно воспроизводимой точности изготовления
- Необыкновенно гладкая внутренняя керамическая поверхность тигля благоприятствует вытеканию сплава
- Высокая устойчивость к смене температуры обеспечивает долгий срок службы керамических плавильных тиглей FC
- Новый материал обладает достаточной устойчивостью даже к очень агрессивным сплавам

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Керамические плавильные тигли FC для литейной установки Fornax®	6 шт.	52483



Дизайн
защищен
патентом ЕС
DM/068 941

Графитовые вставки

для керамических плавильных тиглей литейной установки Fornax®

- Для плавления благородных сплавов

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Графитовые вставки	6 шт.	52454



Керамические вставки

для керамических плавильных тиглей литейной установки Fornax®

- Для плавления благородных сплавов с содержанием палладия

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Керамические вставки	6 шт.	52455





Lolipot

Спрей для керамических плавильных тиглей,
применяемых для литейных установок Fornax® и Nautilus®

- Увеличивает срок годности керамических плавильных тиглей и уменьшает количество остатков сплава на стенках тигля

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Lolipot (бутылочка-спрей)	уылка 100 мл	52477



Auromelt HF

Порошок для плавки

- Предназначен для всех методов плавки благородных и неблагородных сплавов
- Предотвращает образование оксидного слоя даже при низкой температуре плавления и облегчает точное определение момента литья

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Auromelt HF (банка для насыпки)	Банка 65 г	52525



Wiromelt

Порошок для плавки

- Предназначен для плавки сплавов группы Wiron® и Wirobond® в литейной установке Nautilus® и других аппаратах для литья
- Предотвращает образование оксидного слоя и облегчает точное определение момента литья

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Wiromelt (диспенсер)	Банка 80 г	52526

Korox®

Специальный корундовый материал для пескоструйной обработки, содержит 99,6 % оксида алюминия

- Альфакорунд обладает большой твердостью
- Частицы материала остаются острыми до полного износа
- Эффективность и удобство использования отражается в великолепной совместимости с работающими в циркуляционном режиме аппаратами для пескоструйной обработки, такими как Duostar или Protompomatik
- Используемый в зуботехнических пескоструйных аппаратах материал Korox® 250 рекомендуется не только для эффективного удаления остатков паковочной массы и оксидного слоя, но и для оптимальной обработки поверхности каркасов из неблагородных сплавов перед обжигом керамики
- За счет высокой степени чистоты материала Korox® загрязнение поверхности сплава полностью исключено
- Отвечает требованиям Немецкой профессиональной ассоциации

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Korox® 250 (250 мкм)	Канистра 8 кг	46014
Korox® 250 (250 мкм), большая упаковка	Ведро 20 кг	54300
Korox® 110 (110 мкм)	Канистра 8 кг	46044
Korox® 110 (110 мкм), большая упаковка	Ведро 20 кг	54299
Korox® 50 (50 мкм)	Канистра 8 кг	46062
Korox® 50 (50 мкм), большая упаковка	Ведро 20 кг	54298



Perlablast®

Материал для глянцевой обработки

- Состоит из крошечных частиц натриевого стекла, не содержащих свинца. В результате обработки поверхность приобретает равномерный, шелковистый блеск
- Контролируемый размер и круглая форма стеклянных перл обеспечивают качественную, удобную и экономически эффективную работу
- При обработке не наблюдается потери металла, так как поверхность уплотняется и не стирается
- Поверхности, не подлежащие полировке, не требуют дальнейшей обработки
- Применяется для придания матовости жевательным поверхностям на коронках и мостовидных протезах из любого сплава

Описание продукта

Формы поставки	Содержимое	Кат. №
Perlablast® (125 мкм)	Канистра 8 кг	46043
Perlablast® micro (50 мкм)	Канистра 8 кг	46092
Perlablast® micro (50 мкм), большая упаковка	Ведро 20 кг	54302



Пескоструйная обработка



Triton SLA

Пароструйный аппарат

Экологически безопасный, мощный, многоцелевого назначения

- Высокомощный аппарат с режимом очистки сухим и влажным паром
- Подключение к водопроводу через промежуточный деминерализующий фильтр от компании BEGO, который эффективно сводит к минимуму появление известкового налета в аппарате
- С помощью давления пара, равное 3 бар, осуществляется щадящее и тщательное очищение конструкций
- Прочные соединения из медных труб обеспечивают высокую степень безопасности аппарата
- Стойкий к коррозии корпус прибора изготовлен из нержавеющей стали и пластмассы
- Хорошая изоляция пароструйного пистолета предохраняет ручку от нагревания, что способствует удобной работе даже при длительной очистке
- В случае протечки, датчик контроля сразу же отключает подачу воды и предотвращает нанесение ущерба

Описание продукта

Технические характеристики

Высота	540 мм
Ширина	380 мм
Глубина	280 мм
Номинальное напряжение	200–240 В, 50/60 Гц
Специальное напряжение	100–120 В, 50/60 Гц
Потребление тока при номинальном напряжении 230 В	1,5 кВт
Температура в бойлере при давлении в 3 бар	133 °С
Давление пара	3±0,2 бар (ок. 0,3 [МПа])
Емкость котла	2,9 л
Разъем для воды	3/4", 4–6 бар
Вес	13 кг

Форма поставки

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Triton SLA с деминерализующим фильтром, вкл. накидной гаечный ключ	1 шт.	26005

Аксессуары

Деминерализующий фильтр с 2 вставками и накидным гаечным ключом	1 шт.	20690
Вставки для фильтра для REF 37600	2 шт.	37602
Salex – средство для REF 37600 удаления известкового налета в пароструйном аппарате	Бутылка 1 л	52125
Dugoh – ионообменная смола для фильтра для REF 37600; REF 37602	Ведро 6 л	52121
Накидной гаечный ключ для REF 37600	1 шт.	11044
Деминерализационный картридж в комплекте со вставкой и кольцевым ключом	1 шт	20690
Вставки для деминерализационного картриджа для REF 20690	2 шт.	20691
Кольцевой ключ для деминерализационного картриджа для REF 20690	1 шт	20692

10

Обработка поверхности

Разделительные диски

для обрезки литников

- 1 Разделительные диски BEGO служат для безопасной обрезки литников и тонкой сепарации керамики и металла
- 2 Разделительные диски SecuDisc безопасны и имеют долгий срок службы за счет вложенной в обе стороны диска стекловолоконной сетки. Кроме того, они позволяют экономить рабочее время и материал (диски SecuDisc 22 × 0,2 мм особенно эффективны для работы с благородными сплавами)

Описание продукта

Формы поставки	Скорость вращения мин ⁻¹	Содержимое	Кат. №
1 Разделительные диски BEGO, Ø 25 × 0,5 мм	15 000–20 000	100 шт.	43040
Разделительные диски BEGO, Ø 35 × 0,8 мм	10 000–20 000	100 шт.	43020
2 Для керамики: Ø 22 × 0,3 мм	15 000–20 000	100 шт.	43060
Разделительные диски SecuDisc, Ø 22 × 0,2 мм	20 000–40 000	20 шт.	54810
Разделительные диски SecuDisc, Ø 25 × 0,3 мм	20 000–40 000	20 шт.	54809
Разделительные диски SecuDisc, Ø 38 × 0,5 мм	20 000–40 000	20 шт.	54808



Перфорированные диски для шлифования

для сглаживания краев литников

- Очень прочные
- Для рационального шлифования мест крепления литниковых каналов после обрезки
- Большой размер дисков улучшает производительность съема материала

Описание продукта

Формы поставки	Рекомендуемая скорость вращения мин ⁻¹	Содержимое	Кат. №
Зуботехнические шлифовальные диски, Ø 22 × 3 мм	10 000–15 000	100 шт.	43100
Зуботехнические шлифовальные диски, Ø 34 × 3 мм	ок. 10 000	100 шт.	43080



Мелкозернистые шлифовальные камни

для высокопроизводительного съема материала

- Для рациональной шлифовки зуботехнических сплавов
- Диаметр головки обозначает самый большой диаметр рабочей части в мм

Описание продукта

Формы поставки	Скорость вращения мин ⁻¹	Содержимое	Кат. №
Толщина хвостовика 2,35 мм			
H1 Ø головки 6,6 мм	30 000–50 000	100 шт.	43160
H2 Ø головки 5,1 мм	30 000–50 000	100 шт.	43180
H3 Ø головки 3,5 мм	30 000–50 000	100 шт.	43200
H7 Ø головки 5 мм	30 000–50 000	100 шт.	43280



WiroFlex

Резиновые полировочные диски

- Очень тонкие и сверхгибкие. Они используются для всех типов стоматологических сплавов
- Особенно рекомендуются для технологии бюгельного протезирования, для полирования труднодоступных областей, для обработки коронок и мостовидных протезов, например, для полирования межзубных пространств, так как очень хорошо адаптируются к необходимым для полировки местам

Описание продукта

Форма поставки	Рекомендуемая скорость вращения мин ⁻¹	Содержимое	Кат. №
WiroFlex, Ø 22 × 1,2 мм	ок. 6 000–10 000	100 шт.	43311



Резиновые полиры

для предварительной полировки поверхностей сплавов

- Для предварительной полировки поверхностей отливок из благородных и неблагородных сплавов
- Последующая полировка позволяет добиться более глубокого и устойчивого блеска

Описание продукта

Формы поставки	Рекомендуемая скорость вращения мин ⁻¹	Содержимое	Кат. №
Резиновые полиры, Ø 22 × 3,5 мм	6 000–10 000		
1 цвет: зеленый		100 шт	43310
2 цвет: черный		100 шт	43330
Резиновые полиры-наконечники, Ø 6,5 × 24 мм	6 000–10 000		
3 цвет: зеленый		100 шт	43350
4 цвет: черный		100 шт	43370
Резиновые полиры-линзы, Ø 15,5 мм	6 000–10 000		
5 цвет: зеленый		1100 шт	43390
6 цвет: черный		100 шт	43410



Держатели дисков и полиров

- Держатели полиров особо прочного исполнения предназначены для любых областей применения в зубном протезировании
- Диаметр хвостовика – 2,35 мм

Описание продукта

Формы поставки	Рекомендуемая скорость вращения мин ⁻¹	Содержимое	Кат. №
1 Держатели полиров, цилиндрические	макс. 80 000, в противном случае в соответствии с используемым полиром	12 шт.	52300
2 Держатели дисков	макс. 80 000, в противном случае в соответствии с используемым полиром/разделительным диском	12 шт.	52290



Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.

Полировальная паста

для сухой полировки

- Полировальная паста синего цвета имеет восковую основу и позволяет работать чисто и практически без пыли
- Универсальная полировочная паста синего цвета способствует образованию особенно ровной, глянцевой поверхности и хорошо удаляется
- Они не содержат вредный для здоровья кварц

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Предварительная и финишная полировка для кобальт-хромовых сплавов, цвет: синий, ок. 1,5 кг	3 шт.	52310



Steribim® super

Высокоэффективный полировочный материал для пластмассовых протезов

- Не содержит формальдегида, биологически безопасен, нетоксичен
- Безопасен для кожи
- Не имеет неприятного запаха
- Не содержит кварца – не несет риска заболевания силикозом
- До последнего грамма высокая производственная эффективность, низкая остаточная шероховатость
- Однородная консистенция

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Steribim® super	Ведро 10 кг	54283



Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.

Алмазная полировочная паста Diapol

для специального применения

- Усовершенствованный состав пасты Diapol позволяет достичь оптимальных результатов полировки (размер частиц ок. 3 мкм)
- Легко наносится и отлично распределяется по поверхностям при минимальном расходе
- Diapol полирует даже самые твердые сплавы, керамику и идеально подходит для полировки благородных сплавов
- Хорошо подходит для ремонта керамических поверхностей, или когда окончательный обжиг не представляется возможным
- Экономична в использовании: ок. 3 мм пасты достаточно для обработки мостовидного протеза из трех элементов

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Diapol (дозировочный шприц)	Шприц 5 г	52305



Wirolyt

Жидкость для электролитической полировки

- Жидкость для электролитической полировки кобальт-хромовых сплавов
- Wirolyt пригоден как для аппарата Eltropol от BEGO, так и для приборов других производителей. Он всегда дает оптимально хороший результат обработки

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Wirolyt	Бутылка 1 л	52460



Eltropol 300

Аппарат для электролитической полировки

- Автоматическое определение времени электролитической полировки для объектов разных размеров предотвращает излишнее снятие материала
- Инновационная система нагрева способствует быстрому нагреву до рабочей температуры
- Большая экономия времени за счет одновременной полировки двух бюгельных каркасов из кобальт-хромовых сплавов
- Удобная панель управления с дисплеем и программными клавишами
- Индикатор замены электролитного раствора позволяет обеспечить постоянное и неизменное качество полировки
- Упрощенный слив через сливное устройство прямо в канистру позволяет избежать контакта с кислотой
- Превосходные результаты полировки благодаря равномерной циркуляции жидкости
- Дополнительный катод гарантирует равномерные результаты полировки даже на объектах с глубоким небом
- Автоматическая стабилизация тока дополнительно способствует достижению равномерного блеска

Описание продукта

Технические характеристики

Высота	452 мм
Ширина	400 мм
Глубина	275 мм
Номинальное напряжение	100–240 В, 50/60 Гц
Макс. потребляемая мощность	200 ВА
Ток полировки	макс. 10 А
Вместимость ванны/горшка	2 литра
Вес	10 кг

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Eltropol 300 100–240 В, с дополнительным катодом, клеммы с держателем, крючки для модели	1 шт.	26310

Аксессуары

Дополнительный катод прямого канала	1 шт.	17003
Дополнительный катод Eltropol 300	1 набор	17000
Запасные клеммы с держателем	2 шт.	36445
Запасные клеммы	6 шт.	14651
Крючки для модели + термоусадочные трубки	1 шт.	17001
Wirolyt, жидкость для электролитической полировки	Бутылка 1 л	52460

1 1

Сварка и пайка



С цветным сенсорным дисплеем и экономичным режимом

LaserStar T plus

Мощный и компактный лазерный сварочный аппарат BEGO

- Мощный, компактный, с удобными функциональными возможностями
- Прецизионная сварка за счет регулировки подачи энергии, интервалов импульсов, зарядного напряжения и установки фокуса
- Эргономичный дизайн и расположение элементов управления в прямой зоне видимости делает работу удобной и непринужденной
- Простое операционное обслуживание благодаря большому цветному сенсорному дисплею и наглядному управлению меню
- Четкое формирование импульсов для особо прочного соединения без напряжения и трещин
- В экономичном режиме холостого хода отключаются все невоображаемые
- Все опасные для здоровья сварочные пары эффективно выводятся из рабочей камеры через внешнюю систему вытяжки Ventus, что гарантирует высокую безопасность работы



Описание продукта LaserStar T plus

Технические характеристики

Тип лазера	Nd: YAG
Длина волны	1064 нм
Мощность импульса	60 Дж
Длина импульса	0,3–50 м/сек
Номинальная мощность	60 Вт
Максимальная мощность	макс. 8 кВт
Диаметр луча	от 0,2 мм до 2,6 мм
Частота импульса	единичный импульс, 1–50 Гц
Формы импульса	4 постоянных, 12 варьируемых
Микроскоп Leica с функцией TrueView	с окулярами 10 ×
Визирное устройство	перекрестье в микроскопе
Параметры сварки	можно устанавливать внутри и снаружи сварочной камеры
Сопло защитного газа аргон	1 подвижное, 1 фиксированное
Воздушное сопло для охлаждения	гибкое
Освещение сварочной камеры	светодиодная кольцевая лампа, регулируемая
Вытяжка сварочного дыма	подключение внешней системы вытяжки, напр., встроенной системы BEGO Ventus
Воздушно-водяная система охлаждения	со встроенным ионным фильтром
Величины потребляемой мощности	230 В/50 Гц, 1 фаза, 13 А или 110 В/60 Гц; 1 фаза, 16 А
Вес	ок. 60 кг
Размер (В × Ш × Г)	505×521×754 мм

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
LaserStar T plus	1 шт.	26405
Аксессуары		
Аргоновый регулятор	1 шт.	13380
Подставка	1 шт.	15649

Описание системы вытяжки Ventus

Технические характеристики

Напряжение сети	200–240 В, 50/60 Гц
Номинальная мощность	140 Вт
Объем вентилируемого воздуха	59–120 м³/ч
Уровень шума	47–53 дБ(А)
Размер (В × Ш × Г)	512 × 320 × 310 мм
Вес	21 кг

Технические данные

Эффективность F7	99% @ 0.8 μm
Эффективность H13	99.997% @ 0.3 μm
Предфильтр	
Комбинированный фильтр	
Всасывающий шланг	Ø 50 мм, 3 м
Адаптер для подключения к LaserStar T plus	

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Система вытяжки Ventus для LaserStar T plus	1 шт.	26440



Дополнительные материалы

для лазерной сварки

Описание продукта

Формы поставки	Состав в % от массы	Толщина/мм	Кол-во	Кат. №
Wigoweld (CoCrMo, безуглеродистый)	Co 65,0 · Cr 28,0 · Mo 6,0 · Mn · Si	0,35	2 м–1,5 г	50003
Wigoweld (CoCrMo, безуглеродистый)	Co 65,0 · Cr 28,0 · Mo 6,0 · Mn · Si	0,5	1,5 м–2 г	50005
Wigoweld NC (NiCrMo, безуглеродистый)	Ni 60,0 · Cr 22,0 · Mo 9,0 · Fe 4,0 · Nb 3,6 · Al · Co · Cu · Mn · Si · Ta · Ti	0,35	5,5 м–4 г	50006
Титановая проволока, класс 2	Ti 100,0	0,35	5 м–2 г	50008
Проволока AuroLloyd® KF	Au 55,0 · Ag 29,3 · Pd 10,0 · In 3,5 · Zn 1,2 · Sn 1,0 · Re · Ru	0,35	5 г	61153
Проволока VegoCer® G	Au 51,5 · Pd 38,4 · In 8,7 · Ga 1,3 · Ru	0,35	5 г	61164
Проволока VegoPal® 300	Pd 75,2 · In 6,3 · Ag 6,2 · Au 6,0 · Ga 6,0 · Re · Ru	0,35	5 г	61165
Проволока VegoStar® ECO	Pd 51,9 · Ag 23,0 · Au 15,0 · In 6,0 · Sn 4,0 · Ru	0,35	5 г	61171
Проволока Bio PlatinLloyd®	Au 74,9 · Ag 14,9 · Pt 7,8 · Zn 2,2 · Mg · Mn · Rh	0,35	5 г	61161
Проволока Bio PontoStar®	Au 86,7 · Pt 10,7 · Zn 1,5 · In · Mn · Rh · Ta	0,35	5 г	61157
Проволока Bio PontoStar® XL	Au 86,0 · Pt 11,5 · Zn 1,6 · Fe · In · Rh	0,35	5 г	61167
Проволока ECO d'OR	Ag 40,5 · Au 38,1 · Pd 13,0 · In 8,0 · Mn · Ta	0,35	5 г	61170
Проволока PlatinLloyd® 100	Au 72,0 · Ag 13,7 · Cu 9,8 · Pt 3,5 · Ir · Zn	0,35	5 г	61152
Проволока PlatinLloyd® KF	Au 72,8 · Ag 16,1 · Pd 5,7 · Zn 3,0 · Pt 2,0 · Ir · Mn · Rh	0,35	5 г	61158
Проволока PlatinLloyd® M	Au 70,0 · Ag 11,7 · Cu 10,0 · Pt 5,0 · Zn 1,9 · Pd 1,0 · In · Re	0,35	5 г	61155
Проволока PontoLloyd® P	Au 77,5 · Pt 9,9 · Pd 8,9 · In 1,4 · Ag 1,0 · Cu · Fe · Ir · Sn	0,35	5 г	61154
Проволока Pontonorm	Au 73,8 · Ag 9,2 · Pt 9,0 · Cu 4,4 · Zn 2,0 · In 1,5 · Ir	0,35	5 г	61172
Проволока PontoStar® G	Au 85,5 · Pt 11,4 · In 2,3 · Fe · Rh	0,35	5 г	61150

ISO 28319

Thermostop

Термозащитная паста

- Не содержит асбеста
- Используется для покрытия пластмассового базиса протеза, когда пайка производится вблизи базиса
- Даже в случае трудной пайки пластмассовые части снимать не обязательно

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Thermostop	Банка 140 г	52540



Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.

Minoxud

Флюс

- Предназначен для пайки благородных и неблагородных сплавов, а также кобальт-хромовых и никель-хромовых сплавов
- Экономит время на промежуточной пайке и обеспечивает надежные, прочные соединения
- Minoxud используется также и для пайки уже облицованных работ после обжига керамики

Описание продукта

Форма поставки	Содержимое	Кат. №
Флюс Minoxud	Бутылка 80 г	52530



Высококачественные зуботехнические припои

идеально подходят для сплавов BEGO

- Специальный состав зуботехнических припоев BEGO обеспечивает легкую текучесть для сложных и тонких паяльных работ
- Высокая прочность исключает риск появления сколов в местах соединения
- Безопасный процесс пайки и отличная адгезия

Припои

Припой	Кат. №	Цветовой код BEGO	Состав в % от массы (x < 1 %)										Температура ликвидуса и солидуса °C
			Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Прочие (< 1 %)		
Золотой припой BEGO I	61017	2	72,0	1,9	1,0	8,0	7,0	–	10,0	–	Re	740, 790	
Золотой припой BEGO II	61043	3	73,0	1,9	–	10,0	3,0	–	12,0	–	Re	700, 730	
Припой VegoStar®	61081	8	55,0	–	10,0	34,0	–	–	–	1,0	–	1070, 1100	
Припой PontoRex® до обжига	61038	2	76,0	2,9	–	10,0	6,0	–	5,0	–	Ir	860, 880	
Припой PontoRex® после обжига	61039	2	72,5	x	–	10,0	3,0	–	12,0	2,0	Ir	670, 700	
Припой PontoStar® G	61045	2	64,0	x	–	34,8	–	–	–	x	Rh	1000, 1015	

Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.

Припой Wirobond®

для пайки сплавов Wirobond®

Описание продукта

Состав в % от массы

Co 61,0 · Cr 28,5 · Si 4,2 · Mo 3,1 · B 1,5 · Fe 1,3 · C

Особенности

Температура ликвидуса и солидуса составляет 1125, 1195 °C

Флюс Minoxid

Кат. №

52530

Форма поставки

Припой Wirobond® (треугольная форма) ▲

Содержимое

4 г

Кат. №

52622



ISO 9333

Припой Wiron®

для пайки всех никель-хромовых сплавов от BEGO

Описание продукта

Состав в % от массы

Ni 66,0 · Cr 19,0 · Mo 5,5 · Fe 5,0 · Si 3,5 · B

Особенности

Температура ликвидуса и солидуса составляет 1140, 1200 °C

Флюс Minoxid

Кат. №

52530

Форма поставки

Припой Wiron® (круглая форма) ●

Содержимое

4 г

Кат. №

52625



ISO 9333

Кобальт-хромовый припой

для пайки всех сплавов BEGO, применяемых в бюгельном протезировании

Описание продукта

Состав в % от массы

Co 61,0 · Cr 28,5 · Si 4,2 · Mo 3,1 · B 1,5 · Fe 1,3 · C

Особенности

Температура ликвидуса и солидуса составляет 1125, 1195 °C

Флюс Minoxid

Кат. №

52530

Форма поставки

Кобальт-хромовый припой (полукруглая форма) ▸

Содержимое

4 г

Кат. №

52520



ISO 9333

Фотографии и изображения приведены в качестве примера. Цвет, дизайн, символы и данные на этикетке и/или упаковке могут отличаться от представленных в каталоге.

ПРАКТИЧНАЯ. МНОГОСТОРОННЯЯ. ПОЛЕЗНАЯ.

ПРОГРАММА ОБУЧЕНИЯ BEGO

В качестве партнера в области дополнительного образования BEGO предлагает вам обучение на самом высоком уровне с использованием новейших технологий – в соответствии с девизом «Обучение на протяжении всей жизни – ключ к успеху».

- Повышение квалификации, которое поможет вам сделать шаг вперед в своей профессии
- Высокомотивированные преподаватели (мастера и зубные техники) с многолетним опытом работы
- Тематически широкая программа курсов по классической / традиционной технологии, CAD/CAM и 3D-печати
- Курсы, подходящие для любого уровня – будь то опытные врачи, студенты или стажеры
- Очные курсы в вашей лаборатории, а также различные форматы обучения онлайн, например, веб-семинары, онлайн-тренинги BEGO Live или тренинги 1:1

Всю информацию о программе курса BEGO можно найти здесь:
www.bego.com/courses-events/education/bego-course-overview/

В случае необходимости в международных учебных курсах свяжитесь с нами по адресу fortbildung@bego.com или отправьте запрос непосредственно нашему торговому партнеру.

Дополнительные брошюры
и учебные пособия:
www.bego.com/media-library/

Выборочная информация:

- Брошюра по металлокерамике – REF 82093
- Постер по модельному литью – REF 82926
- FAQ паковочные массы K&B – REF 83468



Горячая линия:
+49 421 2028-380
servicematerial@bego.com

Алфавитный указатель

Обзор всей продукции

А

Adapta, набор для формирования колпачков методом глубокой вытяжки	43
Aurofilm, увлажняющая жидкость	42
Auromelt HF, порошок для плавки	99
Алмазная полировочная паста Diapol	108
Аппарат для электролитической полировки Eltropol	109
Аппараты для литья	88
Аргоновый регулятор для лазера LaserStar T plus	113
Аппарат лазерный сварочный LaserStar T plus 114	112

Б

BEGO Gold, благородные сплавы	10
BEGO Gold I, припой	115
BEGO Gold II, припой	115
BEGO PMMA Splint E, фрезерные заготовки из прозрачной термопластичной пластмассы	84
BegoForm®, огнеупорный материал для штампов	56
BegoPal® 300, сплав	8
BegoPal® S, сплав	9
BegoStone plus, сверхтвердый гипс	13
BegoSol®, жидкость для замешивания	57
BellaStar XL, паковочная масса для коронок и мостовидных протезов	51
Bellasun, паковочная масса для коронок и мостовидных протезов	53
Bellatherm, фосфатная паковочная масса для пайки	58
Bellavest DR, паковочная масса для коронок и мостовидных протезов	50
Bellavest® SH, паковочная масса для коронок и мостовидных протезов	49
Bellavest® T, паковочная масса для коронок и мостовидных протезов	52
Bio PontoStar® XL, сплав	7
Бескольцевая система Rapid Ringless	59
Благородные сплавы	6
Блоки для фрезерования кобальт-хромовые Mediloy® M-Co	85
Блоки для фрезерования из чистого титана Mediloy® M-Ti4	86
Блоки для фрезерования титановые Mediloy® M-Ti5	87

В

VarseoVest C&B, паковочная масса	55
VarseoVest P plus, паковочная масса	54
Ventus, система вытяжки	112
Wirocer plus, сплав для обжига керамикой	72
Wirobond® 280, сплав	66
Wirobond® C, сплав	67
Wirobond® SG, сплав	68
Wirobond® LFC, сплав	69
Wirodouble®, дублирующий гель	21
WiroFine, паковочная масса для бюгельного протезирования	45
WiroFix, фрикционный элемент	80
WiroFlex, резиновые полировочные диски	105
WiroGel® M, дублирующий гель	19
Wirolyt, жидкость для электролитической полировки	108
Wiro melt, порошок для плавки	99
Wiron® 99, сплав для обжига керамикой	70
Wiron® light, сплав для обжига керамикой	71
Wironit®, сплав для бюгельных протезов с кламмерами	74
Wironit® extrahart, сплав для бюгельного и комбинированного протезирования	75

Wironit® LA, сплав для лазерной сварки	73
Wironit®, проволока для кламмеров	80
Wironium®, кобальт-хромовый сплав для бюгельного протезирования	77
Wironium® extrahart, кобальт-хромовый сплав для бюгельного протезирования	78
Wironium® plus, кобальт-хромовый сплав для бюгельного протезирования	76
Wironium®, кобальт-хромовый сплав для бюгельного протезирования	77
Wironium® RP	82
Wiropaint plus, паковочная масса для бюгельного протезирования	58
Wiroplus® S, паковочная масса для бюгельного протезирования	46
Wirosil®, силикон для дублирования	22
Wirosil®, система дублирующих кювет	24
Wirosil® plus, силикон для дублирования	23
Wirosil®, стабилизирующее кольцо	24
Wirovest®, паковочная масса для бюгельного протезирования	47
Wirovest® plus, паковочная масса для бюгельного протезирования	48
Wiroweld, дополнительные материалы для сварочных работ	114
Воск для сканирования ScanBlock	40
Воск для сканирования ScanWax	40
Воск для устранения поднутрений	27
Восковая литниковая система Rapid Wax	35
Восковая проволока для литников	34
Восковая ретенционная часть базиса	32
Восковой анатомический профиль	30
Восковые дырочные ретенции	31
Восковые ограничительные полосы	32
Восковые заготовки для кламмеров	32
Восковые круглодырочные ретенции	31
Восковые ограничительные шаблоны	32
Восковые профили	29
Восковые ретенции	31
Восковые решетчатые ретенции	31
Восковые шаблоны	33
Восковые шаблоны/заготовки для кольцевых кламмеров	33
Вытяжная труба для Miditherm 100/200	94

Г

Gelovit 200, дублирующий гель	18
Гипс сверхтвердый BegoStone plus	13
Гладкий воск для литья	28
Глянцевая обработка, материал Perlblast®	101
Графитовые вставки	97
Графитовые вставки для литевой установки Fornax®	97
Графитовые цилиндры для литевой установки Nautilus®	96

Д

Diapol, алмазная полировочная паста	108
Durofluid, спрей (отвердитель) для моделирования	25
DuroI и DuroI E, экологически чистый погружной отвердитель	25
DuroI, погружной отвердитель	25
Durox, ионообменная смола	103
Держатели дисков и полиров	106
Держатели полиров	106

Дополнительные материалы для лазерной сварки	114
Дублирование и твердение	15
Дублирующая комби-кювета	21
Дублирующий гель Castogel®	20
Дублирующий гель Castogel® и Castogel® mint	20
Дублирующий гель Gelovit 200	18
Дублирующий гель Wirodouble®	21
Дублирующий гель WiroGel® M	19
Дырочные решетчатые ретенции	31

Е

ECO d'OR, благородный сплав	9
Eltropol 300, аппарат для электролитической полировки	109

Ж

Жидкость для замешивания BegoSol®	57
Жидкость для электролитической полировки Wirolyt	108
Жидкость изолирующая для коронок и мостовидных протезов Isocera	42
Жидкость увлажняющая Aurofilm	42

З

Золотосодержащие сплавы BEGO Gold	10
Зуботехнические припои для сплавов BEGO	115

И

Isocera, изолирующая жидкость для коронок и мостовидных протезов	42
Измерительные инструменты	14
Ионообменная смола Durox	103

К

Castogel®, дублирующий гель	20
Castogel® mint, дублирующий гель	20
Камни для предварительной шлифовки	104
Керамические вставки для плавильных тиглей литевой установки Fornax®	97
Керамические плавильные тигли FC для литевой установки Fornax®	97
Керамические плавильные тигли FC для литевой установки Nautilus®	95
Керамические ручки для литевой установки Nautilus®	95
Кобальт-хромовый припой	116
Кобальт-хромовые фрезерные блоки Mediloy® M-Co	85
Кобальт-хромовый сплав для обжига Wirobond® 280	66
Компенсационные прокладки для опок	63
Коронковый воск	37
Kogox®, материал для пескоструйной обработки (корундовый)	101
Кювета муфельная	62

Л

Лазерный сварочный аппарат LaserStar T plus	112
Loliprot, спрей для керамических плавильных тиглей	98
Литейный воск, рубчатый/гладкий	28
Литьевые воронки	63
Литейная установка для литья под давлением Nautilus® CC plus	92
Литейная установка для литья под давлением Nautilus® T	92
Литейная индукционная установка Fornax® T	92

М

Материалы для CAD/CAM-системы	81
Mediloy® M-Co, кобальт-хромовые блоки для фрезерования	85
Mediloy® S-Co	83
Mediloy® M-Ti4, блоки для фрезерования из чистого титана	86
Mediloy® M-Ti5, титановые блоки для фрезерования	87
Miditherm MP, микропроцессорная печь для предварительного прогрева и прокаливания	94
Minoxid, флюс	115
Материал для глянцевой обработки Perlblast®	101
Материал для пескоструйной обработки Kogox® (корундовый)	101
Материалы BEGO для дублирования моделей	16,17
Мелкозернистые шлифовальные камни	104
Металлические муфельные кольца	62
Моделирование	26
Муфельные кольца BEGO	64
Муфельная кювета	62

Н

Nautilus®, стеклоглеродные цилиндры	96
Nautilus® CC plus, литейная установка для литья под давлением	90
Nautilus® T/CC plus, ёмкость для сжатого воздуха	90
Nautilus® T, литейная установка для литья под давлением	92
Nautilus®, керамические плавильные тигли FC	95
Nautilus®, литьевая воронка	63
Nautilus®, керамические ручки	95
Набор «Adapta» для формирования колпачков методом глубокой вытяжки	43
Набор восковых профилей	29
Набор измерительных инструментов по Нею	14
Настольная индукционная литейная установка Fornax®	89
Неблагородные сплавы	65
Никель-хромовый сплав для обжига керамикой Wirocer plus	72
Никель-хромовый сплав для для обжига керамикой Wiron® 99	70
Нож для моделирования RapidI	41

О

Обзор материалов для дублирования	16
Обзор паковочных масс	60
Обработка поверхности	102
Огнеупорный материал для штампов BegoForm	56
Окклюзионный воск	36
Отвердитель (спрей) для моделирования Durofluid	25

П

Perlblast®, материал для глянцевой обработки	101
PMMA Splint E, заготовки для фрезерования	84
PontoLloyd® G, благородный сплав	7
Pontopom, благородный сплав	8
Паковка	44
Паковочная фосфатная масса для пайки Bellatherm®	58
Паковочные массы BEGO	44
Паковочная масса для коронок и мостовидных протезов BellaStar XL	51
Паковочная масса для коронок и мостовидных протезов Bellasun	53

Паковочная фосфатная масса для пайки Bellatherm	58
Паковочная масса для коронок и мостовидных протезов Bellavest DR	50
Паковочная масса для коронок и мостовидных протезов Bellavest® SH	49
Паковочная масса для коронок и мостовидных протезов Bellavest® T	52
Паковочная масса VarseoVest C&B	55
Паковочная масса VarseoVest P plus	54
Паковочная масса для биогельного протезирования WiroFine	45
Паковочная масса для биогельного протезирования Wiropaint plus	58
Паковочная масса для биогельного протезирования Wiroplus® S	46
Паковочная масса для биогельного протезирования Wirovest®	47
Паковочная масса для биогельного протезирования Wirovest® plus	48
Пароструйный аппарат Triton SLA	103
Паста для предварительной полировки Steribim® super	107
Перфорированные диски для шлифования	105
Пескоструйная обработка и вытяжка	100
Печь микропроцессорная для предварительного прогрева и прокаливания Miditherm MP	94
Пластмассовые палочки и полые трубочки	34
Плавильный тигель	97
Плавильный тигель Fomax®	98
Пластмассовые палочки	34
Пластмассовые ручки для литейной установки Nautilus®	95
Погружной воск	41
Погружные отвердители Durol и Durol E	25
Подготовительные работы	12
Подготовительный воск	27
Подставка для литейной установки Fomax®	89
Подставка для лазерного сварочного аппарата LaserStar	112
Полировочный электролитический аппарат Eitropol 300	109
Полировочные резиновые диски WiroFlex	105
Полировочная, алмазная паста Diapol	108
Полировочные пасты	107
Полые трубочки	34
Порошок для плавки Auromelt HF	99
Порошок для плавки Wiromelt	99
Предварительный прогрев и литье	88
Припой BEGO Gold I	115
Припой BEGO Gold II	115
Припой BegoStar®	115
Припой Bio PlatinLloyd® до обжига	115
Припой Bio PlatinLloyd® после обжига	115
Припой PontoLloyd®	115
Припой PontoRex® до обжига	115
Припой PontoRex® после обжига	115
Припой PontoStar®	115
Припой Wirobond®	116
Припой Wiron®	116
Пришеечный воск	39
Проволока AuroLloyd® KF	114
Проволока BegoCer G	114
Проволока BegoStar® Eco	114
Проволока Bio PlatinLloyd®	114
Проволока Bio PontoStar® XL	114
Проволока ECO d'OR	114
Проволока PlatinLloyd® 100	114
Проволока PlatinLloyd® KF	114
Проволока PlatinLloyd® M	114
Проволока PontoLloyd® P	114
Проволока Pontonorm	114

Проволока PontoStar® G	114
Проволока для кламмеров Wironit®	80
Проволока из титана 2 класса	114
Программа обучения BEGO	117
Профили восковые	29

Р

Rapid Ringless, бескольцевая система	59
Rapid Wax, восковая литниковая система	35
Rapidi, нож для моделирования	41
Разделительные диски	104
Разделительные диски SecuDisc	104
Резиновые полиры	106
Резиновые полировочные диски WiroFlex	105
Ресивер сжатого воздуха для литейной установки Nautilus® CC plus	91
Ресивер сжатого воздуха для литейной установки Nautilus® T plus	93
Regulus, система вытяжки для печи	94
Рубчатый воск для литья	28

С

ScanBlock, воск для сканирования	40
ScanWax, воск для сканирования	40
SecuDisc, разделительные диски	104
Steribim® super, паста для предварительной полировки Steribim® super	107
Сварка и пайка	111
Сварочный лазерный аппарат LaserStar T plus	112
Силикон для дублирования Wirosil®	22
Силикон для дублирования Wirosil® plus	23
Система вытяжки Ventus	112
Система вытяжки для печи Regulus	94
Система глубокой вытяжки Adapta	43
Система дублирующих кювет Wirosil®	24
Сплав ECO d'OR	9
Сплав BegoPal® 300	8
Сплав BegoPal® S	9
Сплав Bio PontoStar® XL	7
Сплав PontoLloyd® G	7
Сплав Pontonorm	8
Сплав для обжига керамикой Wiron® 99	70
Сплав для обжига керамикой Wiron® light	71
Сплав для биогельных протезов с кламмерами Wironit®	74
Сплав для биогельного и комбинированного протезирования Wironit® extrahart	75
Сплав для лазерной сварки Wironit® LA	73
Сплав кобальт-хромовый Wirobond® 280	66
Сплав кобальт-хромовый Wirobond® C	67
Сплав кобальт-хромовый Wirobond® SG	68
Сплав кобальт-хромовый Wirobond® LFC	69
Сплав никель-хромовый Wirocer plus	72
Сплав никель-хромовый Wiron® 99	70
Сплав кобальт-хромовый для биогельного протезирования Wironium®	77
Сплав кобальт-хромовый для биогельного протезирования Wironium® extrahart	78
Сплав кобальт-хромовый для биогельного протезирования Wironium® plus	76
Сплав кобальт-хромовый для биогельного протезирования Wironium®	77
Спрей для керамических плавильных тиглей Lolipot	98
Спрей (отвердитель) для моделирования Durofluid	25
Стабилизирующее кольцо Wirosil®	24
Стартовый набор моделировочных восков	30
Стеклоглеродные вставки для литейной установки Fomax®	96
Стеклоглеродные цилиндры для литейной установки Nautilus®	96

Т

Talmi, учебный зуботехнический металл	79
Thermostop, термозащитная паста	114
Термозащитная паста Thermostop	114
Triton SLA, пароструйный аппарат	103

У

Универсальные воронки	63
Учебный зуботехнический металл Talmi	79

Ф

Fomax® T, индукционная литейная установка	92
Fomax®, графитовые вставки	97
Fomax®, керамические вставки для плавильных тиглей	97
Fomax®, керамические плавильные тигли FC для	97
Fomax®, плавильный тигель	98
Fomax®, подставка для литейной установки	89
Fomax®, стеклоглеродные вставки	96

Флюс Minoxud	115
Фосфатная паковочная масса для пайки Bellatherm® Фреза твердосплавная	58
Фрезерные диски (заготовки) кобальт-хромовые Mediloy® M-Co	85
Фрезерные диски (заготовки) Mediloy® M-T14	86
Фрезерные диски (заготовки) Mediloy® M-T15	87
Фрезерные заготовки из прозрачной термопластичной пластмассы BEGO PMMA Splint E	84
Фрезерный воск	38
Фрикционный элемент WiroFix	80

Ц

Цоколи для опок	62
Цоколь для формирования основания модели	14

Ш

Шлифовальные камни	104
--------------------	-----

Щ

Щипцы для опок	89,91,93
----------------	----------



www.bego.com

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG

Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Германия

Тел.: +49 421 2028-0 · Факс: +49 421 2028-100

Эл. почта: info@bego.com · www.bego.com

Хотите всегда быть в курсе последних новостей компании BEGO?

Для получения рассылки зарегистрируйтесь здесь: www.bego.com/newsletter



Представленные продукция и услуги могут иметься не во всех странах.

Ошибки и упущения исключены. Мы осуществляем продажу исключительно в соответствии с нашими Общими условиями поставки и оплаты.