



CATALOGO BEGO

# PRODOTTI ODONTOTECNICI

Ultimo aggiornamento  
Gennaio 2023

Insieme per il successo



**INSIEME PER  
IL SUCCESSO**



# EFFICIENZA PER L'ODONTOTECNICA TRADIZIONALE

e progresso per l'odontotecnica digitale

In qualità di partner esperto e fidato, BEGO modella attivamente il futuro della salute dentale. Cosa è importante oggi e cosa è cruciale domani? I laboratori odontotecnici di tutto il mondo si affidano alla nostra esperienza per trovare le soluzioni giuste in questo ambito. Ci basiamo su progresso, economicità e „Made in Germany“. È così che sviluppiamo l'odontotecnica convenzionale stando al passo con i tempi: leghe dentali realizzate con e senza metalli preziosi, nonché dispositivi, materiali e servizi per la produzione di protesi dentarie di alta qualità.



# Indice tematico\*

## 1

### Leghe preziose

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

## 2

### Preparazione del lavoro

- 13 BegoStone plus
- 14 Set di punte di analisi secondo Ney
- 14 Zoccolatori

## 3

### Duplicazione e indurimento

- 16 Panoramica dei materiali per duplicazione BEGO
- 18 Gelovit 200
- 19 WiroGel® M
- 20 Castogel® e Castogel® mint
- 21 Wirodouble®
- 21 Muffola per duplicazione Combi
- 22 Wirosil®
- 23 Wirosil® plus
- 24 Wirosil® Sistema di muffole per duplicazione
- 25 Durol E
- 25 Durol/Durofluid

## 4

### Modellazione

- 27 Cera calibrata
- 27 Cera per bloccaggio
- 28 Cera liscia per modellazione
- 28 Cera rugata
- 29 Preformati in cera (barre)
- 29 Assortimento di preformati in cera
- 30 Preformati anatomici in cera per barre linguali
- 30 Assortimento base di cera per modellazione
- 31 Cere forate
- 31 Fogli preformati ritentivi in cera

- 32 Strisce occlusali di cera
- 32 Ganci preformati in cera
- 33 Ganci in cera sagomati/Ganci preformati in cera
- 34 Matassa in cera
- 34 Stick in plastica calcinabili pieni e cavi
- 35 Sistema Rapid Wax
- 36 Cera occlusale
- 37 Cera per modellazione di corone e ponti
- 38 Cera per fresaggi
- 39 Cera per modellazione cervicale
- 40 ScanWax/ScanBlock
- 41 Cera per cappette a immersione
- 41 Rapidi
- 42 Isocera
- 42 Aurofilm
- 43 Sistema di termostampaggio Adapta

## 5

### Rivestimento

- 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 Sistema Rapid Ringless
- 60 Panoramica dei materiali di rivestimento BEGO
- 62 Forme per cilindri
- 62 Anelli di metallo per muffole
- 63 Veli per muffole
- 63 Forma a imbuto
- 64 Cilindri BEGO per muffole

\* Alla fine del catalogo è riportato l'indice alfabetico.

**6****Leghe non preziose**

- 66 Wirobond® 280
- 67 Wirobond® C
- 68 Wirobond® SG
- 69 Wirobond® LFC
- 70 Wiron® 99
- 71 Wiron® light
- 72 Wirocer plus
- 73 Panoramica delle leghe non preziose BEGO
- 74 Wironit® LA
- 75 Wironit®
- 76 Wironit® extrahart
- 77 WIRONIUM® plus
- 78 WIRONIUM®
- 79 WIRONIUM® extrahart
- 80 Panoramica delle leghe per protesi parziale rimovibile BEGO
- 81 Talmi
- 82 Wironit® Filo per ganci
- 82 WiroFix

**7****Materiali CAD/CAM**

- 84 Mediloy® S-Co
- 85 Dischi di fresatura termoplastic
- 86 Mediloy® M-Co dischi di fresaggio
- 87 Mediloy® M-Ti4 dischi di fresaggio
- 88 Mediloy® M-Ti5 dischi di fresaggio

**8****Preriscaldamento e colata**

- 90 Fornax® T
- 92 Nautilus® CC plus
- 94 Nautilus® T
- 96 Miditherm 100/200 MP
- 97 Crogiolo di ceramica FC per Nautilus®
- 97 Manici in plastica
- 97 Manici in ceramica
- 98 Cilindri in grafite
- 98 Cilindri in vetro-carbonio per Nautilus®
- 98 Inserti in vetro-carbonio per Fornax®
- 99 Crogioli di ceramica FC per Fornax®
- 99 Cilindri in grafite
- 99 Inserti di ceramica
- 100 Lolipot

**9****Sabbiatura**

- 102 Korox®
- 102 Perlablast®

**10****Trattamento superficiale**

- 104 Triton SLA
- 105 Dischi
- 105 Pietre a grana fine
- 106 Dischi separatori
- 106 WiroFlex
- 107 Gommini per lucidare
- 107 Mandrini
- 108 Paste lucidanti
- 108 Steribim® plus
- 109 Diapol Pasta diamantata
- 109 Wirolyt
- 110 Eltropol 300

**11****Saldature/tecniche di saldatura**

- 112 LaserStar T plus
- 114 Materiali di apporto
- 114 Thermostop
- 115 Minoxid
- 115 Saldami di elevata qualità per uso dentale
- 116 Saldatura Wirobond®
- 116 Saldatura Wiron®
- 116 Saldame in cobalto-cromo
- 117 Formazione e altri servizi

**1**

**Leghe preziose**



## Bio PontoStar® XL

### Bio PontoStar® XL

- Lega ad elevato tenore di oro e platino – per una lavorazione ottimale
- Colore giallo intenso – per protesi di alta qualità ed elevata estetica
- Priva di rame e palladio – per una elevata resistenza alla corrosione
- Ossidazione chiara – più sicurezza nella colorazione della ceramica
- Biocompatibile e resistente alla corrosione
- Disponibile anche come lega CAD/Cast®

#### Dettagli del prodotto

##### Composizione in % di massa

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

Caratteristiche della lega	Valori indicativi
Tipo (secondo ISO 22674)	4
Densità	18,8 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura di preriscaldamento	850 °C
Intervallo di fusione	1045, 1100 °C
Temperatura di colata ca.	1270 °C
Modulo di elasticità	100 GPa
0,2% Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> )	500 MPa
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> )	7%
Durezza Vickers	215 HV5
Coefficiente di dilatazione termica 25–500 °C, 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,2

Confezioni	REF
Bio PontoStar® XL	61140

#### Accessori

Filo di saldame laser	61167
Filo Bio PontoStar®-XL Ø 0,35 mm	
Saldame PontoStar® G-Lot prima della cottura	61045
Saldame BEGO-Gold-Lot I dopo la cottura	61017
Minoxid Fondente	52530

Conforme a ISO 9693 per metallo-ceramica  
Conforme a ISO 22674 per l'utilizzo come lega per corone e ponti



## PontoLloyd® G

### PontoLloyd® G

- Lega universale extradura e ad elevato tenore di oro – ideale per ogni indicazione!
- Colore giallo – per protesi di alta qualità ed elevata estetica
- Con indio – per un'ottimale rivestimento estetico
- Priva di rame – ideale per pazienti sensibili
- Biocompatibile e resistente alla corrosione
- Disponibile anche come lega CAD/Cast®

#### Dettagli del prodotto

##### Composizione in % di massa

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

Caratteristiche della lega	Valori indicativi
Tipo (secondo ISO 22674)	4
Densità	18,1 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura di preriscaldamento	850 °C
Intervallo di fusione	1100, 1230 °C
Temperatura di colata ca.	1370 °C
Modulo di elasticità	100 GPa
0,2% Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> )	470 MPa
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> )	6%
Durezza Vickers	200 HV5
Coefficiente di dilatazione termica 25–500 °C, 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,1

Confezioni	REF
PontoLloyd® G	61106

#### Accessori

Filo di saldame laser	61150
Filo PontoStar® G Ø 0,35 mm	
Saldame PontoStar® G-Lot prima della cottura	61045
Saldame BEGO-Gold-Lot I dopo la cottura	61017
Minoxid Fondente	52530

Conforme a ISO 9693 per metallo-ceramica  
Conforme a ISO 22674 per l'utilizzo come lega per corone e ponti



## Pontonorm

### Pontonorm

- Lega extradura a elevato tenore d'oro, ideale per strutture a ponte e a corona per la metallo-ceramica
- Colore giallo oro, per protesi di alta qualità ed esteticamente gradevoli
- Ampio campo di applicazione: rivestibile con tutte le comuni ceramiche di rivestimento o resine a basso punto di fusione e ad alta espansione
- Biocompatibilità e resistenza alla corrosione
- Disponibile anche come lega CAD/Cast®

#### Dettagli del prodotto

##### Composizione in % di massa

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

Caratteristiche della lega	Valori indicativi
Tipo (secondo ISO 22674)	4
Densità	16,7 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura di preriscaldamento	700 °C
Intervallo di fusione	900, 990 °C
Temperatura di colata ca.	1150 °C
Modulo di elasticità	105 GPa
0,2% Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> )	480 MPa
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> )	12%
Durezza Vickers	200 HV5
Coefficiente di dilatazione termica 25–500 °C, 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	16,5

Confezioni	REF
Pontonorm	61126

#### Accessori

Filo di saldame laser	61172
Filo Pontonorm Ø 0,35 mm	
Saldame PontoRex® prima della cottura	61038
Saldame PontoRex® dopo la cottura	61039
Minoxid Fondente	52530

Conforme a ISO 9693 per metallo-ceramica  
Conforme a ISO 22674 per l'utilizzo come lega per corone e ponti



## BegoPal® 300

### BegoPal® 300

- Ampio campo di applicazione – dalle corone fino alle sovrastrutture
- Priva di rame – ideale per i pazienti più sensibili
- Ossido chiaro – per una migliore estetica
- Con oro e argento – ottime caratteristiche di fusione, fluidità e saldatura
- Biocompatibile e resistente alla corrosione
- Disponibile anche come lega CAD/Cast®

#### Dettagli del prodotto

##### Composizione in % di massa

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

Caratteristiche della lega	Valori indicativi
Tipo (secondo ISO 22674)	4
Densità	11,0 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura di preriscaldamento	850 °C
Intervallo di fusione	1175, 1320 °C
Temperatura di colata ca.	1390 °C
Modulo di elasticità	135 GPa
0,2% Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> )	520 MPa
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> )	28%
Durezza Vickers	240 HV5
Coefficiente di dilatazione termica 25–500 °C, 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	13,8

Confezioni	REF
BegoPal® 300	61105

#### Accessori

Filo di saldame laser	61165
Filo BegoPal®-300 Ø 0,35 mm	
Saldame BegoStar® Lot prima della cottura	61081
Saldame BEGO-Gold-Lot I dopo la cottura	61017
Minoxid Fondente	52530

Conforme a ISO 9693 per metallo-ceramica  
Conforme a ISO 22674 per l'utilizzo come lega per corone e ponti



## ECO d'OR

### ECO d'OR

- Lega universale extradura a ridotto tenore di oro – ideale per ogni indicazione!
- Utilizzabile anche con ceramiche ad alta espansione – elevata adesione anche in caso di più cotture della ceramica
- Biocompatibile e resistente alla corrosione
- Disponibile anche come lega CAD/Cast®

#### Dettagli del prodotto

##### Composizione in % di massa

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

Caratteristiche della lega	Valori indicativi
Tipo (secondo ISO 22674)	4
Densità	12,0 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura di preriscaldamento	700 °C
Intervallo di fusione	975, 1040 °C
Temperatura di colata ca.	1200 °C
Modulo di elasticità	99 GPa
0,2% Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> )	433 MPa
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> )	4,2 %
Durezza Vickers	211 HV5
Coefficiente di dilatazione termica 25–500 °C, 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	16,6

Confezioni	REF
ECO d'Or	61112

#### Accessori

Filo di saldame laser	61170
Filo ECO d'Or Ø 0,35 mm	
PontoRex®-prima della cottura	61038
PontoRex®-Lot dopo la cottura	61039
Minoxid Fondente	52530

Conforme a ISO 9693 per metallo-ceramica  
Conforme a ISO 22674 per l'utilizzo come lega per corone e ponti



## BegoPal® S

### BegoPal® S

- Utilizzabile con resine e ceramiche tradizionali
- Priva di rame – ideale per i pazienti più sensibili
- Ossido chiaro – per una migliore resa estetica
- Biocompatibile e resistente alla corrosione
- Disponibile anche come lega CAD/Cast®

#### Dettagli del prodotto

##### Composizione in % di massa

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

Caratteristiche della lega	Valori indicativi
Tipo (secondo ISO 22674)	4
Densità	11,1 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura di preriscaldamento	850 °C
Intervallo di fusione	1210, 1290 °C
Temperatura di colata ca.	1450 °C
Modulo di elasticità	118 GPa
0,2% Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> )	480 MPa
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> )	7 %
Durezza Vickers	220 HV5
Coefficiente di dilatazione termica 25–500 °C, 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,4

Confezioni	REF
BegoPal® S	61086

#### Accessori

Filo di saldame laser	61165
Filo BegoPal® 300 Ø 0,35 mm	
Saldame BegoStar® prima della cottura	61081
Saldame BEGO-Gold-Lot I dopo la cottura	61017
Minoxid Fondente	52530

Conforme a ISO 9693 per metallo-ceramica  
Conforme a ISO 22674 per l'utilizzo come lega per corone e ponti

## BEGO Gold

Legha	Anche come CAD/Cast®	Certificato di biocompatibilità	Norme ISO	REF	Tipo secondo ISO 22674	Codice colore BEGO num.	Composizione in % di massa (x = < 1%)								Altri elementi (< 1%)	Densità g/cm³	Durezza Vickers HV 5
							Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In			
<b>Leghe per ceramiche tradizionali</b>																	
Bio PontoStar® XL	✓	✓	9693 + 22674	61140	4	5	86,0	11,5	-	-	-	-	1,6	x	Fe · Rh	18,8	215
Bio PontoStar®	✓	✓	9693 + 22674	61104	4	5	86,7	10,7	-	-	-	-	1,5	x	Mn · Rh · Ta	18,8	225
PontoStar® G		✓	9693 + 22674	61046	4	4	85,5	11,4	-	-	-	-	2,3		Fe · Rh	18,0	175
PontoLloyd® G	✓	✓	9693 + 22674	61106	4	6	84,4	8,0	5,0	-	-	-	2,5		Ta	18,1	200
PontoLloyd® P	✓	✓	9693 + 22674	61087	4	8	77,5	9,9	8,9	1,0	x	x	1,4		Fe · Ir	17,9	205
BegoCer® G		✓	9693 + 22674	61097	4	8	51,5	-	38,4	-	-	-	8,7		Ga 1,3 · Ru	14,3	220
BegoStar®	✓	✓	9693 + 22674	61080	4	8	54,0	-	26,5	15,5	-	2,4	1,4		Re · Ru	13,8	225
BegoStar® ECO		✓	9693 + 22674	61121	4	8	15,0	-	51,9	23,0	-	4,0	6,0		Ru	11,2	215
BegoPal® 300	✓	✓	9693 + 22674	61105	4	8	6,0	-	75,2	6,2	-	-	6,3		Ga 6,0 · Re · Ru	11,0	240
BegoPal® S	✓	✓	9693 + 22674	61086	4	8	-	-	57,5	31,5	-	9,0	1,9		Re · Ru	11,1	220

## Leghe per ceramiche ad alta espansione (masse LFC)

Bio PlatinLloyd®	✓	✓	9693 + 22674	61125	4	4	74,9	7,8	-	14,9	-	-	2,2	-	Mg · Mn · Rh	16,3	205
Pontonorm	✓	✓	9693 + 22674	61126	4	3	73,8	9,0	-	9,2	4,4	-	2,0	1,5	Ir	16,7	200
PlatinLloyd® KF		✓	9693 + 22674	61025	4	4	72,8	2,0	5,7	16,1	-	-	3,0	-	Ir · Mn · Rh	15,6	250
AuroLloyd® KF	✓	✓	9693 + 22674	61052	4	6	55,0	-	10,0	29,3	-	1,0	1,2	3,5	Re · Ru	13,9	200
ECO d'OR	✓	✓	9693 + 22674	61112	4	6	38,1	-	13,0	40,5	-	-	8,0		Mn · Ta	12,0	211
BegoStar® LFC	✓	✓	9693 + 22674	61107	4	8	x	-	35,0	59,6	-	1,0	4,0	-	Ru · Zr	10,8	200

## Leghe per corone e ponti (solo per resina)

PlatinLloyd® 100	✓	✓	22674	61020	4	3	72,0	3,5	-	13,7	9,8	-	x	-	Ir	15,5	220
PlatinLloyd® M	✓		22674	61009	4	4	70,0	5,0	1,0	11,7	10,0	-	1,9	x	Re	15,7	270
AuroLloyd® M			22674	61054	4	5	54,0	1,0	5,0	29,0	8,0	-	1,0	1,9	Ir	13,5	250

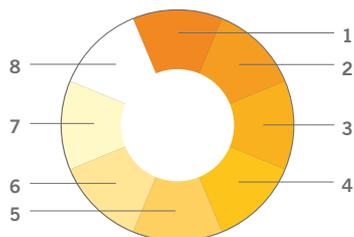
## Tipi di lega secondo ISO 22674

Tipo 4: per costruzioni con diametro sottile sottoposte a tensioni elevate, ad esempio protesi parziali rimovibili, ganci, corone rivestite, ponti estesi o ponti con diametro ridotto, barre, fissaggi, sovrastrutture su impianti.

Le leghe così come le saldature BEGO GOLD sono prodotti medici conformi alla direttiva CEE 93/42. Secondo l'allegato IX i prodotti rientrano nella classe IIa.

	Limite di elasticità (R <sub>p0.2</sub> ), MPa	Allungamento a rottura (A <sub>5</sub> ), %	Modulo di elasticità GPa	Intervallo di fusione °C	Temperatura di colata ca. °C	Temperatura di preriscaldamento °C	CDT 25-500 °C 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	Cottura di ossidazione			Saldatura laser	Saldami (REF) ● Prima della cottura ■ Dopo la cottura
								°C	minuti	con vuoto		
	500	7	100	1045, 1100	1270	850	14,2	900	5	✓	Filo Bio PontoStar® XL	● PontoStar® G-Lot (61045) ■ BEGO-Gold-Lot I (61017)
	550	8	100	1040, 1150	1270	850	14,2	950	10	-	Filo Bio PontoStar®	● PontoStar® G-Lot (61045) ■ BEGO-Gold-Lot I (61017)
	430	9	92	1055, 1140	1320	850	14,4	950	1	-	Filo PontoStar® G	● PontoStar® G-Lot (61045) ■ BEGO-Gold-Lot I (61017)
	470	6	100	1100, 1230	1370	850	14,1	960	10	-	Filo PontoStar® G	● PontoStar® G-Lot (61045) ■ BEGO-Gold-Lot I (61017)
	490	5	110	1145, 1215	1380	850	13,8	960	10	-	Filo PontoLloyd® P	● BegoStar® Lot (61081) ■ BEGO-Gold-Lot I (61017)
	520	16	125	1155, 1310	1450	850	13,7	960	2-3	-	BegoCer G®-Draht	● BegoStar®-Lot (61081) ■ BEGO-Gold-Lot I (61017)
	510	15	113	1230, 1280	1420	850	14,0	960	10	-	Filo BegoCer G®	● BegoStar®-Lot (61081) ■ BEGO-Gold-Lot I (61017)
	440	22	135	1250, 1310	1430	850	14,2	960	2-3	-	Filo BegoStar® ECO	● BegoStar®-Lot (61081) ■ BEGO-Gold-Lot I (61017)
	520	28	135	1175, 1320	1390	850	13,8	960	2-3	-	Filo BegoPal® 300	● BegoStar®-Lot (61081) ■ BEGO-Gold-Lot I (61017)
	480	7	118	1210, 1290	1450	850	14,4	960	10	-	Filo BegoPal® 300	● BegoStar®-Lot (61081) ■ BEGO-Gold-Lot I (61017)
	490	6	120	990, 1065	1250	700	16,0	780	10	-	Filo Bio PlatinLloyd®	● PontoRex®-Lot (61038) ■ PontoRex®-Lot (61039)
	480	12	105	900, 990	1150	700	16,5	780	5	✓	Filo Pontonorm	● PontoRex®-Lot (61038) ■ PontoRex®-Lot (61039)
	580	6	120	980, 1070	1200	750	16,2	800	10	-	Filo PlatinLloyd® KF	● PontoRex®-Lot (61038) ■ PontoRex®-Lot (61039)
	480	7	106	950, 1060	1230	700	17,1	800	10	-	Filo AuroLloyd® KF	● PontoRex®-Lot (61038) ■ PontoRex®-Lot (61039)
	433	4,2	99	975, 1040	1200	700	16,6	800	5	-	Filo ECO d'OR	● PontoRex®-Lot (61038) ■ PontoRex®-Lot (61039)
	400	12	113	1080, 1150	1300	700	16,6	780	10	-	Filo ECO d'OR	● PontoRex®-Lot (61038) ■ PontoRex®-Lot (61039)
	500	15	95	900, 940	1050	700	-	-	-	-	Filo PlatinLloyd® 100	BEGO-Gold-Lot I (61017) BEGO-Gold-Lot II (61043)
	650	11	98	880, 940	1020	700	-	-	-	-	Filo PlatinLloyd® M	BEGO-Gold-Lot I (61017) BEGO-Gold-Lot II (61043)
	455	6	107	860, 920	1100	700	-	-	-	-	Filo PlatinLloyd® M	BEGO-Gold-Lot I (61017) BEGO-Gold-Lot II (61043)

I dati forniti rappresentano valori indicativi. Ci riserviamo il diritto di eventuali modifiche.



**Il codice BEGO GOLD**

I campi colorati con gli indici riportati nelle caratteristiche della lega corrispondono approssimativamente all'intensità dei colori della lega.

2

**Preparazione  
del lavoro**



Indicato  
per  
scanner!

## BegoStone plus

### Gesso extra-duro

- Gesso extraduro di tipo 4, di elevata qualità e validità, per la realizzazione di modelli per corone e ponti, inlay, colate su modello e tecnica CAD/CAM
- La perfetta fedeltà di riproduzione con tutti i comuni materiali di impronta testimonia l'eccezionale flessibilità di impiego
- Il comportamento tissotropico di BegoStone consente l'immediata realizzazione dei modelli
- BegoStone plus mostra eccezionali proprietà di scorrimento già in presenza di lievi vibrazioni e consente dunque di riempire con facilità e senza bolle tutte le parti dell'impronta
- L'ottimale tempo di lavorazione di circa 5 minuti permette di lavorare in tranquillità
- La colorazione avorio 35 garantisce una facile scansionabilità e il rilevamento di tutti i dettagli e i margini di finitura
- Le superfici molto lisce del modello e l'elevata resistenza all'abrasione a fronte di valori di espansione lineare ottimali (0,09%) creano i presupposti di lavoro ideali per realizzare una protesi di alta precisione
- L'estrema resistenza alla flessione assicura un'elevata resistenza alle rotture di denti e monconi
- Grazie all'omogeneità controllata dei lotti, BegoStone plus garantisce risultati precisi e sempre riproducibili

#### Dettagli del prodotto

##### I dati fisici

Tinta	avorio
Tempo di imbibizione	15 secondi
Tempo di lavorazione a 20 °C	ca. 5 minuti
Tempo di solidificazione (test Vicat)	ca. 10 minuti
Resistenza a compressione dopo 1 ora [MPa]	60
Resistenza a trazione da flessione (DIN) dopo 24 ore [MPa]	12
Espansione di presa [%]	0,09
Tempo di indurimento	ca. 30 minuti
Durezza dopo 1 ora [MPa]	ca. 220

##### Confezioni

	Contenuto	REF
BegoStone plus	5 kg tanica	54812
BegoStone plus	12 kg tanica	54811

## Set di punte di analisi secondo Ney

2

- Questi strumenti di analisi vengono impiegati nella tecnica della protesi parziale rimovibile per l'analisi dei modelli, la misurazione dei sottosquadri e per tracciare l'equatore

### Dettagli del prodotto

#### Dotazione

Dotazione	REF
Set di strumenti, gambo Ø 3 mm; 1 set costituito da strumenti di misura per sottosquadri:	22160
① 0,25 mm	22145
② 0,50 mm	22146
③ 0,75 mm	22147
④ Perno di guida	22148
⑤ Raschiacera	22149
⑥ Portamine	22163
Mine in grafite (10 Pz.)	22150



## Zoccolatori

- Per ottenere modelli lisci e perfetti senza l'utilizzo di squadramodelli o altri accessori di rifinitura
- Disponibili in due grandezze diverse superiori ed inferiori

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	Maße B × H × T (mm)	REF
U1, piccolo	5 Pz.	80 × 15 × 57	52641
U2, grande	5 Pz.	90 × 15 × 66	52642
O1, piccolo	5 Pz.	80 × 15 × 57	52661
O2, grande	5 Pz.	88 × 15 × 64	52671
assortite (U1, U2, O1, O2 cad 1)	4 Pz.	vedi sopra	52630

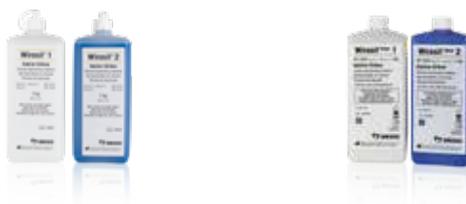
# 3

**Duplicazione e  
indurimento**

# Panoramica dei materiali per duplicazione BEGO

## Gel per duplicazione e silicone per duplicazione

### Panoramica dei materiali per duplicazione BEGO



Indicazioni	Wirosil®	Wirosil® plus
Rivestimento	✓✓✓	✓✓✓
Gesso	✓✓✓	✓✓✓
Tecnica di fusione con resine	–	–

#### Dati tecnici

Temperatura di fusione	–	–
Temperatura di lavorazione	temperatura ambiente	temperatura ambiente
Riutilizzabilità (min.)	monouso	monouso
Precisione	✓✓✓	✓✓✓
Tempo di presa	30–40 minuti	10–12 minuti
Idoneità a forno a microonde	–	–
Durezza/resistenza	17–20 (Shore-A)	20 (Shore-A)
Tinta	azzurro	blu medio

#### Confezioni

REF (Contenuto)	REF 52001 (2 × 1 kg)	REF 54854 (2 × 1 kg)
	REF 54915 (2 × 5 kg)	REF 54904 (2 × 5 kg)
	REF 52000	REF 54903
	(Assortimento base <sup>4</sup> )	(Assortimento base <sup>4</sup> )

#### Accessori

Apparecchio di duplicazione Gelovit 200 REF 26330	–	–
Muffola combo per duplicazione con coperchio con cunei REF 52090	–	–
Wirosil® Sistema di cuvette di duplicazione piccolo REF 52072	✓✓✓	✓✓✓
Wirosil® Sistema di cuvette di duplicazione grande REF 52083	✓✓✓	✓✓✓

✓✓✓ ottimale · ✓✓ consigliato · ✓ adatto

<sup>1</sup> In caso di utilizzo di gessi, utilizzare esclusivamente gesso di classe 4

<sup>2</sup> Alta temperatura di lavorazione per la massima stabilità nell'ambito della lavorazione di autopolimerizzanti nella protesi totale

<sup>3</sup> Tempi di indurimento ridotti mediante raffreddamento in frigorifero o in bagno d'acqua fredda

<sup>4</sup> Ognuno contenente 1 flacone da 1 kg, 1 misurino e miscelatore, 1 spatola, 1 cuvetta di duplicazione piccola, 1 cuvetta di duplicazione grande, 1 flacone nebulizzatore di riduttore di tensione Aurofilm, 1 flacone nebulizzatore di spray per modelli Durofluid, 1 copia delle istruzioni di lavoro



**Wirogel® M**

**Castogel® / Castogel® mint**

**Wirodouble®**

✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓
✓✓ <sup>1</sup>	–	–
✓✓	✓	–

96 °C	93 °C	93 °C
54 °C <sup>2</sup>	42 °C (a breve termine 38 °C)	42 °C
15 cicli di fusione	10–12 cicli di fusione	10 cicli di fusione
✓✓✓	✓✓	✓✓
60–90 minuti	60–90 minuti	60–90 minuti
✓✓✓	✓✓✓	–
76 Duro 00	72 Duro 00	69 Duro 00
acquamarina	verde	nature

REF 54351 (6 kg)	REF 52052 (6 kg)	REF 52050 (6 kg)
REF 54354 (10 kg)	REF 52049 mint (10 kg)	

✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓
✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓
–	–	–
–	–	–



**Ordinare subito:**  
Il gel per duplicazione abbinabile (pagina 19 a 21)

# Gelovit 200

## Apparecchio per la duplicazione – risultati di duplicazione garantiti e sicurezza di processo

- Il motore brushless programmabile offre più affidabilità dei comuni motori e una durata nel tempo mai raggiunta fino ad ora
- La programmazione intelligente conferma l'affidabilità e l'elevata durata nel tempo dell'apparecchio
- L'innovativo concetto di preparazione con controllo intelligente della temperatura evita l'agglomerazione del gel e garantisce una preparazione veloce senza surriscaldamento del materiale
- Il particolare sistema di riscaldamento mantiene un'omogeneità costante del gel, evitando la formazione di depositi e l'otturazione degli ugelli
- Un terzo livello di temperatura riduce al minimo la contrazione del gel e assicura una precisione ottimale
- Facile programmazione dei cicli di lavoro
- Possibilità di programmazione di un numero di cicli desiderato. Questo consente una ripetibilità dei risultati di duplicazione
- L'organizzazione del display è funzionale e intuitiva per una veloce e facile gestione

### Dettagli del prodotto

#### Dati tecnici

Altezza	565 mm
Larghezza	310 mm
Profondità	355 mm
Tensione nominale	230 VAC, 50/60 Hz
Tensioni speciali	100–240 VAC, 50/60 Hz
Assorbimento a tensione nominale 230 V	900 VA
Capacità	3–6 kg
Peso	21 kg

#### Confezioni

	REF
Gelovit 200, 230 VAC, 50/60 Hz	26330

#### Accessori

	Contenuto	REF
WiroGel® M gelatina per duplicazione di gesso, rivestimento, e resina epossidica	6 kg tanica	54351
Castogel® gelatina per duplicazione di rivestimento e resina epossidica	6 kg tanica	52052
Wirodouble® gelatina per duplicazione di rivestimento	6 kg tanica	52050
Muffola in plastica per duplicazioni Kombi	1 set	52090



## WiroGel® M

**Gel ecologico per duplicazione a base di Agar-Agar per realizzare modelli in materiale di rivestimento, gesso e nella tecnica di fusione con resine**

- Impiego universale: per tutti i materiali di rivestimento a legante fosfatico, tutti i gessi di tipo 4 e nella tecnica di fusione con resine
- Duplicazioni di precisione e superfici lisce del modello garantiscono una lavorazione più semplice e precisa
- Fino a 15 cicli di fusione con un ottimo rapporto costi/benefici; adatto alla fusione a microonde senza compromessi in termini di qualità e precisione
- Il costo di una duplicazione con WiroGel® M è cinque volte più conveniente del silicone. I costi dell'apparecchiatura sono già compresi nel calcolo
- Colore studiato per poterne evidenziare il contrasto e per ottenere la massima sicurezza di processo

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
WiroGel® M	6 kg tanica	54351
WiroGel® M	10 kg tanica	54354
Accessori		
Muffola in plastica per duplicazioni Kombi	1 set	52090



## Castogel® e Castogel® mint

Gel speciale reversibile per duplicazione a base di Agar-Agar

- Gel speciale per duplicazione, per un'alta qualità nella colata su modello, nelle protesi combinate e nella tecnica di fusione con resine
- Duplicazione precisa anche nei più piccoli dettagli. La resistenza allo strappo, dovuta ad una grande elasticità, dà all'utilizzatore la necessaria sicurezza
- Castogel® mint offre inoltre un fresco profumo di menta
- Conveniente in quanto riutilizzabile fino a 10–12 cicli
- Ecologico perché completamente biodegradabile

### Dettagli del prodotto

#### Confezioni

Confezioni	Contenuto	REF
Castogel®	6 kg Tanica	52052
Castogel® mint	10 kg Tanica	52049

#### Accessori

Muffola in plastica per duplicazioni Kombi	1 Set	52090
--	-------	-------



## Wirodouble®

### Gel reversibile per duplicazione a base di Agar-Agar

- Gelatina di largo utilizzo per duplicazioni con rivestimenti fosfatici
- La possibilità di riutilizzarlo fino a 10 cicli con standard di qualità garantito assicura un'elevata convenienza

#### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Wirodouble®	6 kg tanica	52050
Accessori		
Muffola in plastica per duplicazioni Kombi	1 set	52090



## Muffola per duplicazione Kombi

### per la tecnica di colata su modello

- La bassa conduttività termica garantisce un raffreddamento della gelatina eliminando le contrazioni
- Due cunei presenti nella muffola hanno la funzione di mantenere la posizione corretta del materiale e di facilitarne il riposizionamento, eliminando possibili torsioni
- Le cuvette di duplicazione composite sono progettate per i nostri anelli della muffola

#### Dettagli del prodotto

Confezioni	Dimensioni L x A x P (mm)	Contenuto	REF
Muffola combo per duplicazione con coperchio con cunei, zoccolo di base e 2 formabase (2 dimensioni)	90 x 80 x 80 Altezza 55 mm	1 set	52090



### Wirosil® Silicone per duplicazione

- Wirosil® è un silicone per addizione a due componenti ad alta stabilità dimensionale, riproduce modelli master estremamente precisi
- Wirosil®, utilizzato con le proprie muffole, consente un facile e pratico utilizzo e con un considerevole risparmio di materiale
- Materiale adatto a tutti i tipi di duplicazioni, in particolare specifico per lavori di protesi combinata e fresaggi:  
Rapporto di miscelazione 1:1

#### Dettagli del prodotto

##### I dati fisici

Tempo di lavorazione	ca. 5 minuti 30 s
Tempo di miscelazione	30 s
Tempo di presa (22 °C)	30–40 minuti
Durezza Shore A (1 ora)	17–20
Resilienza dopo la deformazione	99,8%
Contrazione (DIN 14356)	0,01%

##### Confezioni

	Contenuto	REF
Assortimento base: 1 flacone = 1 kg di Wirosil® 1 + 2, 1 bicchiere dosatore e di miscelazione, 1 spatola, 1 muffola per duplicazione piccola, 1 muffola per duplicazione grande, 1 flacone spray di riduttore di tensione Aurofilm, 1 flacone spray di indurente per modelli Durofluid, 1 istruzioni d'uso	1 set	52000
Conf. singola Wirosil® 1 + 2	2 × 1 kg flacone	52001
Conf. grande Wirosil® 1 + 2	2 × 5 kg tanica	54915



# Wirosil® plus

## Silicone per duplicazione

- Eccellente stabilità dimensionale per modelli duplicati estremamente precisi
- Silicone 1:1 per la lavorazione manuale e per l'impiego nel dosatore
- Wirosil® plus ha un tempo di presa di soli 10 minuti, specifico per tutti i lavori odontotecnici che richiedono rapidità senza rinunciare alla precisione
- La consistenza fluida e la resilienza elastica ottimale garantiscono una perfetta presa d'impronta delle superfici fresate di lavori combinati

### Dettagli del prodotto

#### I dati fisici

Tempo di lavorazione	3 minuti 30 s
Tempo di miscelazione	30 s
Tempo di presa (22 °C)	10–12 minuti
Durezza Shore A (1 ora)	20
Resilienza dopo la deformazione	99,8%
Contrazione (DIN 14356)	0,01%

#### Confezioni

	Contenuto	REF
Conf. singola Wirosil® plus	2 × 1 kg flacone	54854
Conf. grande Wirosil® plus 1 + 2	2 × 5 kg tanica	54904
Assortimento base: 1 flacone = 1 kg di Wirosil® plus 1 + 2, 1 bicchiere dosatore e di miscelazione, 1 spatola, 1 muffola per duplicazione piccola, 1 muffola per duplicazione grande, 1 flacone spray di riduttore di tensione Aurofilm, 1 flacone spray di indurente per modelli Durofluid, 1 istruzioni d'uso	1 set	54903

#### Accessori

Aurofilm riduttore di tensione (flacone)	100 ml flacone	52019
Wirosil® Sistema di muffole per duplicazione	1 set	52083



## Wirosil®

### Sistema di muffole per duplicazione

- Riproduzione precisa, risparmio di materiale, stabilità dimensionale, e facile lavorazione, sono le principali caratteristiche del sistema di muffole per duplicazione Wirosil®
- Il sistema è composto da:
  - base per modello
  - adattatori per modelli superiori e inferiori
  - inserto stabilizzatore che mantiene inalterati i dettagli del modello master duplicato
  - e 3 forme palatine intercambiabili che consentono un consumo di silicone particolarmente basso

#### Dettagli del prodotto

Confezioni	Dimensioni L x A x P (mm)	REF
Sistema di muffole per duplicazione Wirosil®, incluso anello stabilizzatore con 3 inserti palatini		
piccole	90 x 55 x 68	52072
grandi	105 x 60 x 78	52083
<b>Accessori</b>		
Anello stabilizzatore con 3 inserti palatini:		
per muffola per duplicazione piccola		52079
per muffola per duplicazione grande		52084
Anello stabilizzatore Wirosil® piccolo (10 Pz.)		54881
Anello stabilizzatore Wirosil® grande (10 Pz.)		54882



## Durol E

### Liquido indurente ecologico

- Il liquido indurente ecologico Durol E è privo di solventi e quindi completamente biologico. Durante l'essiccazione si sviluppa pochissimo odore, poiché il liquido non contiene solventi.
- Eventuali macchie possono essere facilmente rimosse con acqua.
- 25% di tempo ed energia risparmiati, poiché per l'essiccazione sono sufficienti 150 °C

#### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Durol E Liquido indurente ecologico	1 litro flacone	52148



## Durol / Durofluid

### Liquido indurente

- Indurenti a freddo per modelli duplicati in rivestimento
- Durol e Durofluid si usano a freddo e vengono assorbiti molto bene dalla superficie dei modelli duplicati, che diventano duri e lisci
- Durol: La temperatura consigliata per l'essiccazione del modello duplicato è di 250 °C
- Durofluid: Per una migliore aderenza delle parti preformate in cera, i modelli in materiale di rivestimento duplicati in silicone possono essere essiccati a circa 70 °C – 100 °C per un tempo di 10 minuti circa. Infine, sui modelli in materiale di rivestimento viene spruzzatouno strato sottile e uniforme di spray per modelli Durofluid

#### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Durol liquido indurente	1 litro flacone	52111
Durofluid spray per modelli (1 bomboletta spray)	100 ml flacone	52008

4

Modellazione



## Cera calibrata

per la preparazione nella protesi scheletrata

- La cera di preparazione è caratterizzata da una particolare duttilità per cui si adatta perfettamente e con la massima aderenza al modello master, rendendo superfluo l'ulteriore utilizzo di un adesivo per cera
- L'eccezionale resistenza alla deformazione e la stabilità dei bordi della cera di preparazione – che presenta inoltre un elevato punto di solidificazione a circa 70 °C – consentono di lavorare il gel per duplicazione fino a temperature di lavorazione di 55 °C
- La semplicità di distacco dal modello master dopo la duplicazione è un'altra caratteristica che conferma la facilità d'uso del prodotto

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Cera calibrata, colore rosso, grandezza dei fogli 17,5 × 8 cm		
0,5 mm	15 fogli	40036
0,6 mm	15 fogli	40037
0,7 mm	15 fogli	40038



## Cera per bloccaggio

studiata appositamente per le particolari esigenze delle protesi scheletrate

- Cera sviluppata per il bloccaggio dei sottosquadri, per la realizzazione delle spalle dei ganci e per il bloccaggio di tutte le zone critiche del modello
- Questa cera di bloccaggio può essere facilmente asportata e, grazie alla sua consistenza, consente di riprodurre le spalle dei ganci sul modello in materiale di rivestimento senza deformazioni e mantenendo inalterati i bordi
- La temperatura di calcinazione di circa 90 °C, la temperatura di solidificazione di circa 68 °C e la temperatura di fusione di circa 80–85 °C garantiscono sicurezza e resistenza anche ad elevate temperature durante la duplicazione

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Cera per bloccaggio, colore rosa	70 g scatola	40032

# Cera liscia per modellazione

per protesi scheletrata del mascellare superiore

- Facilità di adattamento
- Aderisce bene sul modello in materiale di rivestimento e brucia senza lasciare residui
- L'elevata trasparenza della cera consente di riconoscere perfettamente i riferimenti progettati sul modello master ed evita complicate modifiche nella fase di modellazione

## Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Cera liscia per modellazione, colore verde, grandezza dei fogli 17,5 x 8 cm		
0,25 mm	15 fogli	40091
0,3 mm	15 fogli	40092
0,4 mm	15 fogli	40093
0,5 mm	15 fogli	40094
0,6 mm	15 fogli	40095



# Cera rugata

per protesi scheletrata del mascellare superiore

- Cera indicata per la modellazione delle placche per le protesi scheletrata superiori
- Si adatta facilmente e aderisce bene sul modello in materiale di rivestimento senza ricorrere a ulteriori adesivi per cere
- La cera rugata per modellazione, disponibile in tre strutture della superficie da fine a grossa, consente di personalizzare la superficie in base alle indicazioni fornite dall'odontoiatra
- La rugosità personalizzata facilita lo scorrimento dei cibi e riduce la sensazione di corpo estraneo avvertita dalla lingua del paziente

## Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto		
	REF	REF	REF
Cera rugata per protesi scheletrata, colore verde, grandezza dei fogli 15 x 7,5 cm	15 fogli		
	1 grossa zigrinata	2 media zigrinata	3 fine zigrinata
0,35 mm	40160	40192	40210
0,4 mm	40170	40193	40220
0,5 mm	40180	40194	40230
0,6 mm	40190	40195	40240



Immagine e rappresentazioni sono a titolo esemplificativo. Colore, simboli, design e dati sulle etichette e/o confezioni rappresentate possono discostarsi dalla realtà.

# Preformati in cera (barre)

per la tecnica dello scheletrato

- Preformati in cera di comprovata validità che agevolano la semplice modellazione personalizzata per un'ampia varietà di indicazioni odontotecniche
- Le barre preformate in cera BEGO sono molto duttili, stabili e facili da fissare al modello in materiale di rivestimento
- La composizione della cera è studiata per un'elevata stabilità assicurando un'elevata resistenza alla deformazione e alle contrazioni in fase di lavorazione

## Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Preformati in cera (barre), colore verde, lunghezza 17 cm		
● 0,8 mm Filo occlusale	30 g	40261
● 1,0 mm Filo occlusale	40 g	40263
● 1,35 mm Canali di colata	50 g	40301
● 1,6 × 4,0 mm Barra linguale	75 g	40421
● 2,0 × 4,0 mm Barra linguale	85 g	40422
● 1,15 × 1,75 mm Ganci, ganci progressivi	50 g	40441
● 2,0 × 4,5 mm mascellare superiore (basi piccole)	90 g	40462
● 2,0 × 6,5 mm Nastri mascellare superiore	125 g	40461



# Assortimento di preformati in cera

per la tecnica dello scheletrato

- L'assortimento di preformati in cera BEGO include i preformati più utilizzati, assemblati in una pratica confezione
- Cera di media durezza

## Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Assortimento di preformati in cera, colore verde, lunghezza 17 cm costituito da:		40250
● 0,8 mm Filo occlusale	6 g	
● 1,35 mm Canali di colata	10 g	
● 2,0 × 4,0 mm Barra linguale	17 g	
● 2,0 × 6,5 mm Nastri mascellare superiore	2 × 25 g	
● 1,15 × 1,75 mm Ganci, ganci progressivi	10 g	

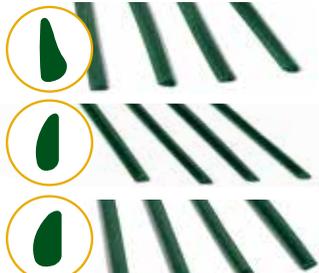


# Preformati anatomici in cera per barre linguistiche

## per protesi scheletrata del mascellare inferiore

- La particolare forma anatomica di questo preformato facilita l'adattamento dello scheletrato in bocca al paziente
- Tre diverse forme ad arco in cera per la modellazione individuale dell'arco sottolinguale a seconda dello stato del paziente o del modello
- La forma a goccia appiattita del profilo in cera anatomico è consolidata da molti anni. È possibile lavorarla e lucidarla con facilità
- **Suggerimento:** Per ragioni di profilassi parodontale, nelle protesi scheletrate inferiori è necessario mantenere una distanza di 4 mm tra la gengiva e il bordo superiore del preformato

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF	
Preformati anatomici in cera per barre linguistiche, colore verde, lunghezza 17 cm, 1,8 × 4,2 mm	15 Pz.	40075	
Profilo ad arco in cera sottile, colore verde, lunghezza 17 cm, 1,6 × 4,0 mm	75 g	40421	
Profilo ad arco in cera standard, colore verde, lunghezza 17 cm, 2,0 × 4,0 mm	85 g	40422	

# Assortimento base di cera per modellazione

## per la tecnica dello scheletrato

- L'assortimento base di cera per modellazione pensato per la tecnica di colata su modello comprende i preformati in cera più frequentemente impiegati. Ideale anche per i laboratori che vogliono avvicinarsi alla tecnica di colata su modello (protesi scheletrate)
- L'ampio assortimento dei preformati consente di lavorare su tutte le indicazioni previste nella tecnica di colata su modello
- Con l'assortimento base di cera per modellazione potete modellare pressochè tutte le lavorazioni
- Le cere scelte per la colata su modello sono flessibili ma nonostante ciò molto stabili nella forma, in modo da poter essere apportate sul modello di duplicazione nella forma desiderata
- I profili di ganci in cera aiutano a risparmiare tempo nella modellazione; aggiungendo o sottraendo materiale è possibile apportare modifiche specifiche in modo molto semplice

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF	
<b>Assortimento base di cera per modellazione</b> <b>Contenuto:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• cera di bloccaggio 5 gr</li> <li>• 1x foglio di cera calibrata per preparazione rosa</li> <li>• 1x foglio di cera di fusione liscia</li> <li>• 1x foglio di cera di fusione rugata media</li> <li>• 2x profili di ganci in cera</li> <li>• 2x fogli preformati ritentivi in cera per mascella superiore</li> <li>• 2x fogli preformati ritentivi in cera per mascella inferiore</li> <li>• 2x profilo ad arco anatomico</li> <li>• 2x nastri di colata piatti, ognuno da 4,5/6,5 mm</li> <li>• 2x Matassa in cera Ø 4 mm</li> <li>• 2x Matassa in cera Ø 0,8 mm</li> </ul>	1 set	40251	

# Cere forate

## per placche totali del mascella inferiore

- Per un ancoraggio sicuro delle selle di resina alle protesi parziali rimovibili del mascellare inferiore

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Colore rosso, lunghezza 15 cm		
① Ritenzioni forate in cera	15 Pz.	40620
Ritenzioni forate in cera (conf./laboratorio)	150 Pz.	40630
② Ritenzioni in cera a foro tondo	15 Pz.	40051
Ritenzioni in cera a foro tondo (conf./laboratorio)	150 Pz.	40052



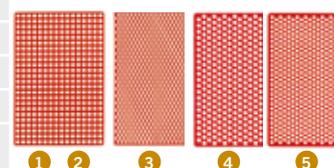
# Fogli preformati ritentivi in cera

## per placche totali del mascellare superiore

- ① Ritenzioni a griglia in cera – consentono di realizzare in modo semplice ed efficace le ritenzioni per protesi totali o parziali. Garantiscono un elevato grado di sicurezza nell'ancoraggio tra resina e placca per colata su modello. Con le ritenzioni a griglia di dimensione maggiore si ottiene un buon risparmio di materiale
- ② come ① ma indicate per placche più grandi
- ③ Ritenzioni a griglia diagonale in cera – particolarmente indicate per protesi parziali. Grazie alla pratica forma, questo tipo di ritenzione garantisce un ancoraggio estremamente sicuro tra resina e protesi
- ④+⑤ Ritenzioni a foro tondo in cera – impiegabili come ritenzioni per protesi parziali del mascellare superiore e come rinforzo nel caso di protesi superiori in resina

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Fogli preformati ritentivi in cera, colore rosso		
① 60 × 42 mm	25 Pz.	40060
② 100 × 100 mm	10 Pz.	40062
③ 75 × 150 mm	10 Pz.	40061
④ per protesi parziali della mascella superiore colate su modello, 70 × 70 mm	20 Pz.	40066
⑤ per protesi mascella superiore colate su modello, 70 × 70 mm	20 Pz.	40039



# Strisce occlusali di cera

con ritenzioni

- Risparmio di tempo nella modellazione di scheletrati superiori con grandi selle
- È molto vantaggioso poter facilmente dare qualsiasi forma al bordo di chiusura, tagliando le punte delle ritenzioni nella dimensione voluta
- La cera è molto duttile e può essere formata a piacere ed in modo sicuro sul modello duplicato

## Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Strisce occlusali di cera, colore rosso	25 Pz.	40025



# Ganci preformati in cera

per molari e premolari – Preformati di media durezza, elevata stabilità dimensionale

- La sezione del gancio semi arrotondata consente una buona igiene per il paziente e aumenta la resistenza del gancio
- Il profilo sottile dei ganci riscuote feedback positivo da parte dei clienti
- I ganci preformati in cera BEGO sono molto malleabili, non si incurvano e si fissano in modo stabile e sicuro al modello di rivestimento
- I ganci preformati in cera aiutano a risparmiare tempo nella modellazione; aggiungendo o sottraendo materiale è possibile apportare modifiche specifiche in modo molto semplice

## Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Ganci preformati in cera, colore verde (280 ganci singoli)	10 fogli	40020



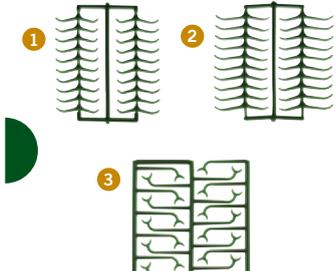
# Ganci in cera sagomati / Ganci preformati in cera

per la tecnica dello scheletrato

- Questi ganci preformati semplificano la modellazione e aiutano a risparmiare tempo
- Il vasto assortimento offerto permette all'odontotecnico una scelta ottimale per ogni indicazione

## Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Ganci in cera sagomati/ganci preformati in cera colore verde (200 ganci singoli)		
1 per premolari	10 fogli	40021
2 per molari	10 fogli	40022
per ganci Bonyhard	10 fogli	40024



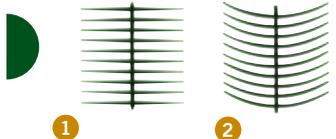
# Cera sagomata

per ganci anulari

- Per ganci standard sottili di molari
- Aggiungendo o sottraendo materiale è possibile apportare modifiche specifiche in modo molto semplice

## Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Cera sagomata per ganci anulari colore verde, per ganci ad anello		
1 forma diritta	10 fogli	40029
2 forma arcuata	10 fogli	40023



# Matassa in cera

## per canali di colata

- Le matasse in cera BEGO sono molto duttili, non si piegano da sole e bruciano senza lasciare residui. Ciò consente la realizzazione per colate di strutture prive di tensioni per la ceramica a pressione
- La composizione della cera è studiata per un'elevata stabilità ed offre una notevole sicurezza contro le deformazioni in fase di lavorazione
- La matassa in cera permette di ottimizzare il consumo potendo utilizzare sempre e la quantità di prodotto effettivamente necessaria
- L'apertura laterale presente sulla confezione permette di estrarre direttamente la matassa in cera e la protegge in modo ottimale da sporcizia e deformazioni indesiderate

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Matassa in cera, semidura, colore verde		
Ø 2,5 mm, ca. 50 m	250 g rotolo	40085
Ø 3,0 mm, ca. 36 m	250 g rotolo	40086
Ø 3,5 mm, ca. 28 m	250 g rotolo	40087
Ø 4,0 mm, ca. 21 m	250 g rotolo	40088
Ø 5,0 mm, ca. 17 m	250 g rotolo	40089



# Stick in plastica calcinabili pieni e cavi

## per canali di colata

- Gli stick in plastica vengono utilizzati come riserva di fusione o per la stabilizzazione della connessione dei canali di colata
- Stabilizzano la modellazione di cera nella tecnica di rimozione delle protesi fisse, possono essere modellate tramite una fonte di calore e bruciano senza lasciare residui
- Gli stick cavi vengono impiegati nella tecnica del metalloceramica per leghe non preziose e leghe a ridotto contenuto di metalli preziosi, soprattutto nel caso di strutture a più elementi

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Stick, lunghezza 17 cm, Ø 2,5 mm ● (rapporto 1:1)	40 Pz.	52590
Stick cavi, lunghezza 16,5 cm, Ø 5 mm ○ (rapporto 1:1)	12 Pz.	52595





## Sistema Rapid Wax

compatibile con il sistema Rapid Ringless

- Risparmio di tempo rispetto al posizionamento individuale
- Posizione e dimensione sicuri per i risultati di colata migliori
- Compatibile con il sistema Rapid Ringless
- Canali di colata sicuri permettono lo scorrimento della lega in modo omogeneo
- Cera di modellazione che brucia senza residui

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Canale di colata con serbatoio		
Ø 5,0 mm con barra di alimentazione	100 Pz.	40652
Ø 5,0 mm con barra di alimentazione	250 Pz.	40653



## Cera occlusale

per tecnica di corone e ponti

- Ideale per la modellazione razionale e estetica di superfici occlusali: la cera occlusale BEGO è a disposizione in due colori pastello. L'utilizzo dei colori è a discrezione personale. I colori pastello come quelli della cera occlusale BEGO hanno il vantaggio di riuscire a rappresentare in modo chiaro il contrasto in cera del rilievo della superficie occlusale, sostenendone l'obiettivo
- Per la modellazione di superfici occlusali è necessaria una durezza molto elevata, in modo da evitare distorsioni spiacevoli nei punti di contatto delle mascele inferiore o superiore
- La cera occlusale BEGO è molto facile da "tirare" grazie alla sua elevata tensione superficiale. Poiché le gocce di cera si solidificano a forma di sfera, è possibile realizzare anche le superfici occlusali più finemente dettagliate possibile
- Le cere occlusali BEGO non colorano e non appiccicano, sono facilmente fresabili e possiedono tutti i requisiti per tecniche odontotecniche esigenti
- Solidificazione ca. 59 °C

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Cera occlusale, colore grigio	70 g scatola	40114
Cera occlusale, colore avorio	70 g scatola	40118



## Cera per modellazione di corone e ponti

per tecnica di corone e ponti

- Cera rigida e semirigida disponibile in blu, blu scuro e grigio per la modellazione di ogni tipo di corone e ponti
- Le tre tonalità di colore facilitano la modellazione individuale per ogni caso
- L'utilizzo di materiali grezzi di alta qualità per le cere per corone e ponti BEGO riduce al minimo la tendenza alla contrazione
- La cera BEGO per corone è la migliore sia per la lavorazione a fiamma sia per quella a taglio
- Entrambe le varianti (rigida e semirigida) si distinguono per le ottime proprietà di lavorazione e tempo di solidificazione grazie alla capacità di applicazione molto rapida
- Grazie alle sue caratteristiche di lavorazione, la cera per modellazione di corone BEGO può essere utilizzata anche per inlay
- Il punto di solidificazione delle cere rigide per corone è di ca. 61 °C e quello delle cere semirigide per corone ca. 60 °C

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF	
Cera dura per modellazione di corone e ponti: colore blu	70 g scatola	40111	
Cera dura per modellazione di corone e ponti: colore grigio	70 g scatola	40145	
Cera semidura per modellazione di corone e ponti: colore blu scuro	70 g scatola	40115	
Cera semidura per modellazione di corone e ponti: colore grigio	70 g scatola	40147	



## Cera per fresaggi

per tecnica di corone e ponti

- Le cere per fresaggio BEGO verde e grigia hanno caratteristiche specifiche per un fresaggio ottimale
- La calibrata durezza della cera impedisce ai residui di fresaggio di aderire alla modellazione e alla fresa, consentendo una lavorazione più agevole
- L'elevata opacità della cera grigia per fresaggio, rende i dettagli del fresaggio più facilmente visibili
- L'ottimo adattamento al fresaggio consente a questa cera di essere utilizzata anche per costruzioni fresate su barre (impianti)
- La temperatura di solidificazione di entrambe le varianti di cera è di ca. 62 °C
- **Suggerimento:** La fresabilità è ottimale nell'intervallo di velocità compreso tra 2500 e 5000 g/min (a seconda della geometria di taglio e del diametro della fresa)

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Cera per fresaggi dura, colore verde	70 g scatola	40113
Cera per fresaggi extradura, colore grigio	70 g scatola	40119



## Cera per modellazione cervicale

per tecnica di corone e ponti

- La cera per modellazione cervicale BEGO per il bordo cervicale in color viola melanzana è una cera speciale con un basso modulo di elasticità, soggetta a requisiti particolarmente elevati in termini di lavorazione
- La cera per modellazione cervicale BEGO è completamente esente da tensioni dopo la modellazione ed è quindi particolarmente consigliata per dettagli su margini cervicali delle corone, parti di precisione e come cera di sottofondo di inlay
- La cera per modellazione cervicale brucia completamente senza lasciare residui ed è adatta anche alla tecnica di pressatura ceramica
- Grazie alla ricetta appositamente studiata con cura e al monitoraggio attento di tutte le proprietà delle materie prime, la cera per modellazione cervicale mostra solo un ritiro notevolmente basso dopo l'applicazione di singoli strati
- La cera per modellazione cervicale BEGO ha un limite elastico molto basso, le deformazioni hanno solo un effetto plastico e consentono una modellazione sottilissima e sicura fino al margine di preparazione
- Punto di indurimento: circa 62 °C

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Cera per modellazione cervicale, colore melanzana	70 g scatola	40112



## ScanWax / ScanBlock

### Cera speciale per la tecnica di corone e ponti

- Nella tecnica CAD/CAM dentale si ricorre sempre più spesso alla scansione di restauri in cera
- Una cera di elevata opacità impedisce auspicabilmente gli effetti di traslucenza e consente di generare dati ottimali
- Solo un'elevata densità dei dati permette di realizzare costruzioni precise di protesi con la tecnica CAD/CAM
- Grazie alle elevate durezza ed opacità, la cera BEGO ScanBlock è altrettanto idonea anche come cera da modellazione nella tecnica di fresatura e per le normali modellazioni di corone e ponti
- Per il bloccaggio di piccole cavità sul moncone in gesso, nella tecnica CAD/CAM è richiesta una cera dall'elevatissima opacità
- Gli effetti di traslucenza provocano la perdita di dati durante la scansione – ScanBlock assicura la densità dei dati già con strati di cera sottili
- La temperatura di solidificazione di entrambe le cere è di ca. 62 °C

#### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
ScanWax, colore grigio scuro	70 g scatola	40151
ScanBlock, colore blu cielo	70 g scatola	40152



## Cera per cappette a immersione

per tecnica di corone e ponti

- Per la realizzazione di cappette in cera nella tecnica di corone e ponti
- Temperatura di lavorazione della cera ad immersione verde da 70 a 75 °C

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Cera per cappette a immersione colore verde	150 g conf.	40009



## Rapidi

Lama per modellazione

- La lama per modellazione Rapidi è ideale per asportare la cera con precisione
- Facile sostituzione della lama

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Lama per modellazione Rapidi	1 Pz.	52270
Lame di ricambio Rapidi	40 Pz.	52280



## Isocera

### Isolante per la tecnica di corone e ponti

- Ideale per isolare i monconi in gesso durante la realizzazione di cappette nel procedimento con cera ad immersione
- Isocera isola molto bene la cera dal modello in gesso

#### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Isocera	200 ml flacone	52705



## Aurofilm

### Agente bagnante da utilizzare prima della messa in rivestimento e del rilascio di stampi per duplicazione in silicone

- Riduce la tensione superficiale della cera eliminandone l'effetto di idrorepellenza durante la messa in rivestimento di protesi fissa e scheletrata, consentendo di ottenere una superficie dell'oggetto fuso estremamente liscia
- Aurofilm è usato con successo anche per la riduzione della tensione superficiale delle forme di silicone nella duplicazione

#### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Aurofilm	1 litro flacone	52015
Aurofilm (flacone spray – per ricarica)	100 ml flacone	52019



# Sistema di termostampaggio Adapta

per tecnica di corone e ponti

- Stampaggio semplice e veloce delle cappette per corone
- Sistema ergonomico, pratico e veloce di largo utilizzo da molti anni
- Lo spessore minimo e uniforme della parete garantisce un'elevata stabilità delle cappette per corone
- Le cappette stampate Adapta sono ideali per la tecnica delle corone doppie e rivestite con cera per fresaggi, in modo da offrire la massima tranquillità contro errori di lavorazione accidentali
- Il foglio per stampaggio dello spessore di soli 0,1 mm, lascia lo spazio necessario previsto per il materiale di fissaggio

## Dettagli del prodotto

### Confezioni

#### Sistema per stampaggio Adapta, completo composto da:

- 1 vaschetta con Adapta-Kitt
- 1 pacco di ricambio di Adapta-Kitt
- 1 anello portafogli
- 100 fogli Adapta 0,6 mm in pacco distributore
- 1 pacco di 100 Pz. fogli Adapta 0,6 mm
- 200 fogli Adapta 0,1 mm rossi, in pacco distributore

### REF

20500

#### Sistema per stampaggio Adapta Set d'introduzione composto da:

- 1 vaschetta con Adapta-Kitt
- 1 anello portafogli
- 50 fogli Adapta 0,6 mm
- 50 fogli spaziatori Adapta 0,1 mm

20520

### Accessori

### Contenuto

### REF

Adapta-Kitt (pacco di ricambio)	1 conf.	20503
Vaschetta con Adapta-Kitt, 1 vaschetta	1 Pz.	20504
Anello portafogli Adapta	1 Pz.	20510
Distributore di fogli Adapta incl. 100 x 0,6 mm	100 Pz.	20519
Distributore di fogli Adapta incl. 200 x 0,1 mm	200 Pz.	20521
Fogli spaziatori Adapta 0,1 mm trasparenti	200 Pz.	20517
Fogli spaziatori Adapta 0,1 mm rossi	200 Pz.	20502
Fogli Adapta 0,6 mm trasparenti	100 Pz.	20501

5

Rivestimento



## WiroFine

per tutte le applicazioni con tecnica di colata su modello e combinata

- Riscaldabile in modo rapido o convenzionale fino a 1050 °C. Valori di espansione ottimali. Prodotto universale che offre la flessibilità necessaria per il moderno laboratorio odontotecnico
- Preriscaldamento rapido fino a 1000 °C: temperatura d'introduzione = temperatura finale – risparmio di tempo del 20–30% rispetto ai materiali di rivestimento con preriscaldamento convenzionale
- L'eccezionale fluidità permettono la riproduzione fedele del più piccolo dettaglio rendendo il lavoro dell'operatore più facile e sicuro
- La precisione del modello duplicato consente un adattamento ottimale dello scheletrato con un risparmio di tempo nella rifinitura - ideale per le lavorazioni combinate
- Compatibile per muffole di tutte le forme e modelli di tutte le geometrie
- La minima interazione tra materiale di rivestimento e lega rendono l'operazione di smuffatura semplice e veloce con un risparmio di tempo e materiale durante la sabbiatura
- Libera scelta del metodo di duplicazione
  - L'impiego con duplicazione in gel garantisce modelli dalla buone superfici ed un'elevata produttività
  - La combinazione con la duplicazione in silicone (ad es. WiroSil®), consente massima precisione e risparmio di tempo (l'indurimento non è necessario)
- Sicuro controllo dell'espansione per risultati di adattamento eccellenti grazie al liquido speciale BegoSol® K\*

### Dettagli del prodotto

#### I dati fisici

Liquido di miscelazione	BegoSol® K / in alternativa BegoSol® **
Tempo di lavorazione a 20 °C	ca. 3 minuti 30 secondi
Conservazione in confezione integra	24 Mesi

#### Valori e caratteristiche del materiale a norme DIN EN ISO 15912

Inizio della fase di solidificazione (tempo Vicat)	6 minuti
Resistenza alla compressione	11 MPa
Espansione termica lineare	0,8 %
Fluidità	ca. 140 mm

#### Confezioni

Confezioni	Contenuto	REF
WiroFine, 45 buste × 400 g	18 kg cartone	54345
WiroFine, 15 buste × 400 g	6 kg cartone	54344
WiroFine, 30 buste × 200 g	6 kg cartone	54348

Le confezioni non contengono liquido di miscelazione

#### Accessori

BegoSol® K Liquido di miscelazione	1 litro flacone	51120
BegoSol® K Liquido di miscelazione	5 litri tanica	51121
BegoSol® Liquido di miscelazione**	1 litro flacone	51090
BegoSol® Liquido di miscelazione**	5 litri tanica	51091

DIN EN ISO 15912

\* BegoSol® K è sensibile al gelo . \*\* BegoSol® (con antigelo) è adatto solo per preriscaldamento convenzionale  
 Immagini e rappresentazioni sono a titolo esemplificativo. Colore, simboli, design e dati sulle etichette e/o confezioni rappresentate possono discostarsi dalla realtà.



## Wiroplus® S

### Rivestimento di precisione per scheletrati e per duplicazioni in silicone

- Il lungo tempo di presa consente un perfetto riempimento anche delle parti più inaccessibili ed offre sicurezza nella lavorazione
- L'elevata stabilità dei bordi permette una modellazione sicura e precisa
- Le superfici dei modelli duplicati sono molto lisce e l'adattamento molto preciso, riducendo al minimo il tempo di rifinitura
- Specialmente sulle superfici fresate, i parametri d'espansione ottimali permettono di realizzare un accoppiamento riproducibile e di risparmiare notevole tempo
- La facilità di smuffatura riduce la quantità di tempo e materiale necessaria
- Sicuro controllo dell'espansione per risultati di adattamento eccellenti grazie al liquido di miscelazione BegoSol® \*

#### Dettagli del prodotto

##### I dati fisici

Liquido di miscelazione	BegoSol® *
Tempo di lavorazione a 20 °C	ca. 4 minuti
Conservazione in confezione integra	24 mesi

##### Valori e caratteristiche del materiale a norme DIN EN ISO 15912

Inizio della fase di solidificazione (tempo Vicat)	5 minuti 30 secondi
Resistenza alla compressione	18 MPa
Espansione termica lineare	1,2%
Fluidità	ca. 130 mm

##### Confezioni

Confezioni	Contenuto	REF
Wiroplus® S, 45 buste × 400 g	18 kg cartone	50248
La confezione non contiene liquido di miscelazione		

##### Accessori

BegoSol® Liquido di miscelazione	1 litro flacone	51090
BegoSol® Liquido di miscelazione	5 litri tanica	51091

DIN EN ISO 15912

\*ottimizzazione antigelo fino a -10 °C

Immagini e rappresentazioni sono a titolo esemplificativo. Colore, simboli, design e dati sulle etichette e/o confezioni rappresentate possono discostarsi dalla realtà.



## Wirovest®

### Rivestimento standard per la tecnica della protesi scheletrata

- Classico materiale di rivestimento fosfatico per colata su modello che offre risultati soddisfacenti nella tecnica di duplicazione in gel
- Elevata espansione per un adattamento preciso e tempi di rifinitura ridotti
- Le superfici lisce del modello agevolano la modellazione e assicurano risultati di colata altrettanto lisci
- Se miscelato con acqua (in fase di colata del cilindro), Wirovest® mostra una durezza di smuffolatura notevolmente ridotta con un risparmio di tempo e costi
- Il liquido di miscelazione BegoSol® \* garantisce una fornitura sicura durante tutto l'anno

#### Dettagli del prodotto

##### I dati fisici

Liquido di miscelazione	BegoSol® *
Tempo di lavorazione a 20 °C	ca. 3 minuti
Conservazione in confezione integra	24 mesi

##### Valori e caratteristiche del materiale a norme DIN EN ISO 15912

Inizio della fase di solidificazione (tempo Vicat)	5 minuti
Resistenza alla compressione	15 MPa
Espansione termica lineare	1,15%
Fluidità	ca. 115 mm

##### Confezioni

	Contenuto	REF
Wirovest®, 45 buste × 400 g	18 kg cartone	51046
La confezione non contiene liquido di miscelazione		

##### Accessori

BegoSol® Liquido di miscelazione	1 litro flacone	51090
BegoSol® Liquido di miscelazione	5 litri tanica	51091

DIN EN ISO 15912

\* ottimizzazione antigelo fino a -10 °C

Immagini e rappresentazioni sono a titolo esemplificativo. Colore, simboli, design e dati sulle etichette e/o confezioni rappresentate possono discostarsi dalla realtà.



## Wirovest® plus

### L'evoluzione del rivestimento per protesi scheletrata Wirovest®

- Wirovest® plus grazie al suo tempo di lavorazione più lungo e alla possibilità di duplicazione universale, è adatto per tutte le indicazioni richieste
- Wirovest® plus è un materiale di rivestimento per colata su modello che si distingue per l'alta precisione anche con differenti sistemi di duplicazione e parametri di lavorazione
- Tempo di lavorazione prolungato per risparmiare tempo realizzando più modelli e muffole in una sola fase di lavorazione
- Le superfici molto lisce assicurano risultati di colata altrettanto lisci
- I modelli duplicati sono molto precisi con un'elevata stabilità nei bordi, adattamento perfetto con ridotti tempi di rifinitura
- Il buon comportamento di smuffolatura riduce il tempo per questa fase e agevola la pulizia dell'oggetto
- Idoneo alla colata convenzionale di armature realizzate con plottaggio CAD/Cast®
- Liquido di miscelazione BegoSol® \* per un facile controllo dell'espansione

#### Dettagli del prodotto

##### I dati fisici

Liquido di miscelazione	BegoSol® *
Tempo di lavorazione a 20 °C	ca. 3 minuti 15 secondi
Conservazione in confezione integra	24 mesi

##### Valori e caratteristiche del materiale a norme DIN EN ISO 15912

Inizio della fase di solidificazione (tempo Vicat)	ca. 6 minuti
Resistenza alla compressione	15 MPa
Espansione termica lineare	1,15%
Fluidità	ca. 120 mm

##### Confezioni

	Contenuto	REF
Wirovest® plus, 45 buste x 400 g	18 kg cartone	54821
La confezione non contiene liquido di miscelazione		

##### Accessori

BegoSol® Liquido di miscelazione	1 litro flacone	51090
BegoSol® Liquido di miscelazione	5 litri tanica	51091

DIN EN ISO 15912

\*ottimizzazione antigelo fino a -10 °C

Immagini e rappresentazioni sono a titolo esemplificativo. Colore, simboli, design e dati sulle etichette e/o confezioni rappresentate possono discostarsi dalla realtà.



## Bellavest® SH

**Shock-Heat – materiale di rivestimento per colate di precisione, riscaldabile in modo rapido o convenzionale per corone e ponti – anche in ceramica a pressione e a sovrappressatura**

- Il materiale di rivestimento per la colata di precisione di corone e ponti Bellavest® SH si contraddistingue in particolare per la sua universalità e la sua flessibilità
- Bellavest® SH può essere sottoposto a preriscaldamento convenzionale oppure a preriscaldamento rapido con una temperatura d'introduzione fino a 900 °C
- Rivestimento di precisione a legante fosfatico che permette una lavorazione semplice con parametri di lavorazione ottimali
- Semplicità di lavorazione con il liquido di miscelazione BegoSol® HE\* per avere la massima flessibilità durante l'utilizzo grazie ad un solo liquido
- Il preciso controllo dell'espansione e la consistenza cremosa e delicata garantiscono sicurezza nella lavorazione ed una qualità riproducibile per una gamma di indicazioni che va dalla ceramica a pressione fino ai lavori su telescopiche con leghe non preziose
- Il lungo tempo di lavorazione di 5 minuti permette di lavorare in sicurezza e tranquillità
- Le superfici colate estremamente lisce permettono un buon accoppiamento ed un risparmio di tempo grazie alla minima necessità di rifinitura
- Facile da smuffolare nonostante il perfetto indurimento dei bordi. L'utente può così contare su un risparmio di tempo ed un basso consumo di materiale sabbante

### Dettagli del prodotto

#### I dati fisici

Liquido di miscelazione	BegoSol® HE*
Tempo di lavorazione a 20 °C	ca. 4 minuti 30 s. – 5 minuti
Conservazione in confezione integra	24 mesi

#### Valori e caratteristiche del materiale a norme DIN EN ISO 15912

Inizio della fase di solidificazione (tempo Vicat)	ca. 10 minuti
Resistenza alla compressione (dopo 2 ore)	4,2–5,1 MPa
Espansione termica lineare	0,85 %
Fluidità	ca. 140 - 145 mm

#### Confezioni

	Contenuto	REF
Bellavest® SH, 80 buste × 160 g	12,8 kg cartone	54252
Bellavest® SH, 30 buste × 160 g	4,8 kg cartone	54247
Bellavest® SH, 144 buste × 90 g	12,96 kg cartone	54257
Bellavest® SH, 50 buste × 100 g	5 kg cartone	70060

Le confezioni non contengono liquido di miscelazione

#### Accessori

BegoSol® HE* Liquido di miscelazione	1 litro flacone	51095
BegoSol® HE* Liquido di miscelazione	5 litri tanica	51096

DIN EN ISO 15912

\* BegoSol® HE è sensibile al gelo

Immagini e rappresentazioni sono a titolo esemplificativo. Colore, simboli, design e dati sulle etichette e/o confezioni rappresentate possono discostarsi dalla realtà.



## Bellavest® DR

**Materiale di rivestimento per colate di precisione a ridotta emissione di polvere, shock-heat o riscaldabile in modo convenzionale per la tecnica di corone e ponti**

- Il nuovo materiale di rivestimento per ponti e corone di precisione Bellavest® DR si caratterizza per la ridotta (fino all'80%) formazione di polveri durante la lavorazione, e contribuisce così alla notevole decimazione delle dannose polveri di quarzo e cristobalite in laboratorio
- Bellavest® DR può essere riscaldato in modo convenzionale o con il metodo shock-heat ad una temperatura di introduzione fino a 900 °C e consente un sostanziale accorciamento del processo di riscaldamento
- Bellavest® DR è stato sviluppato sulla base degli affermati materiali di rivestimento Bellavest e permette dunque una lavorazione semplice e consueta con parametri ottimali
- Bellavest® DR è un materiale di rivestimento a legante fosfatico per colate di precisione con un lungo tempo di lavorazione di circa 5 minuti per lavorare in tranquillità e sicurezza
- Il controllo preciso dell'espansione e la consistenza delicatamente cremosa determinano colate dalle superfici lisce e consentono risultati di accoppiamento costantemente riproducibili
- La semplicità di lavorazione con il liquido di miscelazione BegoSol® HE\* permette di godere della massima flessibilità durante l'applicazione grazie ad un solo liquido
- Nonostante Bellavest® DR presenti un perfetto indurimento dei bordi è comunque facile da smuffolare; per l'utente ciò si traduce in un risparmio di tempo e in un utilizzo oculato del sabbante

### Dettagli del prodotto

#### I dati fisici

Liquido di miscelazione	BegoSol® HE*
Tempo di lavorazione a 20 °C	ca. 5 minuti
Conservazione in confezione integra	24 mesi

#### Valori e caratteristiche del materiale a norme DIN EN ISO 15912

Inizio della fase di solidificazione (tempo Vicat)	ca. 10 minuti
Resistenza alla compressione	ca. 5 MPa
Espansione termica lineare	ca. 1,1 %
Fluidità	ca. 135 - 140 mm

#### Confezioni

	Contenuto	REF
Bellavest® DR, 80 buste x 160 g	12,8 kg cartone	54861
La confezione non contiene liquido di miscelazione		

#### Accessori

BegoSol® HE Liquido di miscelazione	1 litro flacone	51095
BegoSol® HE Liquido di miscelazione	5 litri tanica	51096

DIN EN ISO 15912

\* BegoSol® HE è sensibile al gelo  
 Immagini e rappresentazioni sono a titolo esemplificativo. Colore, simboli, design e dati sulle etichette e/o confezioni rappresentate possono discostarsi dalla realtà.



## BellaStar XL

### Il materiale di rivestimento Premium per corone e ponti

- A granulometria estremamente fina con eccellente precisione
- Ideale per leghe preziose, ma può essere usato anche in molte indicazioni per leghe non preziose
- BellaStar XL si può riscaldare rapidamente o in modo convenzionale, e la temperatura d'introduzione può essere direttamente uguale alla temperatura finale
- La consistenza liquido-cremosa e le ottimali proprietà fluide consentono nel riempire con facilità anche i dettagli più difficili della modellazione
- Le materie prime a granulometria fine determinano superfici colate estremamente lisce e precise
- La muffola di colata può essere realizzata con cilindro del commercio oppure senza cilindro e la dimensione della muffola può essere scelta a piacere
- La facilità di smuffolatura riduce il tempo necessario alla rimozione del materiale di rivestimento
- BellaStar XL è sinonimo di flessibilità, lavorazione semplice, sicura unita ad un'eccellente precisione
- Sicuro controllo dell'espansione con il liquido di miscelazione BegoSol® K\* con conseguenti risultati di adattamento eccellenti

#### Dettagli del prodotto

##### I dati fisici

Liquido di miscelazione	BegoSol® K*
Tempo di lavorazione a 20 °C	ca. 3 minuti 30 secondi
Conservazione in confezione integra	24 mesi

##### Valori e caratteristiche del materiale a norme DIN EN ISO 15912

Inizio della fase di solidificazione (tempo Vicat)	7 minuti 30 secondi
Resistenza alla compressione	5,5 MPa
Espansione termica lineare	1,1 %
Fluidità	ca. 135 mm

##### Confezioni

	Contenuto	REF
BellaStar XL, 80 buste × 160 g	12,8 kg cartone	54362
La confezione non contiene liquido di miscelazione		

##### Accessori

BegoSol® K* Liquido di miscelazione	1 litro flacone	51120
BegoSol® K* Liquido di miscelazione	5 litri tanica	51121

DIN EN ISO 15912

\* BegoSol® K è sensibile al gelo

Immagini e rappresentazioni sono a titolo esemplificativo. Colore, simboli, design e dati sulle etichette e/o confezioni rappresentate possono discostarsi dalla realtà.



## Bellavest® T

### Il rivestimento per fusioni di precisione per protesi fissa

- Per leghe preziose e non preziose
- Materiale di rivestimento standard apprezzato in tutto il mondo, estremamente affidabile per la precisione e la lavorazione
- Bellavest® T deve essere riscaldato esclusivamente in modo convenzionale
- Consistenza cremosa per colate lisce e dettagliate
- Tempo di lavorazione di 5 minuti per effettuare la messa in rivestimento in sicurezza e tranquillità
- BegoSol® garantisce un sicuro controllo dell'espansione, mentre BegoSol® HE\* – utilizzato in alternativa – assicura valori di espansione maggiori
- Bellavest® T è da anni sinonimo di semplicità d'uso, risultati sicuri e ottimali uniti a un'alta convenienza economica

#### Dettagli del prodotto

##### I dati fisici

Liquido di miscelazione	BegoSol® o BegoSol® HE*
Tempo di lavorazione a 20 °C	ca. 5 minuti
Conservazione in confezione integra	24 mesi

##### Valori e caratteristiche del materiale a norme DIN EN ISO 15912

Inizio della fase di solidificazione (tempo Vicat)	9 minuti 30 secondi
Resistenza alla compressione	10 MPa
Espansione termica lineare	1,2%
Fluidità	ca. 125 mm

##### Confezioni

	Contenuto	REF
Bellavest® T, 80 buste x 160 g	12,8 kg cartone	54202
La confezione non contiene liquido di miscelazione		

##### Accessori

BegoSol® Liquido di miscelazione	1 litro flacone	51090
BegoSol® Liquido di miscelazione	5 litri tanica	51091
BegoSol® HE* Liquido di miscelazione	1 litro flacone	51095
BegoSol® HE* Liquido di miscelazione	5 litri tanica	51096

DIN EN ISO 15912

\* Per espansioni maggiori utilizzare in alternativa: liquido di miscelazione BegoSol® HE. BegoSol® HE è sensibile al gelo. Immagini e rappresentazioni sono a titolo esemplificativo. Colore, simboli, design e dati sulle etichette e/o confezioni rappresentate possono discostarsi dalla realtà.



## Bellasun

### Materiale di rivestimento per corone e ponti con preriscaldamento convenzionale

- Le caratteristiche principali di Bellasun sono la sicurezza di lavorazione, la precisione dei risultati e soprattutto il tempo di lavorazione estremamente lungo: a 30 °C di temperatura ambiente il tempo minimo di lavorazione è di 3 minuti
- La fluidità eccellente a fronte del lungo tempo di lavorazione consente di effettuare la messa in rivestimento in sicurezza e tranquillità in tutte le indicazioni di protesi fisse
- BegoSol®\* permette un controllo riproducibile dell'espansione e assicura una precisione eccellente nel caso di leghe preziose e non preziose
- Le proprietà di lavorazione sono completate dall'impiego universale di muffole di tutte le forme e dimensioni nonché dalla ridotta durezza di smuffolatura
- Bellasun è sinonimo di qualità perfetta anche a temperature di lavorazione elevate

#### Dettagli del prodotto

##### I dati fisici

Liquido di miscelazione	BegoSol® *
Tempo di lavorazione a 20 °C	ca. 7 minuti
Tempo di lavorazione a 30 °C	ca. 4 minuti
Conservazione in confezione integra	24 mesi

##### Valori e caratteristiche del materiale a norme DIN EN ISO 15912

Inizio della fase di solidificazione (tempo Vicat)	13 minuti
Resistenza alla compressione	7,5 MPa
Espansione termica lineare	1,36 %
Fluidità	ca. 155 mm

##### Confezioni

	Contenuto	REF
Bellasun 80 buste × 160 g	12,8 kg cartone	54270
La confezione non contiene liquido di miscelazione		

##### Accessori

BegoSol® Liquido di miscelazione	1 litro flacone	51090
BegoSol® Liquido di miscelazione	5 litri tanica	51091

DIN EN ISO 15912

\* ottimizzazione antigelo fino a -10 °C

Immagini e rappresentazioni sono a titolo esemplificativo. Colore, simboli, design e dati sulle etichette e/o confezioni rappresentate possono discostarsi dalla realtà.



## VarseoVest P plus

**Materiale di rivestimento di precisione a legante fosfatico shock-heat, specifico per la colata di strutture per protesi scheletrate stampate in 3D**

- Sviluppato specificamente per la messa in rivestimento di protesi scheletrate stampate in 3D
- Eccellente accoppiamento e superfici lisce degli oggetti colati, dopo ogni colata e persino nella messa in rivestimento senza pressione
- Le eccellenti proprietà fluide permettono una semplice messa in rivestimento anche dei dettagli più sottili degli oggetti stampati; il lungo tempo di lavorazione di oltre 4:40 minuti consente di lavorare il materiale in tutta tranquillità
- Possibilità di introdurre le muffole dopo soli 20 minuti dalla messa in rivestimento direttamente nel forno preriscaldato a 900 – 950 °C, con un sostanziale risparmio di tempo nel processo di riscaldamento
- L'elevata resistenza del materiale di rivestimento fa sì che le muffole non crepino e non si spacchino a seguito della dilatazione della resina, base per un'ulteriore lavorazione sicura
- Gli oggetti colati sono facili da smuffolare nonostante l'elevata resistenza
- Il netto controllo dell'espansione con lo speciale liquido di miscelazione BegoSol® K garantisce risultati di accoppiamento riproducibili
- Facile applicazione grazie a una modalità di lavorazione analoga a quella dei comuni materiali di rivestimento per colata su modello

### Dettagli del prodotto

#### I dati fisici

Liquido di miscelazione	BegoSol® K*
Tempo di lavorazione a 21 °C	ca. 4 minuti 40 secondi
Conservazione in confezione integra	24 mesi

#### Valori e caratteristiche del materiale a norme DIN EN ISO 15912

Inizio della fase di solidificazione (tempo Vicat)	ca. 9:50 minuti
Resistenza alla compressione	ca. 8 MPa
Espansione termica lineare	0,9 %
Fluidità	145 mm

#### Confezioni

	Contenuto	REF
VarseoVest P plus, 72 buste × 250 g	18 kg cartone	54910
VarseoVest P plus, 60 buste × 300 g	18 kg cartone	54911
VarseoVest P plus, 20 buste × 300 g	6 kg cartone	54912
Le confezioni non contengono liquido di miscelazione		

#### Accessori

	Contenuto	REF
BegoSol® K Liquido di miscelazione	1 litro flacone	51120
BegoSol® K Liquido di miscelazione	5 litri tanica	51121
Cilindro per muffole in silicone	1 set	54877

DIN EN ISO 15912

\* BegoSol® K è sensibile al gelo.  
Immagini e rappresentazioni sono a titolo esemplificativo. Colore, simboli, design e dati sulle etichette e/o confezioni rappresentate possono discostarsi dalla realtà.



## VarseoVest C&B

**Materiale di rivestimento di precisione a legante fosfatico shock-heat, specifico per la colata di strutture di corone e ponti stampati in 3D**

- Sviluppato appositamente per la messa in rivestimento di strutture di corone e ponti stampati in 3D
- Eccellente accoppiamento e superfici lisce degli oggetti colati, dopo ogni colata e anche con messa in rivestimento senza pressione
- Le ottime proprietà fluide permettono una semplice messa in rivestimento anche dei dettagli più sottili degli oggetti stampati; il tempo di lavorazione di circa 3:15 minuti consente di lavorare il materiale in tutta tranquillità
- Possibilità di introdurre le muffole dopo soli 20 minuti dalla messa in rivestimento direttamente nel forno preriscaldato a 850 – 900 °C, con un sostanziale risparmio di tempo nel processo di riscaldamento
- L'elevata resistenza del materiale di rivestimento fa sì che le muffole non crepino e non si spacchino a seguito della dilatazione della resina, base per un'ulteriore lavorazione sicura
- Gli oggetti colati sono facili da smuffolare nonostante l'elevata resistenza
- Il netto controllo dell'espansione con il nuovo liquido di miscelazione BegoSol® CC garantisce risultati di accoppiamento riproducibili
- Facile applicazione di VarseoVest C&B grazie a una modalità di lavorazione analoga a quella dei comuni materiali di rivestimento per corone e ponti

### Dettagli del prodotto

#### I dati fisici

Liquido di miscelazione	BegoSol® CC*
Tempo di lavorazione a 21 °C	ca. 3 minuti 15 secondi
Conservazione in confezione integra	24 mesi

#### Valori e caratteristiche del materiale a norme DIN EN ISO 15912

Inizio della fase di solidificazione (tempo Vicat)	ca. 5 minuti 30 secondi
Resistenza alla compressione	ca. 5 MPa
Espansione termica lineare	1,3 %
Fluidità	140 mm

#### Confezioni

	Contenuto	REF
VarseoVest C&B, 80 buste × 160 g	12,8 kg cartone	54894
La confezione non contiene liquido di miscelazione		

#### Accessori

	Contenuto	REF
BegoSol® CC Liquido di miscelazione	1 litro flacone	54907
BegoSol® CC Liquido di miscelazione	5 litri tanica	54908
Cilindro per muffole in silicone	1 set	54877



DIN EN ISO 15912

\* BegoSol® CC è sensibile al gelo  
 Immagini e rappresentazioni sono a titolo esemplificativo. Colore, simboli, design e dati sulle etichette e/o confezioni rappresentate possono discostarsi dalla realtà.



BegoForm®  
si prega di ordinare il  
liquido di miscelazione  
separatamente,  
la confezione non  
contiene il liquido di  
miscelazione

## BegoForm®

### Materiale refrattario per monconi per la realizzazione di inlay, onlay e faccette in ceramica

- Le proprietà di espansione di BegoForm®, studiate appositamente per le ceramiche dei più rinomati produttori, consentono un'eccellente adattamento a inlay, onlay e faccette personalizzate
- I monconi caratterizzati da bordi estremamente robusti e da superfici lisce e precise creano le condizioni ottimali per lavorare le masse ceramiche, evitando indesiderate incrinature
- La costante ed elevata stabilità di cottura di BegoForm®, che resta tale anche dopo numerosi passaggi, consente di effettuare correzioni ceramiche senza che la precisione ne abbia conseguenze
- La facilità e la sicurezza di lavorazione sono integrate dalla semplice smuffolatura
- Sicuro controllo dell'espansione per risultati di adattamento eccellenti grazie allo speciale liquido di miscelazione BegoForm®

#### Dettagli del prodotto

##### Confezioni

BegoForm®, 15 buste da 90 g con 1 siringa dosatrice,  
**La confezione non contiene liquido. Prego ordinare il liquido separatamente!**

##### Contenuto

1,35 kg cartone

##### REF

52785

##### Accessori

Liquido BegoForm®

250 ml flacone

52786



## BegoSol®

### Liquidi di miscelazione per materiali di rivestimento BEGO

- I liquidi possono essere portati alla concentrazione necessaria utilizzando acqua distillata o demineralizzata a seconda della lega e del campo di applicazione
- Quanto più concentrato è il liquido di miscelazione, tanto maggiore è l'espansione del materiale di rivestimento

#### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
BegoSol® *	1 litro flacone	51090
Liquido di miscelazione per Wirovest® plus, Wiroplus® S, Wirovest®, Bellavest® T e Bellasun		
BegoSol®	5 litri tanica	51091
BegoSol® HE**	1 litro flacone	51095
Speciale liquido di miscelazione per Bellavest® SH, Bellavest® DR, Bellavest® T		
BegoSol® HE	5 litri tanica	51096
BegoSol® K**	1 litro flacone	51120
Speciale liquido di miscelazione per WiroFine, BellaStar XL, VarseoVest P plus		
BegoSol® K	5 litri tanica	51121
BegoSol® CC Speciale liquido di miscelazione per VarseoVest C&B	1 litro flacone	54907
BegoSol® CC	5 litri tanica	54908
<b>Accessori</b>		
Misurino universale 100 ml	1 Pz.	14607

\* ottimizzazione antigelo fino a -10 °C

\*\* sensibile al gelo)

Immagini e rappresentazioni sono a titolo esemplificativo. Colore, simboli, design e dati sulle etichette e/o confezioni rappresentate possono discostarsi dalla realtà.



## Bellatherm®

### Rivestimento per saldature a legante fosfatico

- Bellatherm® ha buona stabilità dimensionale, è tissotropico ed adatto per elevate temperature di saldatura
- Bellatherm® è estremamente robusto ai bordi, consente un'eccellente precisione di accoppiamento e può essere rimosso dall'oggetto saldato sotto acqua corrente

#### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Bellatherm®	4,5 kg tanica	51105



## Wiropaint plus

### Rivestimento fine per protesi scheletrata

- Permette di ottenere una superficie molto liscia degli oggettifusi, riducendo notevolmente il tempo di rifinitura
- Wiropaint plus sedimenta pochissimo ed è sempre pronto all'uso

#### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Wiropaint plus	200 ml flacone	51100



## Sistema Rapid Ringless

compatibile con il sistema BEGO-Rapid-Wax

- Risparmio di tempo a confronto con i sistemi di cilindri in metallo, carta o altro
- Non si usura, pertanto più economico di altri sistemi simili, e universale per essere usato con molti sistemi di fusione
- Il blocco di rivestimento e il cilindro possono essere separati facilmente
- Il Rapid-Ringless-System può essere usato con tutti i rivestimenti BEGO per protesi fissa

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
<b>Cilindro portamuffola e coni di colata</b>		
Misura 1 per un max. di 100 g di materiale di rivestimento	1 set	52665
Misura 3 per un max. di 180 g di materiale di rivestimento	1 set	52666
Misura 6 per 360 g di materiale di rivestimento	1 set	52667

# Panoramica dei materiali di rivestimento BEGO

## Indicazioni e liquidi consigliati

### Panoramica dei materiali di rivestimento BEGO

#### Corone e ponti



Indicazioni	Bellavest® SH	Bellavest® DR	Bellavest® T	BellaStar XL	Bellasun
Colata di leghe non preziose	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓	✓✓✓
Corone doppie in leghe non preziose	✓✓✓	✓✓✓	✓✓ <sup>1</sup>	✓	✓✓✓
Colata di leghe preziose	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓✓	✓✓
Ceramica a pressione	✓✓✓	–	–	–	–
Protesi implantari	✓✓✓	✓✓✓	✓✓	✓✓✓	✓
Duplicazione con silicone CoCr-MG	✓ <sup>2</sup>	–	✓ <sup>2</sup>	✓ <sup>2</sup>	✓ <sup>2</sup>
Duplicazione con gel CoCr-MG	–	–	–	–	–

#### Dati tecnici

Shock-heat	✓✓✓	✓✓✓	–	✓✓✓	–
Convenzionale	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓
Tempo di lavorazione <sup>3</sup> (20 °C) min	4:30–5:00	5:00	5:00	3:30	7:00
Fluidità [mm]	140–145	135–140	ca. 125	ca. 135	ca. 155

#### Confezioni

Contenuto	REF 54257 144 buste × 90 g	REF 54861 80 buste × 160 g	REF 54202 80 buste × 160 g	REF 54362 80 buste × 160 g	REF 54270 80 buste × 160 g
	REF 70060 50 buste × 100 g				
	REF 54252 80 buste × 160 g				
	REF 54247 30 buste × 160 g				

#### Accessori

Liquido di miscelazione BegoSol® REF 51090 (1 litro) REF 51091 (5 litri)	–	–	✓✓✓	–	✓✓✓
Liquido di miscelazione BegoSol® HE REF 51095 (1 litro) REF 51096 (5 litri)	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	–	–
Liquido di miscelazione BegoSol® K REF 51120 (1 litro) REF 51121 (5 litri)	–	–	–	✓✓✓	–
Liquido di miscelazione BegoSol® CC REF 54907 (1 litro) REF 54908 (5 litri)	–	–	–	–	–

✓✓✓ ottimale · ✓✓ consigliato · ✓ idoneo

<sup>1</sup> con BegoSol® HE · <sup>2</sup> tecnica di rimozione · <sup>3</sup> dopo la miscelazione · <sup>4</sup> solo convenzionale

Colata su modello

Strutture per protesi parziali rimovibili  
CAD/Cast® 3D



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

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

REF 54348 30 buste x 200g	REF 50248 45 buste x 400g	REF 51046 45 buste x 400g	REF 54821 45 buste x 400g	REF 54910 72 buste x 250g	REF 54894 80 buste x 160g
REF 54345 45 buste x 400g				REF 54911 60 buste x 300g	
REF 54344 15 buste x 400g				REF 54912 20 buste x 300g	

✓✓✓ <sup>4</sup>	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	–	–
–	–	–	–	–	–
✓✓✓	–	–	–	✓✓✓	–
–	–	–	–	–	✓✓✓



## Forme per cilindri

per la tecnica di colata di corone e ponti

- Per determinare il cono di entrata del cilindro, con l'uso di cilindri di metallo

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Forme per cilindri per la tecnica di colata di corone e ponti		
grandezza 3	4 Pz.	52627
grandezza 6	4 Pz.	52628
grandezza 9	4 Pz.	52629



## Anelli di metallo per muffole

per la tecnica di corone e ponti

- Adatti per tutti i tipi di rivestimento BEGO per corone e ponti
- Cilindri in acciaio per muffole – lunga durata

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Cilindri in acciaio		
grandezza 3 – per 180 g/rivestimento	4 Pz.	52422
grandezza 6 – per 360 g/rivestimento	4 Pz.	52423
grandezza 9 – per 540 g/rivestimento	4 Pz.	52424

Immagini e rappresentazioni sono a titolo esemplificativo. Colore, simboli, design e dati sulle etichette e/o confezioni rappresentate possono discostarsi dalla realtà.



## Veli per muffole

per una corretta espansione del rivestimento

- All velo per muffole BEGO è privo di amianto. Si calcina senzalasciare residui e crea spazio per il materiale di rivestimento in espansione
- L'altezza della striscia di carta espansiva dipende dall'altezza del sistema di cilindri

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Veli per muffole		
40 mm	3 × 30 m	52409
45 mm	3 × 30 m	52408

## Forma a imbuto

per la tecnica della protesi scheletrata

I formacono già confezionati facilitano il posizionamento dei canali di colata e la messa in rivestimento:

- 1 Forma universale a imbuto. Adatta per tutti i sistemi di colata BEGO
- 2 Forma universale a imbuto con serbatoio di riserva per crogiolo combinato
- 3 Forma a imbuto, versione normale. Impiegata nel caso in cui le condizioni di spazio non consentono di utilizzare altre forme
- 4 Forma a imbuto perNautilus®

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
1 Forma a imbuto	100 Pz.	52068
2 Forma a imbuto	10 Pz.	52075
3 Forma a imbuto	10 Pz.	52060
4 Forma a imbuto	10 Pz.	52066





## Cilindri BEGO per muffole

per la tecnica dello scheletrato

- Utilizzando la muffola di duplicazione combinata BEGO, si evita la ceratura e rifinitura del modello
- Entrambi i cilindri possono essere utilizzati per tutti gli altri sistemi di muffole
- Basi per la tecnica di lift-off, ideali per le strutture CAD/CAM realizzate con plottaggio o per le strutture per protesi scheletrate prodotte in cera fotoindurente

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Cilindri per muffole, piccolo, rosso	4 Pz.	52390
Cilindri per muffole, grande, blu	4 Pz.	52400
Cilindro per muffole in silicone, incl. forma a imbuto	1 Pz.	54877





**Leghe  
non preziose**



## Wirobond® 280

Da oltre 15 anni la lega non preziosa premium

- Wirobond® 280 impone standard nel segmento delle leghe non preziose ceramizzabili, in quanto la sua durezza Vickers di 280 HV10 consente una rifinitura particolarmente semplice
- Estrema resistenza alla corrosione grazie all'ottimale interazione tra gli elementi cromo e molibdeno
- Ottime proprietà di fusione e colata
- Non richiede un raffreddamento lento\*, nemmeno nel caso di strutture portanti estese
- Sicura adesione con la ceramica
- L'elevata resistenza su tutte le strutture portanti consente un ampio campo di applicazioni
- Lavorazione sicura secondo l'affermato sistema BEGO
- Biocompatibile e resistente alla corrosione

### Dettagli del prodotto

#### Composizione in % di massa

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

#### Caratteristiche della lega

Caratteristiche della lega	Valori indicativi
Tipo (secondo ISO 22674)	5
Densità	8,6 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura di preriscaldamento	900–1000 °C
Intervallo di fusione	1355, 1430 °C
Temperatura di colata ca.	1500 °C
Modulo di elasticità	215 GPa
0,2% Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> )	515 MPa
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> )	14 %
Durezza Vickers	280 HV10
Coefficiente di dilatazione termica 25–500 °C, 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,3

#### Confezioni

Confezioni	Contenuto	REF
Wirobond® 280	1000 g	50134
Wirobond® 280	250 g	50135

#### Accessori

Wiwoweld, filo di Co-Cr per saldatura laser, privo di carbonio Ø 0,35 mm	2 m – 1,5 g	50003
Wiwoweld, filo di Co-Cr per saldatura laser, privo di carbonio Ø 0,5 mm	1,5 m – 2 g	50005
Saldame Wirobond®	4 g	52622

ISO 22674 · ISO 9693

\* Eccezioni: Creation (Willi Geller), Reflex® (ditta Wieland Dental + Technik GmbH & Co. KG)

Le istruzioni per l'uso e il certificato di biocompatibilità si possono scaricare all'indirizzo [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

Immagini e rappresentazioni sono a titolo esemplificativo. Colore, simboli, design e dati sulle etichette e/o confezioni rappresentate possono discostarsi dalla realtà.



## Wirobond® C

### Lega Co-Cr ceramizzabile

- Priva di nichel e berillio
- La facilità nell'individuare il momento di colata consente una gestione del processo di fusione senza stress
- Composizione priva di carbonio – particolarmente adatta alla saldatura laser
- L'elemento Cer garantisce un'elevata aderenza con la ceramica – i rischi di un successivo distacco sono ridotti al minimo
- Minima conduttività termica per una maggiore protezione dell'apolpa ed un elevato comfort per il paziente
- Biocompatibile e resistente alla corrosione grazie allo strato passivo ad elevata aderenza

#### Dettagli del prodotto

##### Composizione in % di massa

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

##### Caratteristiche della lega

Caratteristiche della lega	Valori indicativi
Tipo (secondo ISO 22674)	4
Densità	8,5 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura di preriscaldamento	900–1000 °C
Intervallo di fusione	1360, 1420 °C
Temperatura di colata ca.	1500 °C
Modulo di elasticità	180 GPa
0,2% Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> )	440 MPa
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> )	16%
Durezza Vickers	315 HV10
Coefficiente di dilatazione termica 25–500 °C, 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,3

##### Confezioni

Confezioni	Contenuto	REF
Wirobond® C	1000 g	50115
Wirobond® C	250 g	50116

##### Accessori

Accessori	Contenuto	REF
Wiweld, filo di Co-Cr per saldature a laser, privo di carbonio Ø 0,35 mm	2 m – 1,5 g	50003
Wiweld, filo di Co-Cr per saldature a laser, privo di carbonio Ø 0,5 mm	1,5 m – 2 g	50005
Saldame Wirobond®	4 g	52622

ISO 22674 · ISO 9693



## Wirobond® SG

### Lega Co-Cr ceramizzabile

- Priva di nichel e berillio
- Utilizzo sicuro anche nelle situazioni limite e in caso di ponti di grandi dimensioni
- Riconoscimento semplice e sicuro del punto di colata grazie al tenore ottimale di silicio
- Il normale raffreddamento consente di lavorare in modo sicuro
- Adesione sicura tra metallo e ceramica senza dover ricorrere all'ausilio di bonder addizionali
- Biocompatibile e resistente alla corrosione

6

#### Dettagli del prodotto

##### Composizione in % di massa

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

##### Caratteristiche della lega

Caratteristiche della lega	Valori indicativi
Tipo (secondo ISO 22674)	4
Densità	8,6 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura di preriscaldamento	900–1000 °C
Intervallo di fusione	1385, 1420 °C
Temperatura di colata ca.	1480 °C
Modulo di elasticità	200 GPa
0,2% Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> )	485 MPa
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> )	11 %
Durezza Vickers	305 HV10
Coefficiente di dilatazione termica 25–500 °C, 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,3

##### Confezioni

Confezioni	Contenuto	REF
Wirobond® SG	1000 g	50128
Wirobond® SG	250 g	50127

##### Accessori

Wiroweld, filo di Co-Cr per saldature a laser, privo di carbonio Ø 0,35 mm	2 m – 1,5 g	50003
Wiroweld, filo di Co-Cr per saldature a laser, privo di carbonio Ø 0,5 mm	1,5 m – 2 g	50005
Saldame Wirobond®	4 g	52622

ISO 22674 · ISO 9693



## Wirobond® LFC

### Lega specifica per masse LFC

- Lega ceramizzabile Co-Cr per ceramiche ad alta espansione (masse LFC)
- Il coefficiente di dilatazione termica di ( $10^{-6} \times K^{-1}$ ) consente un raffreddamento normale
- Elevata adesione con la ceramica LFC – anche in caso cotture multiple
- Tenore controllato di carbonio – ottimale per saldo-brasatura e saldatura laser
- Biocompatibile e resistente alla corrosione

#### Dettagli del prodotto

##### Composizione in % di massa

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

##### Caratteristiche della lega

Caratteristiche della lega	Valori indicativi
Tipo (secondo ISO 22674)	5
Densità	7,9 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura di preriscaldamento	900–1000 °C
Intervallo di fusione	1335, 1435 °C
Temperatura di colata ca.	1480 °C
Modulo di elasticità	205 GPa
0,2% Limite di elasticità ( $R_{p0,2}$ )	655 MPa
Allungamento alla rottura ( $A_5$ )	17%
Durezza Vickers	315 HV10
Coefficiente di dilatazione termica 25–500 °C, $10^{-6} K^{-1}$	15,6

##### Confezioni

Confezioni	Contenuto	REF
Wirobond® LFC	1000 g	50255
Wirobond® LFC	250 g	50256

##### Accessori

Wiroweld, filo di Co-Cr per saldature a laser, privo di carbonio Ø 0,35 mm	2 m – 1,5 g	50003
Wiroweld, filo di Co-Cr per saldature a laser, privo di carbonio Ø 0,5 mm	1,5 m – 2 g	50005
Saldame Wirobond®	4 g	52622

ISO 22674 · ISO 9693



## Wiron® 99

### Lega premium ceramizzabile o da rivestire in composito – priva di berillio

- Lega ampiamente utilizzata in tutto il mondo dal 1988
- Adesione sicura tra metallo e ceramica
- Basso valore di durezza Vickers – per rifiniture semplici e veloci e lucidature brillanti
- Facile individuazione del momento di colata – utilizzabile senza problemi con tutte le fonditrici a induzione
- Alto valore del modulo d'elasticità per una maggiore sicurezza contro la deformazione causata dalle forze occlusali
- Elevato comfort per il paziente grazie alla minima conduttività termica
- Biocompatibile ed estremamente resistente alla corrosione grazie allo strato passivo ad elevata aderenza

6

#### Dettagli del prodotto

##### Composizione in % di massa

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

##### Caratteristiche della lega

Caratteristiche della lega	Valori indicativi
Tipo (secondo ISO 22674)	3
Densità	8,3 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura di preriscaldamento	900–1000 °C
Intervallo di fusione	1310, 1360 °C
Temperatura di colata ca.	1450 °C
Modulo di elasticità	170 GPa
0,2% Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> )	335 GPa
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> )	43%
Durezza Vickers	195 HV10
Coefficiente di dilatazione termica 25–500 °C, 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	13,9

##### Confezioni

Confezioni	Contenuto	REF
Wiron® 99	1000 g	50225
Wiron® 99	250 g	50226

##### Accessori

Accessori		
Wiroweld NCNC, filo di Ni-Cr per saldature a laser, privo di carbonio Ø 0,35 mm	5,5 m – 4 g	50006
Saldame Wiron®	4 g	52625

ISO 22674 · ISO 9693



## Wiron® light

### Lega Ni-Cr ceramizzabile o da rivestire in composito – priva di berillio

- Semplicità di colata, facilità di rifinitura e sicurezza di lavorazione
- Le eccezionali proprietà di fusione garantiscono una scorrevolezza tale da riprodurre fedelmente ogni singolo dettaglio
- L'ossido di Wiron® light è nettamente più chiaro rispetto alle tradizionali leghe Ni-Cr e si può asportare in modo molto semplice e veloce
- Grazie alla temperatura di preriscaldamento ridotta a 800 °C si ottiene una superficie estremamente liscia dell'oggetto colato
- Raffreddamento standard con la maggior parte delle ceramiche

in commercio

- Il buon coefficiente di dilatazione termica consente un sicuro rivestimento in ceramica
- Biocompatibile ed estremamente resistente alla corrosione grazie allo strato passivo ad elevata aderenza

#### Dettagli del prodotto

##### Composizione in % di massa

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

##### Caratteristiche della lega

Caratteristiche della lega	Valori indicativi
Tipo (ISO 22674)	4
Densità	8,2 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura di preriscaldamento	800 °C
Intervallo di fusione	1210, 1280 °C
Temperatura di colata ca.	1350 °C
Modulo di elasticità	185 GPa
0,2% Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> )	460 MPa
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> )	9%
Durezza Vickers	280 HV10
Coefficiente di dilatazione termica 25–500 °C, 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	13,7

##### Confezioni

Confezioni	Contenuto	REF
Wiron® light	1000 g	50270
Wiron® light	250 g	50272

##### Accessori

Wiroweld NC, filo di Ni-Cr per saldature a laser, privo di carbonio Ø 0,35 mm	5,5 m – 4 g	50006
Saldame Wiron®	4 g	52625
Pasta diamantata per lucidare Diapol	5 g	52305

ISO 22674 · ISO 9693-1



## Wirocer plus

Lega Ni-Cr ceramizzabile – priva di berillio

- Lega Ni-Cr BEGO priva di Berillio – economica grazie ad un processo di produzione ottimizzato
- Lavorazione facile e veloce grazie alla bassa durezza
- Il raffreddamento standard
- Elevato comfort per il paziente grazie alla minima conduttività termica
- Biocompatibile e resistente alla corrosione

6

### Dettagli del prodotto

#### Composizione in % di massa

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

#### Caratteristiche della lega

Caratteristiche della lega	Valori indicativi
Tipo (secondo ISO 22674)	3
Densità	8,3 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura di preriscaldamento	900–950 °C
Intervallo di fusione	1295, 1360 °C
Temperatura di colata ca.	1450 °C
Modulo di elasticità	175 GPa
0,2 % Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> )	355 MPa
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> )	34 %
Durezza Vickers	220 HV10
Coefficiente di dilatazione termica 25–500 °C, 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	13,8

#### Confezioni

Confezioni	Contenuto	REF
Wirocer plus	1000 g	50080

#### Accessori

Wiroweld NC, filo di Ni-Cr per saldature a laser, privo di carbonio Ø 0,35 mm	5,5 m – 4 g	50006
Saldame Wiron®	4 g	52625

ISO 22674 · ISO 9693

# Leghe non preziose per rivestimento con ceramica e composito

## Leghe non preziose

Valori indicativi	Wirobond® 280	Wirobond® C	Wirobond® SG	Wirobond® LFC	Wiron® 99	Wiron® light	Wirocer plus
Colore	argento	argento	argento	argento	argento	argento	argento
Tipo (ISO 22674)	5	4	4	5	3	4	3
Densità g/cm <sup>3</sup>	8,6	8,5	8,6	7,9	8,3	8,2	8,3
Temperatura in °C solido-liquido	1355, 1430	1360, 1420	1385, 1420	1335, 1435	1310, 1360	1210, 1280	1295, 1360
Temperatura di colata °C	1500	1500	1480	1480	1450	1350	1450
CDT 25–500 °C	14,3	14,3	14,3	15,6	13,9	13,7	13,8
Allungamento a rottura (A <sub>5</sub> ) %	9	16	11	17	43	9	34
Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> ) MPa	480	440	485	655	335	460	355
Modulo di elasticità GPa	220	180	200	205	170	185	175
Durezza Vickers HV10	280	315	305	315	195	280	220

## Composizione in %

Nichel (Ni)	–	–	–	–	65,6	64,6	65,2
Cobalto (Co)	60,2	63,3	63,8	33,9	–	–	–
Cromo (Cr)	25,0	24,8	24,8	28,5	22,5	22,0	22,5
Molibdeno (Mo)	4,8	5,1	5,1	5,0	9,5	10,0	9,5
Wolframio (W)	6,2	5,3	5,3	–	–	–	–
Silicio (Si)	x	1,0	1,0	1,0	1,0	2,1	1,5
Niobio (Nb)	–	–	–	–	x	x	x
Ferro (Fe)	–	–	–	30,0	–	–	x
Manganese (Mn)	x	–	–	1,0	x	x	x
Cerio (Ce)	–	x	–	–	x	–	–
Carbonio (C)	–	–	–	x	–	–	–
Azoto (N)	–	–	–	x	–	–	–
Gallio (Ga)	2,9	–	–	–	–	–	–
Boro (B)	–	–	–	–	–	x	–

Forme fornite	CODICE						
250 g	50135	50116	50127	50256	50226	50272	–
1000 g	50134	50115	50128	50255	50225	50270	50080



## Wironit® LA

### La logica evoluzione studiata per la saldatura laser

- Wironit® LA – ampio spettro di indicazioni per un'applicazione sicura nella tecnica di colata su modello e combinata
- Il tenore controllato di carbonio e l'aggiunta di tantalio garantiscono eccellenti proprietà di saldatura laser anche in situazioni difficili
- La bassa conduttività termica comporta un elevato comfort per il paziente
- L'allungamento a rottura dell'8% permette di attivare i ganci senza problemi
- Biocompatibile e resistente alla corrosione

6

#### Dettagli del prodotto

##### Composizione in % di massa

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

##### Caratteristiche della lega

Caratteristiche della lega	Valori indicativi
Tipo (secondo ISO 22674)	5
Densità	8,2 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura di preriscaldamento	950–1050 °C
Intervallo di fusione	1260, 1390 °C
Temperatura di colata ca.	1450 °C
Modulo di elasticità	240 GPa
0,2% Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> )	690 MPa
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> )	9%
Durezza Vickers	365 HV10

##### Confezioni

Confezioni	Contenuto	REF
Wironit® LA	1000 g	50100

##### Accessori

Wiweld, filo di Co-Cr per saldature a laser, privo di carbonio Ø 0,35 mm	2 m – 1,5 g	50003
Wiweld, filo di Co-Cr per saldature a laser, privo di carbonio Ø 0,5 mm	1,5 m – 2 g	50005
Saldame in cobalto-cromo	4 g	52520

ISO 22674



## Wironit®

### La classica lega per protesi parziali rimovibili

- Utilizzata con successo in tutto il mondo dal 1953 – ideale per le classiche protesi con ganci
- La ridotta durezza Vickers consente una rifinitura ed una lucidatura più semplici
- Consente all'odontoiatra di attivare in maniera ottimale i ganci
- Biocompatibile e resistente alla corrosione

#### Dettagli del prodotto

##### Composizione in % di massa

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

##### Caratteristiche della lega

Caratteristiche della lega	Valori indicativi
Tipo (secondo ISO 22674)	5
Densità	8,3 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura di preriscaldamento	950–1050 °C
Intervallo di fusione	1265, 1395 °C
Temperatura di colata ca.	1460 °C
Modulo di elasticità	185 GPa
0,2% Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> )	615 MPa
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> )	10%
Durezza Vickers	360 HV10

##### Confezioni

Confezioni	Contenuto	REF
Wironit®	1000 g	50030
Wironit®	250 g	50020

##### Accessori

Accessori	Contenuto	REF
Wiwoweld, filo di Co-Cr per saldature a laser, privo di carbonio Ø 0,35 mm	2 m – 1,5 g	50003
Wiwoweld, filo di Co-Cr per saldature a laser, privo di carbonio Ø 0,5 mm	1,5 m – 2 g	50005
Saldame in cobalto-cromo	4 g	52520

ISO 22674



## Wironit® extrahart

Lega in Co-Cr ideale per protesi parziali rimovibili e protesi combinata

- Grazie al limite di elasticità e alla resistenza alla trazione più elevati, questa lega è ideale per le protesi combinate
- Eccezionali proprietà di colata grazie alla speciale composizione con silicio e carbonio
- La ridottissima conduttività termica della lega consente un naturale comfort per il paziente
- Biocompatibile e resistente alla corrosione

### Dettagli del prodotto

#### Composizione in % di massa

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

#### Caratteristiche della lega

Caratteristiche della lega	Valori indicativi
Tipo (secondo ISO 22674)	5
Densità	8,2 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura di preriscaldamento	950 – 1050 °C
Intervallo di fusione	1260, 1390 °C
Temperatura di colata ca.	1420 °C
Modulo di elasticità	185 GPa
0,2% Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> )	635 MPa
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> )	8%
Durezza Vickers	385 HV10

#### Confezioni

Confezioni	Contenuto	REF
Wironit® extrahart	1000 g	50060
Wironit® extrahart	250 g	50050

#### Accessori

Accessori	Contenuto	REF
Wiwoweld, filo di Co-Cr per saldature a laser, privo di carbonio Ø 0,35 mm	2 m – 1,5 g	50003
Wiwoweld, filo di Co-Cr per saldature a laser, privo di carbonio Ø 0,5 mm	1,5 m – 2 g	50005
Saldame in cobalto-cromo	4 g	52520

ISO 22674



## WIRONIUM® plus

### Lega Co-Cr per protesi parziale rimovibile – la protesi parziale rimovibile per eccellenza

- Logica evoluzione della lega di alta qualità WIRONIUM®
- Utilizzabile universalmente per tutto l'ambito delle protesi combinate e con ganci
- Lavorazione senza problemi con il sistema di colata su modello BEGO
- Elevato comfort per il paziente grazie alla ridottissima conduttività termica
- L'aumento del limite di elasticità e l'alto valore del modulo di elasticità per una maggiore resistenza alle possibili deformazioni causate dalle forze occlusali
- L'elevato limite di elasticità riduce al minimo il rischio di rottura dei ganci
- Il tenore controllato di carbonio assicura un'eccellente saldatura laser
- Biocompatibile e resistente alla corrosione

#### Dettagli del prodotto

##### Composizione in % di massa

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

##### Caratteristiche della lega

Caratteristiche della lega	Valori indicativi
Tipo (secondo ISO 22674)	5
Densità	8,2 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura di preriscaldamento	950–1050 °C
Intervallo di fusione	1345, 1390 °C
Temperatura di colata ca.	1440 °C
Modulo di elasticità	240 GPa
0,2% Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> )	715 MPa
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> )	14 %
Durezza Vickers	350 HV10

##### Confezioni

Confezioni	Contenuto	REF
WIRONIUM® plus (viene consegnata solo a laboratori I.W.C.)	1000 g	50190

##### Accessori

Accessori	Contenuto	REF
Wiweld, filo di Co-Cr per saldature a laser, privo di carbonio Ø 0,35 mm	2 m – 1,5 g	50003
Wiweld, filo di Co-Cr per saldature a laser, privo di carbonio Ø 0,5 mm	1,5 m – 2 g	50005
Saldame in cobalto-cromo	4 g	52520

ISO 22674



## WIRONIUM®

### Legha Co-Cr per protesi parziale rimovibile

- Lega di alta qualità largamente utilizzata in tutto il mondo dal 1972 – ideale per le classiche protesi con ganci
- L'eccellente fluidità garantisce una facile lavorazione
- Particolarmente adatta alla saldatura laser con Wiroweld grazie al tenore ridotto di carbonio
- Biocompatibile e resistente alla corrosione

6

#### Dettagli del prodotto

##### Composizione in % di massa

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

##### Caratteristiche della lega

Caratteristiche della lega	Valori indicativi
Tipo (secondo ISO 22674)	5
Densità	8,2 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura di preriscaldamento	950–1050 °C
Intervallo di fusione	1360, 1405 °C
Temperatura di colata ca.	1440 °C
Modulo di elasticità	230 GPa
0,2% Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> )	680 MPa
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> )	15%
Durezza Vickers	345 HV10

##### Confezioni

Confezioni	Contenuto	REF
WIRONIUM® (viene consegnata solo a laboratori I.W.C.)	1000 g	50065

##### Accessori

Accessori	Contenuto	REF
Wiroweld, filo di Co-Cr per saldature a laser, privo di carbonio Ø 0,35 mm	2 m – 1,5 g	50003
Wiroweld, filo di Co-Cr per saldature a laser, privo di carbonio Ø 0,5 mm	1,5 m – 2 g	50005
Saldame in cobalto-cromo	4 g	52520

ISO 22674



## WIRONIUM® extrahart

### Lega Co-Cr per protesi parziale rimovibile

- Soluzione ideale nei casi in cui è richiesta una lega con maggiore resistenza
- Possibilità di modellazioni estremamente dettagliate per un elevato comfort per il paziente
- Particolarmente adatta alla saldatura laser grazie al tenore ridotto di carbonio
- Biocompatibile e resistente alla corrosione

#### Dettagli del prodotto

##### Composizione in % di massa

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

##### Caratteristiche della lega

Caratteristiche della lega	Valori indicativi
Tipo (secondo ISO 22674)	5
Densità	8,2 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura di preriscaldamento	950–1050 °C
Intervallo di fusione	1360, 1395 °C
Temperatura di colata ca.	1450 °C
Modulo di elasticità	230 GPa
0,2% Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> )	735 MPa
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> )	15%
Durezza Vickers	345 HV10

##### Confezioni

Confezioni	Contenuto	REF
WIRONIUM® extrahart (viene consegnata solo a laboratori I.W.C.)	1000 g	50175

##### Accessori

Wiweld, filo di Co-Cr per saldature a laser, privo di carbonio Ø 0,35 mm	2 m – 1,5 g	50003
Wiweld, filo di Co-Cr per saldature a laser, privo di carbonio Ø 0,5 mm	1,5 m – 2 g	50005
Saldame in cobalto-cromo	4 g	52520

ISO 22674

# Leghe per protesi parziale rimovibile

## Wironit®

Caratteristiche della lega	Wironit®	Wironit® extrahart	Wironit® LA
Tipo (secondo ISO 22674)	5	5	5
Densità	8.3 g/cm <sup>3</sup>	8.2 g/cm <sup>3</sup>	8.2 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura di preriscaldamento	950–1,050 °C	950–1,050 °C	950–1,050 °C
Intervallo di fusione	1,265, 1,395 °C	1,260, 1,390 °C	1,260, 1,390 °C
Temperatura di colata ca.	1,460 °C	1,420 °C	1,450 °C
Modulo di elasticità	185 GPa	185 GPa	240 GPa
0,2 % Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> )	615 MPa	635 MPa	690 MPa
Resistenza alla trazione (R <sub>m</sub> )	895 MPa	900 MPa	890 MPa
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> )	10 %	8 %	9 %
Durezza Vickers	360 HV10	385 HV10	365 HV10

### Analisi qualificata in % di massa

Co	64.0	63.0	63.5
Cr	28.5	30.0	29.0
Mo	5.0	5.0	5.5
Altri metalli	Si 1.0 · Mn 1.0 · C	Si 1.0 · Mn 1.0 · C	Si 1.2 · C · Mn · N · Ta

## WIRONIUM®

Caratteristiche della lega	WIRONIUM® plus	WIRONIUM®	WIRONIUM® extrahart
Tipo (secondo ISO 22674)	5	5	5
Densità	8.2 g/cm <sup>3</sup>	8.2 g/cm <sup>3</sup>	8.2 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura di preriscaldamento	950–1,050 °C	950–1,050 °C	950–1,050 °C
Intervallo di fusione	1,345, 1,390 °C	1,360, 1,405 °C	1,360, 1,395 °C
Temperatura di colata ca.	1,440 °C	1,440 °C	1,450 °C
Modulo di elasticità	240 GPa	230 GPa	230 GPa
0,2 % Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> )	715 MPa	680 MPa	735 MPa
Resistenza alla trazione (R <sub>m</sub> )	1,010 MPa	855 MPa	1,035 MPa
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> )	14 %	15 %	15 %
Durezza Vickers	350 HV10	345 HV10	345 HV10

### Analisi qualificata in % di massa

Co	62.5	63.0	61.0
Cr	29.5	29.5	30.0
Mo	5.0	5.0	5.0
Altri metalli	Mn 1.5 · Si 1,0 · C · N · Ta	Si 1.0 · C · Mn · N	Mn 2.0 · Si 1,0 · C · N



# Talmi

## Leghe per corsi pratici didattici

- Lega per corsi didattici di colore giallo oro, ideale per esercitazioni o dimostrazioni a costi contenuti
- I valori meccanici e le proprietà di lavorazione sono paragonabili a quelli di una lega aurea di tipo 2
- Facile da lavorare, Talmi può essere fusa e colata con tutte le fonditrici in commercio
- Talmi non è concepita per l'utilizzo medicale e non deve essere applicata nel cavo orale

### Dettagli del prodotto

#### Composizione in % di massa

Cu 87,0 · Sn 12,0 · Co 1,0

#### Caratteristiche della lega

Caratteristiche della lega	Valori indicativi
Densità	8,8 g/cm <sup>3</sup>
Temperatura di preriscaldamento	700 °C
Intervallo di fusione	815, 985 °C
Temperatura di colata ca.	1200 °C
Modulo di elasticità	95 GPa
0,2 % Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> )	250 MPa
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> )	50 %
Durezza Vickers	120 HV5

#### Confezioni

Confezioni	Contenuto	REF
Talmi	1 grammo	50220

#### Accessori

Accessori	Contenuto	REF
Saldame Talmi 700 °C	3 grammi	50221



## Wironit®

### Filo per ganci

- Indicato per la realizzazione di dispositivi medici parziali rimovibili in resina. Particolarmente elastico.

#### Dettagli del prodotto

##### Composizione in % di massa

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

Confezioni	Contenuto	REF
tondo, Ø 0,6 mm	40 m rotolo	48220
tondo, Ø 0,7 mm	30 m rotolo	48250
tondo, Ø 0,8 mm	20 m rotolo	48280
tondo, Ø 0,9 mm	10 m rotolo	48310
tondo, Ø 1,0 mm	10 m rotolo	48340



## WiroFix

### Elemento a frizione

#### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Il Set WiroFix contiene: Spacer per ceramica, bianchi Elementi a frizione, gialli Elementi a frizione, rosa	6 Pz.	52831
Elementi a frizione WiroFix, medi, rosa, altezza: 3 mm, Ø 1 mm	6 Pz.	52832
Elementi a frizione WiroFix, forti, violetti, altezza: 3 mm, Ø 1 mm	6 Pz.	52833
Spacer per ceramica WiroFix, bianchi	6 Pz.	52834
elementi a frizione WiroFix, Standar, gialli, altezza: 3 mm, Ø 1 mm	6 Pz.	52835

Immagini e rappresentazioni sono a titolo esemplificativo. Colore, simboli, design e dati sulle etichette e/o confezioni rappresentate possono discostarsi dalla realtà.

7

**Materiali  
CAD/CAM**



## Mediloy<sup>®</sup> S-Co

### La lega Cobalto-Cromo per la produzione di restauri dentali

Mediloy<sup>®</sup> S-Co è una lega dentale a base di cobalto di tipo 5 – una composizione di cobalto, cromo, tungsteno e molibdeno – sviluppata appositamente per il processo di produzione con SLM. La lega è adatta per la realizzazione di restauri dentali con polvere in metallo e offre una vasta gamma di indicazioni:

- Corone e ponti (inclusi quelli in metallo-ceramica)
- Protesi parziali rimovibili
- Impianti protesici
- Applicazioni ortodontiche
- **Risultati di produzione ottimali e riproducibili grazie** allo speciale sviluppo della polvere metallica per la produzione additiva delle strutture per corone e ponti
- **Eccellente proprietà di flusso durante il processo di produzione** grazie alla forma e alla distribuzione omogenee delle particelle
- **Elevata sicurezza legale e del paziente per il laboratorio e/o il centro di produzione** grazie all'approvazione come dispositivo medico di Classe IIb\*
- **Superfici strutturali** lisce e compatte grazie alla struttura omogenea e priva di pori
- **Raggiungimento dei parametri desiderati per il materiale** grazie al trattamento termico appositamente adattato
- **Costruzioni estremamente stabili anche con ponti voluminosi** grazie al Limite elevato di snervamento e resistenza alla trazione
- **Alto livello di comfort per il paziente** grazie alla bassa conduttività termica (sensazione di caldo/freddo)
- **Lavoro economico ed efficace nel laboratorio odontotecnico** grazie al normale raffreddamento dopo la cottura della ceramica – in virtù del coefficiente di espansione termica (CET) pari a 14,0 (25–500 °C, 10-6 K-1)
- **La migliore sicurezza possibile contro le allergie** grazie alla biocompatibilità e alla resistenza alla corrosione - senza nichel, cadmio e berillio

#### Dettagli del prodotto

##### Composizione chimica in %

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

##### Ambito di fornitura

Mediloy<sup>®</sup> S-Co

##### Contenuto

Flacone da 5 kg

##### REF

50551

##### Dati fisici del materiale

Normen

##### Valori di riferimento

ISO 22674 und ISO 9693

Dimensione delle particelle [µm]

10–45

Forma delle particelle

rotonde/sferiche

Tipo secondo ISO 22674

5\*

Temperatura solido/liquido [°C]

1.390 °C/1.425 °C

Densità [g/cm<sup>3</sup>]

8,6\*

Modulo di elasticità [GPa]

228/238\*

Limite di snervamento 0,2% [MPa]

1.000/755\*

Allungamento a rottura A<sub>5</sub> [%]

8/5\*

Durezza [HV10]

470/425\*

Colori

bianco\*\*

CET 25–500 °C, 10-6 K-1

14,0/13,7\*

N

–

\*\* Dispositivo medico di classe IIa ai sensi della direttiva CE „Dispositivi medici“ 93/42/CEE.

Immagini e rappresentazioni sono a titolo esemplificativo. Colore, simboli, design e dati sulle etichette e/o confezioni rappresentate possono discostarsi dalla realtà.



## Dischi di fresatura termoplastici

in BEGO PMMA Splint E

I dischi di fresaggio in BEGO PMMA Splint E si distinguono per un'ottima flessibilità termoplastica con effetto memoria di forma indotto termicamente. Con il processo di polimerizzazione industriale si raggiunge la massima omogeneità del materiale e si garantisce quindi un'eccezionale stabilità a lungo termine. L'uso della tecnologia CAD/CAM garantisce inoltre un processo sicuro, in quanto vengono eliminati errori di miscelazione (ad es. mediante miscelazione manuale). Da ciò deriva un adattamento di altissima precisione alla situazione dentale e un comfort eccellente, privo di tensioni per il paziente.

La ferula autoregolabile è tra l'altro estremamente resistente alla rottura e presenta un alto grado di trasparenza

- Adattamento estremamente preciso alla situazione dentale
- Comfort eccezionale e privo di tensioni per il paziente grazie all'effetto memoria di forma indotto termicamente
- Autoregolabile
- Estremamente resistente alla rottura
- Alto grado di trasparenza

### Dettagli del prodotto

#### Composizione chimica

Poli(m)etilacrilato e copolimeri reticolati dell'acido metacrilico	> 90%
Acido 1,2- cicloesildicarbossilico, diisononil estere	< 10%

#### Dati sui materiali

Resistenza alla flessione (23°C)	> 20 MPa
Resistenza alla flessione (37°C)	< 20 MPa
Ripristino (37°C)	> 95%
Densità	ca. 1,1 a 1,2 g/cm <sup>3</sup>
Tinta	trasparente

#### Valori indicativi

#### Confezioni

	Diametro	Contenuto	REF
Disco di fresatura PMMA Splint E [20mm]	98,5 mm	1 Pz.	71200
Disco di fresatura PMMA Splint E [16mm]	98,5 mm	1 Pz.	71201



Disponibile  
nel diametro di  
98 mm con e  
senza spalla

## Mediloy® M-Co

### Dischi di fresaggio in cromo-cobalto BEGO

- Superficie migliorata con fresabilità ulteriormente ottimizzata
- Lega di tipo 4 (secondo ISO 22674)
- Biocompatibilità e resistenza alla corrosione, assenza di nichel, cadmio e berillio
- Possibilità di asportazione del materiale in eccesso con risultati particolarmente buoni grazie allo speciale trattamento termico
- Lucidatura più semplice grazie alla ridotta durezza di 290 (HV10)
- Struttura omogenea, senza soffiature o porosità
- Disponibile senza spalla nello spessore di 8 e 10 mm
- Disponibile con spalla negli spessori 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25 mm
- Campi di applicazione:
  - Corone e ponti (compresa la metallo-ceramica)
  - Protesi implantari

#### Dettagli del prodotto

##### Composizione in % di massa

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

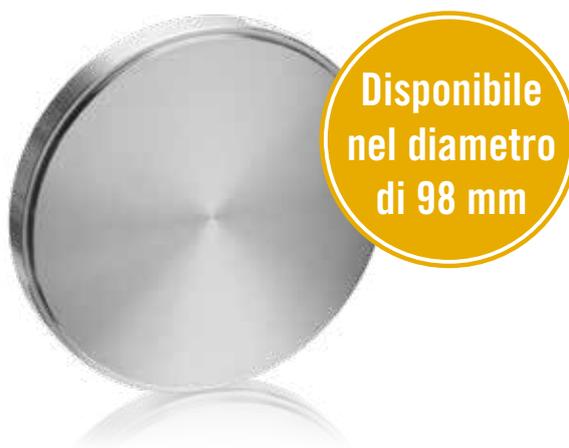
##### Dati sui materiali

##### Valori indicativi

Tipo (secondo ISO 22674)	4
Densità	8,6 g/cm <sup>3</sup>
Modulo di elasticità	235 GPa
0,2% Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> )	375 MPa
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> )	27%
Durezza vickers	290 HV10
Coefficiente di dilatazione termica 25–500 °C, 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	14,4

##### Confezioni

	Diametro	Contenuto	REF
Mediloy® M-Co 8 mm	98,0 mm	1 Pz.	50939
Mediloy® M-Co 10 mm	98,0 mm	1 Pz.	50940
Mediloy® M-Co 12 mm con spalla	98,0 mm	1 Pz.	50951
Mediloy® M-Co 14 mm con spalla	98,0 mm	1 Pz.	50952
Mediloy® M-Co 16 mm con spalla	98,0 mm	1 Pz.	50953
Mediloy® M-Co 18 mm con spalla	98,0 mm	1 Pz.	50954
Mediloy® M-Co 20 mm con spalla	98,0 mm	1 Pz.	50955
Mediloy® M-Co 22 mm con spalla	98,0 mm	1 Pz.	50956
Mediloy® M-Co 25 mm con spalla	98,0 mm	1 Pz.	50957



Disponibile  
nel diametro  
di 98 mm

## Mediloy® M-Ti4

### Dischi di fresaggio in titanio puro BEGO

- Superficie migliorata con fresabilità ulteriormente ottimizzata
- Biocompatibilità e resistenza alla corrosione, assenza di nichel, cadmio e berillio
- Lucidatura particolarmente semplice grazie alla bassa durezza di 225 (HV10)
- Disponibile con spalla negli spessori 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25 mm
- Campi di applicazione:
  - Corone e ponti (compresa la metallo-ceramica)
  - Abutment
  - Barre

#### Dettagli del prodotto

##### Composizione in % di massa

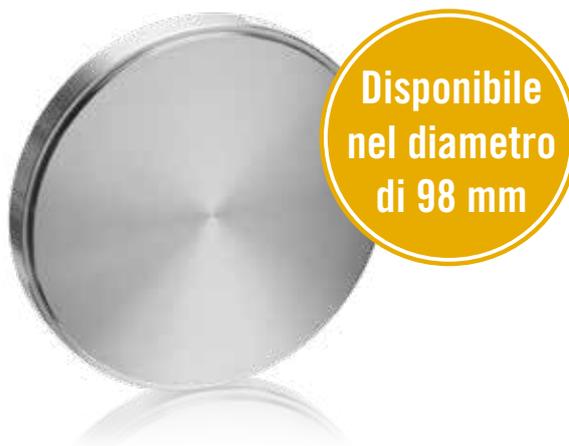
Ti 100,0

##### Dati sui materiali

Dati sui materiali	Valori indicativi
Tipo (secondo ISO 22674)	4
Densità	4,5 g/cm <sup>3</sup>
Modulo di elasticità	125 GPa
0,2% Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> )	635 MPa
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> )	20%
Durezza Vickers	225 HV10
Coefficiente di dilatazione termica 25–500 °C, 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	9,1

##### Confezioni

Confezioni	Diametro	Contenuto	REF
Mediloy® M-Ti4 12 mm con spalla	98,0 mm	1 Pz.	50571
Mediloy® M-Ti4 14 mm con spalla	98,0 mm	1 Pz.	50572
Mediloy® M-Ti4 16 mm con spalla	98,0 mm	1 Pz.	50573
Mediloy® M-Ti4 18 mm con spalla	98,0 mm	1 Pz.	50574
Mediloy® M-Ti4 20 mm con spalla	98,0 mm	1 Pz.	50575
Mediloy® M-Ti4 22 mm con spalla	98,0 mm	1 Pz.	50576
Mediloy® M-Ti4 25 mm con spalla	98,0 mm	1 Pz.	50577



## Mediloy® M-Ti5

### Dischi di fresaggio in titanio BEGO

- Superficie migliorata con fresabilità ulteriormente ottimizzata
- Biocompatibilità e resistenza alla corrosione, assenza di nichel, cadmio e berillio
- Resistenza particolarmente elevata, quindi sono possibili elevate aperture
- Disponibile con spalla negli spessori 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25 mm
- Campi di applicazione:
  - Corone e ponti (compresa la metallo-ceramica)
  - Abutment
  - Barre

#### Dettagli del prodotto

##### Composizione in % di massa

Ti 90,0 · Al 6,0 · V 4,0

##### Dati sui materiali

Dati sui materiali	Valori indicativi
Tipo (secondo ISO 22674)	4
Densità	4,3 g/cm <sup>3</sup>
Modulo di elasticità	125/120 GPa
0,2% Limite di elasticità (R <sub>p0,2</sub> )	875/905 MPa
Allungamento alla rottura (A <sub>5</sub> )	16%
Durezza Vickers	285/320 HV10
Coefficiente di dilatazione termica 25–500 °C, 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	10,3/10,0

##### Confezioni

Confezioni	Diametro	Contenuto	REF
Mediloy® M-Ti5 12 mm con spalla	98,0 mm	1 Pz.	50591
Mediloy® M-Ti5 14 mm con spalla	98,0 mm	1 Pz.	50592
Mediloy® M-Ti5 16 mm con spalla	98,0 mm	1 Pz.	50593
Mediloy® M-Ti5 18 mm con spalla	98,0 mm	1 Pz.	50594
Mediloy® M-Ti5 20 mm con spalla	98,0 mm	1 Pz.	50595
Mediloy® M-Ti5 22 mm con spalla	98,0 mm	1 Pz.	50596
Mediloy® M-Ti5 25 mm con spalla	98,0 mm	1 Pz.	50597

8

**Preriscaldamento  
e colata**



Con  
raffreddamento  
power  
integrato

## Fornax® T

### La compatta fonditrice centrifuga a induzione ad alta frequenza con raffreddamento Power integrato

Fornax® T è perfettamente adatta sia alle leghe preziose che non preziose, e allo stesso modo anche alle protesi scheletrate. Grazie a due impostazioni della forza di accelerazione regolabili, questo dispositivo garantisce un deflusso ottimale per ogni oggetto colato.

- Fonditrice centrifuga da tavolo compatta con potentissimo riscaldamento a induzione che garantisce cicli di fusione brevi, riduce al minimo l'ossidazione ed agevola la successiva rifinitura
- Il pannello di controllo di facile utilizzo mostra tutti i parametri e consente un semplice e rapido accesso a tutte le funzioni fondamentali
- Il raffreddamento Power integrato consente, anche a temperature

ambiente elevate, più di 50 colate consecutive con muffole in materiali di rivestimento a legante fosfatico

- Sensore a infrarossi regolabile integrato per una fusione sicura e delicata di tutte le leghe preziose e non preziose disponibili in commercio (eccetto il titanio) a una temperatura di fusione fino a 1550 °C
- Riserve di potenza elevate con assorbimento limitato di soli 16 ampere
- Regolazione molto rapida su diverse dimensioni delle muffole di colata grazie al semplice meccanismo, per lavorare velocemente anche con muffole di varie dimensioni
- Grazie alle dimensioni compatte e alla forma ergonomica, la nuova Fornax® T richiede un minimo ingombro



### Dettagli del prodotto

#### Dati tecnici

Altezza	455 mm
Altezza con apertura della camera	910 mm
Larghezza	710 mm con leva
Profondità	615 mm
Profondità con apertura della camera	675 mm
Tensione nominale	230 VAC, 50/60 Hz
Tensioni speciali	200–240 VAC, 50/60 HZ
Assorbimento	ca. 16 A
Capacità di riscaldamento	3,6 kVA, 65 kHz
Peso	80 kg

#### Dotazione

	Contenuto	REF
Fornax® T 230 VAC, 50/60 Hz	1 Pz.	26480
Crogioli in ceramica	6 Pz.	52483
Cilindri in grafit	6 Pz.	52454
Cilindri in ceramica per crogioli in ceramica	6 Pz.	52455
Forme per la tecnica di colata, grandezza 3, 6 e 9	1 Pz.	–

#### Accessori

Forme per la tecnica di colata grandezza 3	4 Pz.	52627
Forme per la tecnica di colata grandezza 6	4 Pz.	52628
Forme per la tecnica di colata grandezza 9	4 Pz.	52629
Pinza per muffola, lunghezza 64 cm	1 Pz.	11599
Pinza per muffola, lunghezza 55 cm	1 Pz.	39754
Polvere fondente Wiromelt (leghe non preziose)	80 g barattolo	52526
Auromelt HF Polvere fondente	65 g barattolo erogatore da	52525

Maggiori informazioni





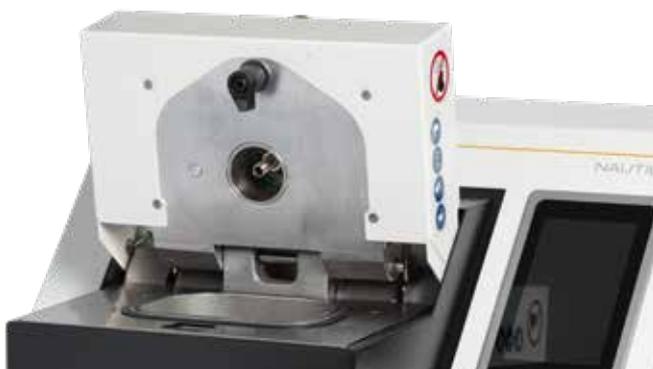
## Nautilus<sup>®</sup> CC plus

**Fonditrice sotto vuoto da tavolo compatta con dispositivo di raffreddamento Power integrato, sistema di riscaldamento a induzione e processo di fusione automatizzato**

Nautilus<sup>®</sup> CC plus è perfettamente adatta sia alle leghe preziose che non preziose, e allo stesso modo anche alle protesi scheletriche. Il sistema di misurazione della temperatura completamente automatico integrato utilizza la misurazione della temperatura multicanale per determinare la temperatura esatta del metallo fuso e innesca il getto in modo del tutto automatico.

- La connessione di rete via LAN o W-LAN consente l'accesso all'archiviazione dei protocolli di colata integrata (a 1.000 protocolli di colata)
- La connessione tramite il portale di assistenza\* my.Bego.com consente una diagnosi remota diretta del dispositivo
- Ampio touch display a colori da 7" con guida a menu intuitiva per un utilizzo facile e confortevole
- Processo di colata automatico per risultati costanti e riproducibili in qualsiasi momento ad ogni colata
- Il riconoscimento automatico del momento di colata assicura la fusione degli oggetti con la temperatura consigliata dal produttore della lega
- Il riscaldamento a induzione di elevata potenza garantisce cicli di fusione brevi, riduce al minimo l'ossidazione ed agevola la successiva rifinitura
- Il raffreddamento Power integrato consente, anche a temperature ambiente elevate, più di 50 colate consecutive con muffole in materiali di rivestimento a legante fosfatico
- Il raffreddamento integrato consente di risparmiare acqua e tutelare l'ambiente
- Adatto per tutte le leghe preziose e non preziose comunemente presenti sul mercato (ad eccezione del titanio), con temperature di colata fino a circa 1.550 °
- Grazie alle dimensioni compatte e alla forma ergonomica, la nuova Nautilus<sup>®</sup> CC plus richiede un minimo ingombro
- La modalità Eco disattiva tutti i componenti non necessari nel funzionamento a vuoto e riduce i costi operativi

Maggiori informazioni



### Nautilus<sup>®</sup> CC plus

La concezione del crogiolo di Nautilus<sup>®</sup> consente la colata con un superamento minore della temperatura di liquidus rispetto ad altri sistemi di colata, in quanto il materiale fuso viene scaricato direttamente dalla parte calda del crogiolo nella muffola da colata sottostante.

\* I clienti BEGO hanno a disposizione tutte le informazioni, i servizi clienti e le prestazioni di servizi rilevanti e specifici per gli utenti nel portale di assistenza my.BEGO.com. Immagini e rappresentazioni sono a titolo esemplificativo. Colore, simboli, design e dati sulle etichette e/o confezioni rappresentate possono discostarsi dalla realtà.

## Dettagli del prodotto

### Dati tecnici

Altezza	420 mm
Altezza con cavo a fibre ottiche	650 mm
Larghezza	600 mm
Profondità	670 mm
Tensione nominale	230 VAC, 50/60 Hz
Assorbimento a tensione nominale 230 VAC	16 A
Raccordo aria compressa (filettatura raccordo 1/4")	min. 5 bar (0,5 [MPa])
Consumo di aria	ca. 100 l/min
Peso	ca. 64 kg

### Dotazione

	Contenuto	REF
Nautilus® CC plus, 230 VAC, 50/60 Hz	1 Pz.	26475
Crogioli in ceramica (2 metà per crogiolo)	4 Pz.	52488
Manici in plastica per crogioli in ceramica	2 Pz.	52436
Manici in ceramica per crogioli in ceramica	2 Pz.	52467
Cilindri in grafite	2 Pz.	52473
Cilindri in vetro-carbonio	1 Pz.	52468
Pinzetta	1 Pz.	30002
Piastra di supporto muffole in ceramica	1 Pz.	30259
Piastra di supporto muffole (ceramica) per misure 1 e 9	1 Pz.	12257
Piastra di supporto muffole (ceramica) per misure 3 e 6	1 Pz.	13362
Griglia di supporto muffole per colata su modello (altezza 25 mm)	1 Pz.	37618
Griglia di supporto muffole per colata su modello (altezza 15 mm)	1 Pz.	10073
Forme per la tecnica di colata, grandezza 3, 6 e 9	1 Pz.	–
Forme di crogiolo per colata su modello	1 Pz.	52068

### Accessori

Accumulatore aria compressa con supporto a parete	1 Pz.	16260
Stampante dei protocolli di colata (per apparecchi della versione precedente)	1 Pz.	16267
Pinza per muffola, lunghezza 55 cm	1 Pz.	39754
Forme per la tecnica di colata grandezza 3	4 Pz.	52627
Forme per la tecnica di colata grandezza 6	4 Pz.	52628
Forme per la tecnica di colata grandezza 9	4 Pz.	52629
Forme di crogiolo per colata su modello	10 Pz.	52066
Polvere fondente Wiromelt (leghe non preziose)	80 g barattolo	52526
Auromelt HF Polvere fondente	65 g barattolo erogatore da	52525



Accumulatore di aria compressa



Con  
sistema  
di telecamere  
integrato

## Nautilus® T

**Fonditrice sotto vuoto da tavolo compatta con dispositivo di raffreddamento Power integrato, riscaldamento a induzione e sistema di telecamere**

Nautilus® T è perfettamente adatta sia alle leghe preziose che non preziose, e allo stesso modo anche alle protesi scheletrate. Un nuovo sistema di telecamere integrato supporta l'odontotecnico nel rilevamento visivo del punto di colata.

- La connessione di rete via LAN o W-LAN consente l'accesso all'archiviazione dei protocolli di colata integrata
- La connessione tramite il portale di assistenza\* my.Bego.com consente una diagnosi remota diretta del dispositivo
- Ampio touch display a colori da 7" con guida a menu intuitiva per un utilizzo facile e confortevole
- Il riscaldamento a induzione ad elevata potenza garantisce cicli di fusione brevi, riduce al minimo l'ossidazione ed agevola la successiva rifinitura

- Il raffreddamento Power integrato consente, anche a temperature ambiente elevate, più di 50 colate consecutive con muffole in materiali di rivestimento a legante fosfatico
- Il raffreddamento integrato consente di risparmiare acqua e tutelare l'ambiente
- Adatto per tutte le leghe preziose e non preziose comunemente presenti sul mercato (ad eccezione del titanio), con temperature di colata fino a circa 1.550 °
- Il raffreddamento integrato consente di risparmiare acqua e tutelare l'ambiente
- La modalità Eco disattiva tutti i componenti non necessari nel funzionamento a vuoto e riduce i costi operativi

Maggiori informazioni



Il sistema  
di telecamere integrato  
supporta l'odontotecnico  
nel riconoscimento  
visivo del tempo  
di fusione

\* I clienti BEGO hanno a disposizione tutte le informazioni, i servizi clienti e le prestazioni di servizi rilevanti e specifici per gli utenti nel portale di assistenza my.BEGO.com. Immagini e rappresentazioni sono a titolo esemplificativo. Colore, simboli, design e dati sulle etichette e/o confezioni rappresentate possono discostarsi dalla realtà.

## Dettagli del prodotto

### Dati tecnici

Altezza	420 mm
Altezza con apertura della camera	520 mm
Larghezza	600 mm
Profondità	670 mm
Tensione nominale	230 VAC, 50/60 Hz
Assorbimento a tensione nominale 230 VAC	16 A
Raccordo aria compressa (filettatura raccordo 1/4")	min. 5 bar (0,5 [MPa])
Consumo di aria	ca. 100 l/min
Peso	ca. 63 kg

### Dotazione

	Contenuto	REF
Nautilus® T, 230 VAC, 50/60 Hz	1 Pz.	26470
Crogioli in ceramica (2 metà per crogiolo)	4 Pz.	52488
Manici in plastica per crogioli in ceramica	2 Pz.	52436
Manici in ceramica per crogioli in ceramica	2 Pz.	52467
Cilindri in grafite	2 Pz.	52468
Cilindri in vetro-carbonio	1 Pz.	52473
Pinzetta	1 Pz.	30002
Piastra di supporto muffole in ceramica	1 Pz.	30259
Piastra di supporto muffole (ceramica) per misure 1 e 9	1 Pz.	12257
Piastra di supporto muffole (ceramica) per misure 3 e 6	1 Pz.	13362
Griglia di supporto muffole per colata su modello (altezza 25 mm)	1 Pz.	37618
Griglia di supporto muffole per colata su modello (altezza 15 mm)	1 Pz.	10073
Forme per la tecnica di colata, grandezza 3, 6 e 9	1 Pz.	–
Forme di crogiolo per colata su modello	1 Pz.	52068

### Accessori

Accumulatore aria compressa con supporto a parete	1 Pz.	16260
Pinza per muffola, lunghezza 55 cm	1 Pz.	39754
Forme per la tecnica di colata grandezza 3	4 Pz.	52627
Forme per la tecnica di colata grandezza 6	4 Pz.	52628
Forme per la tecnica di colata grandezza 9	4 Pz.	52629
Forme di crogiolo per colata su modello	10 Pz.	52066
Polvere fondente Wiromelt (leghe non preziose)	80 g barattolo	52526
Auromelt HF Polvere fondente	65 g barattolo erogatore da	52525



Accumulatore di aria compressa



## Miditherm 100/200 MP

Forni di preriscaldamento controllati da microprocessore –  
Indicati per corone, ponti, protesi scheletrata

- La linea di forni di preriscaldamento per ogni esigenza
- Nessuna fusione mancante a causa dell'errata temperatura dei cilindri, grazie al controllo della temperatura con un microprocessore e l'uso di un termoelemento di precisione
- Riscaldamento sulle quattro pareti per una temperatura massima di 1.100 °C, per un riscaldamento uniforme dei cilindri e risultati di fusione costanti
- Gli elementi termici sono incorporati in una robusta ceramica industriale, per una maggiore affidabilità e una lunga durata
- Capacità massima della camera di fusione di Miditherm
  - 100 MP: 9 × dimensioni muffola 3  
4 × cilindri per muffole BEGO grandi, blu
  - 200 MP: 32 × dimensioni muffola 3  
9 × cilindri per muffole BEGO grandi, blu
- Programmazione flessibile, con 4 gradini di stazionamento per ogni programma, libera scelta dell'incremento termico da 1 a 9 °C/min e un programma Speed coprono tutti gli usi per protesi fissa e protesi scheletrica

### Dettagli del prodotto

Dati tecnici	Miditherm 100 MP	Miditherm 200 MP
Altezza	480 mm	600 mm
Larghezza	350 mm	470 mm
Profondità	420 mm	550 mm
Camera di preriscaldamento Altezza	100 mm	110 mm
Camera di preriscaldamento Larghezza	150 mm	200 mm
Camera di preriscaldamento Profondità	170 mm	250 mm
Tensione nominale	200–240 VAC, 50/60 Hz	200–240 VAC, 50/60 Hz
Assorbimento a tensione nominale 230 VAC	1600 VA	2700 VA
Temperatura	max. 1150 °C	max. 1150 °C
Peso	ca. 28 kg	ca. 56 kg

### Confezioni

Confezioni	Contenuto	REF
Miditherm 100 MP con piastra in ceramica	1 Pz.	26150
Miditherm 200 MP con piastra in ceramica	1 Pz.	26155

### Accessori

Piastra in ceramica per Miditherm 100	1 Pz.	34954
Piastra in ceramica per Miditherm 200	1 Pz.	13984
Termocoppia per 100/200	2 Pz.	14087
Tubo di scarico per Miditherm 100/200, corto	1 Pz.	35544
Rivestimento refrattario completo interno della camera di preriscaldamento (ricambio per Miditherm 100)	1 Pz.	34956
Rivestimento refrattario completo interno della camera di preriscaldamento (ricambio per Miditherm 200)	1 Pz.	13985

# Crogiolo di ceramica FC per Nautilus®

in una innovativa ceramica speciale

- La forma del crogiolo di ceramica Nautilus® FC è protetta come marchio tridimensionale
- Il crogiolo è realizzato in un'innovativa ceramica speciale resistente alle alte temperature, che offre numerosi vantaggi rispetto ai comuni crogioli di ceramica
- La struttura altamente omogenea della ceramica permette di ottenere una precisione costantemente riproducibile durante il ciclo di produzione
- Le pareti di ceramica estremamente lisce favoriscono la fuoriuscita del metallo fuso
- L'alta resistenza agli sbalzi di temperatura garantisce la lunga durata nel tempo dei crogioli di ceramica Nautilus® FC

## Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Crogiolo di ceramica FC per Nautilus®	4 Pz.	52488



## Manici in plastica

per crogioli in ceramica Nautilus®

## Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
I manici in plastica per i crogioli in ceramica Nautilus® devono essere utilizzati esclusivamente per la colata di leghe non preziose e per colata su modello	2 Pz.	52436



## Manici in ceramica

per i crogioli in ceramica Nautilus®

## Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Manici in ceramica per i crogioli in ceramica Nautilus®, per la colata di leghe preziose	2 Pz.	52467



## Cilindri in grafite

per crogioli in ceramica Nautilus®

- Per Nautilus® T/CC/CC plus
- Per la fusione di leghe preziose

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Cilindri in grafite	6 Pz.	52468



## Cilindri in vetro-carbonio

per crogioli in ceramica Nautilus®

- Per Nautilus® T/CC/CC plus
- Per la fusione di leghe preziose, comprese leghe ad alto tenore di palladio

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Cilindri in vetro-carbonio	4 Pz.	52473



## Inserti in vetro-carbonio

per crogioli di ceramica Fornax®

- Per Fornax® T
- Per la fusione di leghe preziose, comprese leghe ad alto tenore di palladio

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Inserti in vetro-carbonio	4 Pz.	54883



# Crogioli di ceramica FC per Fornax®

in ceramica speciale

- Con il crogiolo di ceramica per Fornax® BEGO stabilisce nuovi standard
- Il procedimento di fabbricazione innovativo, sviluppato scientificamente per crogioli resistenti alle alte temperature, permette di ottenere una struttura del materiale estremamente omogenea, la quale favorisce una precisione costantemente riproducibile durante il ciclo di produzione
- Le pareti interne eccezionalmente lisce del crogiolo di ceramica favoriscono la fuoriuscita del metallo fuso
- L'alta resistenza agli sbalzi di temperatura del nuovo materiale garantisce una lunga durata nel tempo
- Il nuovo materiale offre la necessaria resistenza anche nei confronti delle leghe più aggressive

## Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Crogioli di ceramica FC per Fornax®	6 Pz.	52483



Design  
protetto dalla  
Comunità  
Europea  
DM / 068 941

# Cilindri in grafite

per crogioli in ceramica Fornax®

- Per la fusione di leghe preziose

## Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Inseriti di grafite	6 Pz.	52454



# Inseriti di ceramica

per crogioli di ceramica Fornax®

- Per la fusione di leghe preziose a contenuto di palladio

## Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Inseriti di ceramica	6 Pz.	52455





## Lolipot

Spray per crogioli in ceramica Fornax® e Nautilus®

- Prolunga la durata del crogiolo e riduce i residui di fusione nel crogiolo stesso

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Lolipot (nebulizzatore)	100 ml flacone	52477



**Sabbiatura**

# Korox®

## Corindone abrasivo di ossido di alluminio al 99,6%

- Corindone Alfa di grande durezza
- Rimane abrasivo per lungo tempo fino alla completa usura
- Efficienza e semplicità d'uso si riflettono nell'elevata compatibilità con le sabbiatrici BEGO a riciclo di sabbia, come Duostar o Protempomatic
- Usata nelle sabbiatrici monouso, Korox® 250, è indicata, oltre che per l'efficiente rimozione di resti di rivestimento e ossidi, soprattutto per il trattamento ottimale delle superfici delle leghe non preziose prima della cottura della ceramica
- L'elevata purezza di Korox esclude la possibilità di contaminare la superficie della lega
- Korox® è conforme alle normative dell'associazione di categoria

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Korox® 250 (250 µm)	8 kg tanica	46014
Korox® 250 (250 µm) fusto grande	20 kg tanica	54300
Korox® 110 (110 µm)	8 kg tanica	46044
Korox® 110 (110 µm) fusto grande	20 kg tanica	54299
Korox® 50 (50 µm)	8 kg tanica	46062
Korox® 50 (50 µm) fusto grande	20 kg tanica	54298



# Perlablast®

## Sabbiate per lucidatura

- E' costituito da minuscole perle di vetro di sodio, privo di piombo, che consentono un'uniforme lucentezza serica
- Il controllo della grandezza delle perle e della loro forma sferica permette una lavorazione semplice efficace e grazie al risparmio di tempo, anche economicamente conveniente
- Non si verifica perdita di metallo perché la superficie viene compressa e non abrasa
- Si evita così la rifinitura delle parti che non saranno lucidate
- Può essere impiegato per tutte le comuni leghe per ponti e corone al fine di dare un lucido opaco alle superfici occlusali

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Perlablast® (125 µm)	8 kg tanica	46043
Perlablast® micro (50 µm)	8 kg tanica	46092
Perlablast® micro (50 µm) fusto grande	20 kg tanica	54302



# 10

**Trattamento  
superficiale**



## Triton SLA

### Vaporiera a vapore secco e umido

#### Efficace, versatile, non contamina le strutture

- Apparecchiatura di elevata potenza per la pulizia di protesi con vapore secco o umido
- Il collegamento fisso con la rete idrica tramite la cartuccia BEGO per la completa eliminazione dei sali riduce al minimo il deposito di calcare nell'apparecchio
- Pressione del vapore ca. 3 bar per una pulizia delicata ed efficace
- Raccordi fissi e tubi di rame garantiscono un'elevata sicurezza
- Rivestita in acciaio inox, è resistente alla corrosione
- L'isolamento della pistola evita il riscaldamento del manico, per una lavorazione comoda anche durante l'uso continuo dell'apparecchio
- Il dispositivo di controllo arresta immediatamente l'ingresso dell'acqua in caso di perdita, evitando così allagamenti d'acqua nel laboratorio

#### Dettagli del prodotto

##### Dati tecnici

Altezza	540 mm
Larghezza	380 mm
Profondità	280 mm
Tensione nominale	200–240 VAC, 50/60 Hz
Tensioni speciali	100–120 VAC, 50/60 Hz
Assorbimento a tensione nominale 230 VAC	1,5 kW
Temperatura della caldaia a 3 bar	133 °C
Pressione del vapore	3±0,2 bar (ca. 0,3 [MPa])
Capacità caldaia	2,9 l
Raccordo idrico	3/4", 4–6 bar
Peso	13 kg

##### Confezioni

Confezioni	Contenuto	REF
Triton SLA con cartuccia dissalatrice inclusa tazza anulare	1 Pz.	26005

##### Accessori

Cartuccia dissalatrice con 2 elementi e chiave ad anello	1 Pz.	20690
Elementi per Cartuccia dissalatrice REF 20690	1 Pz.	20691
Chiave ad anello per Cartuccia dissalatrice REF 20690	1 Pz.	20692
Decalcificante Calex per pulitore a vapore	1 l flacone	52125
Elementi per cartuccia per REF 37600 (Versione precedente)	2 Pz.	37602
Chiave ad anello per REF 37600 (Versione precedente)	1 Pz.	11044
Durox resina di scambio usa e getta per REF 37600; REF 37602 (Versione precedente)	6 l tanica	52121

# Dischi

## per il taglio dei canali di colata

- 1 Dischi separatori BEGO per la separazione dei canali di colata e per la separazione sottile della ceramica e del metallo
- 2 I dischi separatori SecuDisc di elevata qualità hanno lunga durata grazie alla rete di fibre di vetro incorporate sui due lati.

Si ottiene così un risparmio di tempo e di materiale. Con SecuDisc 22 × 0,2 mm si può apprezzare l'efficacia nella rifinitura in particolare con le leghe preziose

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Numero di giri min <sup>-1</sup> consigliato	Contenuto	REF
1 Dischi separatori BEGO Ø 25 × 0,5 mm	15.000–20.000	100 Pz.	43040
Dischi separatori BEGO Ø 35 × 0,8 mm	10.000–20.000	100 Pz.	43020
Per ceramica: Ø 22 × 0,3 mm	15.000–20.000	100 Pz.	43060
2 Dischi separatori SecuDisc Ø 22 × 0,2 mm	20.000–40.000	20 Pz.	54810
Dischi separatori SecuDisc Ø 25 × 0,3 mm	20.000–40.000	20 Pz.	54809
Dischi separatori SecuDisc Ø 38 × 0,5 mm	20.000–40.000	20 Pz.	54808



# Pietre a grana fine

## Altamente abrasive

- Per la rifinitura selettiva delle leghe dentali
- Il diametro della testa indica il diametro maggiore della parte attiva in mm

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Numero di giri min <sup>-1</sup> consigliato	Contenuto	REF
Spessore del gambo 2,35 mm			
H1 Ø punta 6,6 mm	30000–50000	100 Pz.	43160
H2 Ø punta 5,1 mm	30000–50000	100 Pz.	43180
H3 Ø punta 3,5 mm	30000–50000	100 Pz.	43200
H7 Ø punta 5 mm	30000–50000	100 Pz.	43280



# Dischi separatori

per levigare i resti del canale di colata

- Sono particolarmente resistenti
- Per la rifinitura selettiva dei resti dei canali di colata dopo la separazione
- La grande circonferenza dei dischi forati ottimizza la prestazione abrasiva

## Dettagli del prodotto

Confezioni	Numero di giri min <sup>-1</sup> consigliato	Contenuto	REF
Dischi separatori Ø 22 × 3 mm	10000–15000	100 Pz.	43100
Dischi separatori Ø 34 × 3 mm	ca. 10000	100 Pz.	43080



# WiroFlex

Dischi abrasivi in gomma per lucidare

- Sottili e flessibili possono essere impiegati per tutte le leghe dentali
- Sono particolarmente indicati per la lucidatura dei punti più difficili da raggiungere nelle fusioni (p.e. zone interprossimali o similari)

## Dettagli del prodotto

Confezioni	Numero di giri min <sup>-1</sup> consigliato	Contenuto	REF
WiroFlex Ø 22 × 1,2 mm	ca. 6000–10000	100 Pz.	43311



# Gommini per lucidare

per la prelucidatura delle superfici delle leghe

- Per la prelucidatura delle superfici delle leghe preziose e non preziose
- Con la successiva lucidatura a specchio si ottiene una lucentezza profonda e duratura

## Dettagli del prodotto

Confezioni	Numero di giri min <sup>-1</sup> consigliato	Contenuto	REF
Dischi lucidanti in gomma, Ø 22 × 3,5 mm	6.000–10.000	100 Pz.	43310
<ul style="list-style-type: none"> <li>1 verde</li> <li>2 nero</li> </ul>		100 Pz.	43330
Punte lucidanti in gomma, Ø 6,5 × 24 mm	6.000–10.000	100 Pz.	43350
<ul style="list-style-type: none"> <li>3 verde</li> <li>4 nero</li> </ul>		100 Pz.	43370
Lenti lucidanti in gomma, Ø 15,5 mm	6.000–10.000	100 Pz.	43390
<ul style="list-style-type: none"> <li>5 verde</li> <li>6 nero</li> </ul>		100 Pz.	43410



# Mandrini

- Mandrino per dischi o gommini di elevata resistenza
- Diametro del gambo 2,35 mm

## Dettagli del prodotto

Confezioni	Numero di giri min <sup>-1</sup> consigliato	Contenuto	REF
1 Portapunta lucidante, cilindrico	max. 80000 oppure dipendentemente dal disco abrasivo o dal disco di separazione utilizzato	12 Pz.	52300
2 Mandrini		12 Pz.	52290



# Paste lucidanti

a secco

- La pasta lucidante blu ha legante ceroso e permette di lavorare in modo pulito e senza polvere
- Non contiene quarzo pericoloso per la salute
- La pasta lucidante blu è universale, produce una superficie particolarmente uniforme e dona un'alta lucentezza con buona abrasione

## Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Lucidatura preliminare e finale per cobaltocromo, <b>blu</b> , circa 1,5 kg	3 Pz.	52310



# Steribim<sup>®</sup> plus

## Composto lucidante ad alte prestazioni per protesi in acrilico e oggetti stampati in 3D VarseoSmile

- Per la lucidatura di protesi in acrilico e di restauri stampati in 3D VarseoSmile
- Per lucidare bite rigidi e BEGO Splint E
- Effetto battericida e fungicida
- Piacevole da usare, previene gli odori sgradevoli durante il processo di lucidatura
- Prodotto naturale, delicato sulla pelle, biodegradabile, ecologico e rispettoso dell'ambiente
- Senza quarzo e formaldeide

## Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Steribim <sup>®</sup> plus	10 kg tanica	54923



# Diapol Pasta diamantata

per applicazioni speciali

- Diapol con ricetta migliorata per risultati di lucidatura ottimali (Ø granulometria 3 µm)
- Facile da applicare ed eccellente distribuzione superficiale a fronte di un consumo minimo
- Diapol lucida anche le leghe più dure e la ceramica; ideale per i metalli preziosi
- Molto indicato per le riparazioni di ceramica dove non è più possibile effettuare una glasura nel forno
- Economico nell'uso: circa 3 mm di pasta sono sufficienti per un ponte di 3 elementi

## Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Diapol (dosatore a siringa)	5 g siringa	52305



# Wirolyt

Liquido per lucidatura

- Liquido per la lucidatura elettrolitica delle leghe di cobalto cromo
- Wirolyt è indicato per BEGO Eltropol e anche per apparecchi di altre marche, permette di ottenere una lucidatura ottimale

## Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Wirolyt	1 l flacone	52460





## Eltropol 300

### Lucidatrice

- Calcolo automatico del tempo di lucidatura in funzione dell'ampiezza dell'oggetto
- L'innovativo concetto di termoregolazione consente un riscaldamento rapido fino alla temperatura d'esercizio
- Notevole risparmio di tempo grazie alla lucidatura contemporanea di scheletrati Co-Cr
- Pannello di comando ergonomico e intuitivo
- Indicazione della sostituzione del liquido elettrolitico (p.e. BEGO WIROLYT) per ottenere una costante elevata qualità di lucidatura
- L'evacuazione della camera dal liquido è reso semplice grazie al condotto di scarico direttamente in un fustino, senza entrare in contatto con l'acido
- Eccellenti risultati di lucidatura grazie al movimento uniforme del bagno lucidante
- Il catodo supplementare assicura risultati di lucidatura costanti anche con oggetti dal palato profondo
- La stabilizzazione automatica della corrente facilita ulteriormente l'uniformità della lucidatura

#### Dettagli del prodotto

##### Dati tecnici

Altezza	452 mm
Larghezza	400 mm
Profondità	275 mm
Tensione nominale	100–240 VAC, 50/60 Hz
Assorbimento max.	200 VA
Corrente di lucidatura	max. 10 A
Capacità della vasca/tazza	2 litri
Peso	10 kg

##### Confezioni

Confezioni	Contenuto	REF
Eltropol 300 100–240 VACVAC, con catodo supplementare, morsetti con supporto, ganci per modello	1 Pz.	26310

##### Accessori

Catodo supplementare dritto	1 Pz.	17003
Catodo supplementare Eltropol 300	1 set	17000
Pinze di ricambio con supporto	2 Pz.	36445
Pinze di ricambio	6 Pz.	14651
Ganci per modello	1 Pz.	17001
Wirolyt Lucidante liquido	1 litro flacone	52460

11

**Saldature/tecniche  
di saldatura**



Con touch screen a colori e modalità Eco

## LaserStar T plus

Il laser compatto di BEGO

- Compatto, completo ad elevate prestazioni
- Saldature di precisione grazie ad una elevata potenza di saldatura con regolazione degli impulsi, della tensione e dell'impostazione dello spot
- Design ergonomico comandi posizionati direttamente nel campo visivo per lavorare in modo confortevole e rilassato
- Semplicità di utilizzo grazie all'ampio touch screen a colori e alla guida menu intuitiva
- Saldature resistenti e privi di tensioni
- La modalità Eco disattiva tutti i componenti non necessari per il funzionamento riducendo costi operativi
- Grazie all'aspirazione esterna Ventus, i gas nocivi vengono efficacemente estratti dalla camera di lavoro, per una massima sicurezza durante la lavorazione



Ventus

### Dettagli del prodotto LaserStar T plus

#### Dati tecnici

Tipo di laser	Nd: YAG
Lunghezza d'onda	1064 nm
Energia degli impulsi	60 joule
Durata degli impulsi	0,3–50 ms
Potenza nominale	60 W
Potenza di picco degli impulsi	max. 8 KW
Diametro spot	da 0,2 mm a 2,6 mm
Frequenza degli impulsi	impulso singolo, 1–50 Hz
Forme degli impulsi	4 regolazioni fisse, 12 variabili a disposizione
Microscopio Leica con la funzione TrueView	con 10 x Okularen
Dispositivo di puntamento	reticolo nel microscopio
Parametri di saldatura	regolabili con 3 joystick all'interno e all'esterno della camera di saldatura
Ugelli del gas inerte per l'argon	1 flessibile, 1 fisso
Ugello d'aria per il raffreddamento	flessibile
Illuminazione camera di lavoro	luce anulare a LED, regolabile
Aspirazione fumi di saldatura	raccordo integrato per aspirazione esterna come ad es. BEGO Ventus
Raffreddamento acqua-aria	con filtro aglio ioni integrato
Allacciamento	230 VAC/50 Hz, 1 fase, 13 A oppure 110 VAC/60 Hz; 1 fase, 16 A
Peso	ca. 60 kg
Dimensioni (a x l x p)	505 x 521 x 754 mm

#### Confezioni

	Contenuto	REF
LaserStar T plus	1 Pz.	26405

#### Accessori

Riduttore di pressione per gas inerte argon	1 Pz.	13380
Tavolino pieghevole	1 Pz.	15649

### Dati tecnici Impianto di filtrazione Ventus

#### Dati tecnici

Tensione di rete	200–240 VAC, 50/60 Hz
Potenza nominale	140 W
Portata volumetrica	59–120 m <sup>3</sup> /h
Livello di rumorosità	47–53 dB(A)
Dimensioni (H x L x P)	512 x 320 x 310 mm
Peso	21 kg

#### Materiale in dotazione

Prefiltro (Efficienza F7)	99% @ 0,8 µm
Filtro combinato (Efficienza H13)	99,997% @ 0,3 µm
Tubo di aspirazione	Ø50 mm, 3 m
Adattatore per il collegamento a LaserStar T plus	

#### Dati tecnici

Prefiltro (Efficienza F7)	99% @ 0,8 µm
Filtro combinato (Efficienza H13)	99,997% @ 0,3 µm
Tubo di aspirazione	Ø50 mm, 3 m
Adattatore per il collegamento a LaserStar T plus	

#### Confezioni

	Contenuto	REF
Impianto di filtrazione Ventus per LaserStar T plus	1 Pz.	26440



# Materiali di apporto

per saldatura a laser

## Dettagli del prodotto

Confezioni	Composizione in % di massa	Spessore in mm	Quantità	REF
Wiroweld (CoCrMo, privo di C)	Co 65,0 · Cr 28,0 · Mo 6,0 · Mn · Si	0,35	2 m – 1,5 g	50003
Wiroweld (CoCrMo, privo di C)	Co 65,0 · Cr 28,0 · Mo 6,0 · Mn · Si	0,5	1,5 m – 2 g	50005
Wiroweld NC (NiCrMo, privo di C)	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 m – 4 g	50006
Filo di titanio, grado 2	Ti 100,0	0,35	5 m – 2 g	50008
Filo 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 g	61153
Filo BegoCer® G	Au 51,5 · Pd 38,4 · In 8,7 · Ga 1,3 · Ru	0,35	5 g	61164
Filo BegoPal® 300	Pd 75,2 · In 6,3 · Ag 6,2 · Au 6,0 · Ga 6,0 · Re · Ru	0,35	5 g	61165
Filo BegoStar® ECO	Pd 51,9 · Ag 23,0 · Au 15,0 · In 6,0 · Sn 4,0 · Ru	0,35	5 g	61171
Filo Bio PlatinLloyd®	Au 74,9 · Ag 14,9 · Pt 7,8 · Zn 2,2 · Mg · Mn · Rh	0,35	5 g	61161
Filo Bio PontoStar®	Au 86,7 · Pt 10,7 · Zn 1,5 · In · Mn · Rh · Ta	0,35	5 g	61157
Filo Bio PontoStar® XL	Au 86,0 · Pt 11,5 · Zn 1,6 · Fe · In · Rh	0,35	5 g	61167
Filo ECO d'OR	Ag 40,5 · Au 38,1 · Pd 13,0 · In 8,0 · Mn · Ta	0,35	5 g	61170
Filo PlatinLloyd® 100	Au 72,0 · Ag 13,7 · Cu 9,8 · Pt 3,5 · Ir · Zn	0,35	5 g	61152
Filo PlatinLloyd® KF	Au 72,8 · Ag 16,1 · Pd 5,7 · Zn 3,0 · Pt 2,0 · Ir · Mn · Rh	0,35	5 g	61158
Filo 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 g	61155
Filo PontoLloyd® P	Au 77,5 · Pt 9,9 · Pd 8,9 · In 1,4 · Ag 1,0 · Cu · Fe · Ir · Sn	0,35	5 g	61154
Filo Pontonorm	Au 73,8 · Ag 9,2 · Pt 9,0 · Cu 4,4 · Zn 2,0 · In 1,5 · Ir	0,35	5 g	61172
Filo PontoStar® G	Au 85,5 · Pt 11,4 · In 2,3 · Fe · Rh	0,35	5 g	61150

ISO 28319

## Thermostop

Pasta termoprotettiva

- Priva di amianto
- Per ricoprire le basi in resina, se devono essere saldate in prossimità
- Anche in caso di saldature difficili, non è necessario esportare le parti in resina

## Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Thermostop	140 g scatola	52540



# Minoxyd

## Fondente

- Per la saldatura di leghe preziose e non, come pure saldature in lega preziosa su cobalto-cromo o nichel-cromo
- Si evita così la saldatura intermedia. Il legame risulta tenace e resistente
- Può essere utilizzato anche con leghe ceramizzabili dopo la cottura della stessa

### Dettagli del prodotto

Confezioni	Contenuto	REF
Minoxyd	80 g flacone	52530



## Saldami di elevata qualità per uso dentale

### formulati appositamente per le leghe BEGO

- La speciale composizione dei saldami BEGO garantisce un'ottima scorrevolezza per realizzare anche le fughe di saldatura più dettagliate
- L'elevata resistenza offre sicurezza contro la rottura in corrispondenza delle fughe di saldatura
- Processo di saldatura sicuro ed eccellente adesione

### Saldami

Saldame	REF	Codice colore BEGO	Composizione in % di massa (x = < 1%)									Altro (< 1%)	Intervallo di fusione °C
			Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In			
BEGO Gold saldame I	61017	2	72,0	1,9	1,0	8,0	7,0	–	10,0	–	Re	740, 790	
BEGO Gold saldame II	61043	3	73,0	1,9	–	10,0	3,0	–	12,0	–	Re	700, 730	
BegoStar® saldame	61081	8	55,0	–	10,0	34,0	–	–	–	1,0	–	1070, 1100	
PontoRex® saldame prima della cottura	61038	2	76,0	2,9	–	10,0	6,0	–	5,0	–	Ir	860, 880	
PontoRex® saldame dopo la cottura	61039	2	72,5	x	–	10,0	3,0	–	12,0	2,0	Ir	670, 700	
PontoStar® -G saldame	61045	2	64,0	x	–	34,8	–	–	–	x	Rh	1000, 1015	

ISO 9333

# Saldatura Wirobond®

Saldame per tutte le leghe Wirobond®

## Dettagli del prodotto

### Composizione in % di massa

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

### Caratteristiche

Intervallo di fusione 1125, 1195 °C

Fondente Minoxid

REF

52530

### Confezioni

Saldatura Wirobond® (triangolari) ▲

Contenuto

4 g

REF

52622



ISO 9333

# Saldatura Wiron®

Saldame per tutte le leghe BEGO in nichel-cromo

## Dettagli del prodotto

### Composizione in % di massa

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

### Caratteristiche

Intervallo di fusione 1140, 1200 °C

Fondente Minoxid

REF

52530

### Confezioni

Saldatura Wiron®-Lot (tondo) ●

Contenuto

4 g

REF

52625



ISO 9333

# Saldame in cobalto-cromo

Saldame per tutte le leghe BEGO per protesi scheletrata

## Dettagli del prodotto

### Composizione in % di massa

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

### Caratteristiche

Intervallo di fusione 1125, 1195 °C

Fondente Minoxid

REF

52530

### Confezioni

Saldame in cobalto-cromo (semitondo) ◐

Contenuto

4 g

REF

52520



ISO 9333

PRATICA. VERSATILE. UTILE.

# L'OFFERTA FORMATIVA DI BEGO

Come partner nella formazione continua, BEGO vi offre una formazione di alto livello e con le ultime tecnologie – secondo il motto «L'apprendimento permanente è la chiave del successo».

Ecco la nostra offerta:

- Formazione avanzata che vi aiuterà ad avanzare professionalmente
- Formatori altamente motivati (esperti nel campo odontotecnico e odontotecnici) con molti anni di esperienza
- Un programma di corsi tematicamente ampio per la tecnica convenzionale, CAD/CAM e stampa 3D
- Corsi adatti a ogni livello, sia che si tratti di un operatore esperto, di uno studente o di un apprendista
- Corsi in aula a Brema, nel vostro laboratorio o sotto forma di vari formati online, ad esempio seminari web, BEGO Live Online formazioni di gruppo o individuali

Se siete interessati a partecipare a un corso a Brema o nel vostro Paese, per favore contattateci all'indirizzo [begoitalia@bego.com](mailto:begoitalia@bego.com) o inviate la vostra richiesta direttamente al nostro partner commerciale.



## Ulteriori opuscoli o tutorial:

[italia.bego.com/biblioteca-media/  
centro-di-download/](http://italia.bego.com/biblioteca-media/centro-di-download/)



## Informazioni specifiche:

- BROCHURE linee guida tecnica di corone e ponti – REF 82096
- POSTER Protesi Scheletrate – REF 82931



Hotline assistenza:

+49 421 2028-380

[servicematerial@bego.com](mailto:servicematerial@bego.com)

# Indice alfabetico

## Panoramica di tutti i prodotti

### A

Accumulatore aria compressa per Nautilus® T/CC plus	92
Adapta, sistema di termostampaggio	43
Anelli di metallo per muffole	62
Anelli stabilizzatori (Wirosil®-)	24
Anelli per muffole, in metallo	62
Apparecchio di duplicazione Gelovit 200	18
Assortimento base di cera per modellazione	30
Assortimento di preformati in cera	29
Aurofilm Riduttore di tensione	42
AuroLloyd® KF-Filo	114

### B

BegoCer G-Filo	114
BegoForm Materiale monconi	56
BEGO Gold	10
BEGO Gold-saldame I	115
BEGO Gold-saldame II	115
BEGO PMMA Splint E	85
BegoPal® S	9
BegoPal® 300	8
BegoPal® 300-Filo	114
BegoStar® Eco-Filo	114
BegoStar®-saldame	115
BegoSol® Liquido di miscelezione	57
BegoStone plus Gesso extra-duro	13
BellaStar XL Materiale di rivestimento per corone e ponti	51
Bellasun Materiale di rivestimento per corone e ponti	53
Bellatherm Materiale di rivestimento per saldature	58
Bellavest® DR Materiale di rivestimento per corone e ponti	50
Bellavest® SH Materiale di rivestimento per corone e ponti	49
Bellavest® T Materiale di rivestimento per corone e ponti	52
Bio PlatinLloyd®-Filo	114
Bio PontoStar®-Filo	114
Bio PontoStar® XL	7
Bio PontoStar® XL-Filo	114

### C

Castogel® e Castogel® mint Gel per duplicazione	20
Cera calibrata	27
Cera occlusale	36
Cera per bloccaggio	27
Cera per cappette a immersione	41
Cera per fresaggi	38
Cera per modellazione cervicale	39
Cera per modellazione di corone e ponti	37
Cera per modellazione, rugata e liscia	28
Cera rugata per protesi scheletrata	28
Cera sagomata-per ganci anulari	28

Cere forate	31
Cilindri BEGO per muffole	64
Cilindri in grafite	98, 99
Cilindri in vetro-carbonio per Nautilus®	98
Cilindri per muffole	64
Crogioli di ceramica	97, 99
Crogioli di ceramica FC per Fornax®	99

### D

Deposito per Fornax® T	90
Diapol	109
Dischi	105
Dischi di fresaggio Mediloy® M-Co	86
Dischi di fresaggio Mediloy® M-Ti4	87
Dischi di fresaggio Mediloy® M-Ti5	88
Dischi di fresatura termoplastici	85
Dischi separatori	106
Duplicazione e indurimento	15
Durofluid Liquido indurente	25
Duro E Liquido indurente ecologico	25
DuroL Liquido indurente	25
Durox resina di scambio usa e getta	104

### E

ECO d'OR	9
ECO d'OR-Filo	114
Eltropol 300	110

### F

Filo di titanio Grade 2	114
Filo in acciaio, Wironit® per ganci	82
Filo per ganci, Wironit®	82
Fogli preformati ritentivi in cera	31
Fondente	115
Fonditrice centrifuga a induzione da banco Fornax® T	90
Fonditrice sotto vuoto da tavolo Nautilus® T	94
Fonditrice sotto vuoto Nautilus® CC plus	92
Fonditrice sotto vuoto Nautilus® T	94
Forma a imbuto	63
Forme per cilindri	62
Fornax®-Cilindri in grafite	99
Fornax®-Crogioli di ceramica	99
Fornax® Inserti in vetro-carbonio	98
Fornax® T – Fonditrice centrifuga a induzione da banco	90
Forno di preriscaldamento Miditherm MP	96

**G**

Ganci in cera sagomati	33
Ganci preformati in ceræe	33
Gelovit 200 Apparecchio di duplicazione	18
Gel per duplicazione Castogel®	20
Gel per duplicazione Wirodouble®	21
Gesso BegoStone plus	13
Gommini per lucidare	107

**I**

Impianto di filtrazione Ventus	113
Indurente (spray) Durofluid	25
Inseriti di ceramica per Fornax®-crogioli di ceramica	99
Inseriti in vetro-carbonio per Fornax®	98
Isocera	42

**K**

Korox® Corindone	102
------------------	-----

**L**

Lama per modellazione Rapidi	41
LaserStar T plus Saldatrice laser	112
Lega ceramizzabile Ni-Cr Wirocer plus	72
Lega ceramizzabile Ni-Cr Wiron® 99	70
Lega Co-Cr ceramizzabile Wirobond® 280	66
Leghe non preziose	65
Leghe preziose	6
Leghe Wirobond® 280	66
Liquidi indurenti Durol e Durol E	25
Liquido di miscele BegoSol®	57
Lolipot Spray per crogioli in ceramica Fornax® e Nautilus®	100
Lucidante liquido Wirolyt	109
Lucidante Perlablast®	102
Lucidatrice Eltropol	110

**M**

Mandrels	107
Mandrini per lucidare	107
Manici in ceramica	97
Manici in plastica	97
Matassa in cera per canali di colata	34
Materiale di rivestimento per saldature Bellatherm®	58
Materiale per monconi BegoForm®	56
Materiali di apporto per saldatura a laser	114
Mediloy® M-Co dischi di fresaggio	86
Mediloy® M-Ti4 dischi di fresaggio	87
Mediloy® M-Ti5 dischi di fresaggio	88
Miditherm MP Forno di preriscaldamento	96
Minoxid Fondente	115
Modellazione	26
Muffola per duplicazione Combi	21

**N**

Nautilus® CC plus Fonditrice automatica sotto vuoto	92
Nautilus® Cilindri in vetro-carbonio	98
Nautilus®-Crogioli di ceramica	97
Nautilus®-Forma a imbuto	63
Nautilus® T Fonditrice sotto vuoto da tavolo	94

**P**

Pasta diamantata Diapol	109
Pasta lucidante Diapol	109
Pasta lucidante Steribim® plus	108
Pasta termoprotettiva Thermostop	114
Paste lucidanti	108
Panoramica delle leghe non preziose BEGO	73
Panoramica delle leghe per protesi parziale rimovibile BEGO	80
Panoramica dei materiali di rivestimento	60
Panoramica dei materiali per duplicazione	16
Perlablast® Sabbiante per lucidatura	102
Pietre a grana fine	105
Pinza per muffola	91, 93, 95
PlatinLloyd® 100-Filo	114
PlatinLloyd® KF-Filo	114
PlatinLloyd® M-Filo	114
PMMA Splint E	85
PontoLloyd® G	7
PontoLloyd® P-Filo	114
Pontonorm	8
Pontonorm-Filo	114
PontoRex®-saldame dopo la cottura	115
PontoRex®-saldame prima della cottura	115
PontoStar® G-Filo	114
PontoStar® G-Lot	115
Preformati anatomici in cera per barre linguali	30
Preformati di cera per ganci	32
Preformati in cera	29
Preformati in cera (barre)	29
Preparazione del lavoro	12
Preriscaldamento e colata	89
Pulitrice a vapore Triton SLA	104

**R**

Rapidi Lama per modellazione	41
Regulus Sistema di aspirazione	96
Resina di scambio usa e getta Durox	104
Riduttore di pressione per LaserStar	112
Riduttore di tensione Aurofilm	42
Ritenzioni a griglia diagonale in cera	31
Ritenzioni a griglia in cera	31
Rivestimento	44
Rivestimento BEGO	44

**S**

Sabbiante Korox® (corindone)	16
Sabbiatrici	101
Saldame Co-Cr	116
Saldame in cobalto-cromo	116
Saldame Wiron® + Wirobond®	116
Saldami di elevata qualità per uso dentale	116
Saldatrice LaserStar T plus	112
Saldature/tecniche di saldatura	111
ScanBlock	40
ScanWax	40
SecuDisc Dischi	105
Set di punte di analisi	14
Set di punte di analisi secondo Ney	14
Silicone per duplicazione Wirosil®	22
Sistema di aspirazione Regulus	96
Sistema di muffole per duplicazione, Wirosil®	24
Sistema di muffole Rapid Ringless	59
Sistema di termostampaggio adapta	43
Sistema Rapid Ringless	59
Sistema Rapid Wax	35
Spray per crogioli Lolipot	100
Steribim® plus Pasta lucidante	108
Stick	34
Stick in plastica pieni e cavi	34
Sticks	34
Strisce occlusali di cera	32

**T**

Talmi Lega per corsi pratici didattici	81
Tavolino pieghevole per LaserStar	113
Thermostop Pasta termoprotettiva	114
Trattamento superficiale	103
Triton SLA pulitrice a vapore	104
Tubo di scarico	96

**U**

Universal-forma a imbuto	63
--------------------------	----

**V**

VarseoVest C&B	55
VarseoVest P <sup>plus</sup>	54
Veli per muffole	63
Ventus Impianto di filtrazione	113

**W**

Wirobond® 280	66
Wirobond® C	67
Wirobond® LFC	69
Wirobond®-Saldame	116
Wirobond® SG	68
Wirocer plus Lega ceramizzabile Ni-Cr	72
Wirodouble® Gel per duplicazione	21
WiroFine Materiale di rivestimento per colata su modello	45
WiroFix Elemento a frizione	82
WiroFlex dischi abrasivi in gomma per lucidare	106
WiroGel® M Gel per duplicazione	19
Wirolyt lucidante liquido	109
Wiron® 99 lega ceramizzabile	70
Wironit®	75
Wironit® extrahart	76
Wironit®-filo per ganci	82
Wironit® LA	74
Wironit® Leghe Co-Cr	74
Wiron® light	71
Wiron®-saldame	116
WIRONIUM®	78
WIRONIUM® extrahart	79
WIRONIUM® leghe Co-Cr	78
WIRONIUM® plus	77
Wiropaint plus	58
Wiroplus® S materiale di rivestimento per colata su modello	46
Wirosil® silicone per duplicazione	22
Wirosil®-sistema di muffole per duplicazione	24
Wirosil® plus silicone per duplicazione	23
Wirovest® materiale di rivestimento per colata su modello	47
Wirovest® plus materiale di rivestimento per colata su modello	48
Wiroweld materiali di apporto per saldatura laser	114

**Z**

Zoccolatori	14
-------------	----





# Informazioni aggiornate

Ulteriori informazioni sul nostro intero portafoglio di soluzioni tradizionali e digitali, nonché le ultime notizie sul sistema di stampa 3D BEGO Varseo sono reperibili sul nostro sito web: [www.bego.com](http://www.bego.com)

Potete iscrivervi alla nostra newsletter qui: [www.bego.com/newsletter](http://www.bego.com/newsletter)

Venite a trovarci anche sulle piattaforme dei social media:



## Garanzia

Le nostre raccomandazioni tecniche, indipendentemente dal fatto che vengano fornite verbalmente, per iscritto o con istruzioni pratiche, si basano su nostre proprie esperienze e sperimentazioni e pertanto possono essere considerate solo come valori orientativi.

I nostri prodotti sono soggetti ad un continuo perfezionamento. Ci riserviamo pertanto di apportare modifiche di costruzione e composizione. La preghiamo di notare che ci riserviamo il diritto di apportare modifiche al portafoglio prodotti in caso di necessità.

Eventuali diritti di garanzia esistenti per i nostri prodotti rimangono inalterati. Per le garanzie specifiche dei prodotti o dei servizi BEGO, si prega di fare riferimento al nostro sito internet: [www.bego.com](http://www.bego.com).

Tutti i diritti riservati, anche quelli di ristampa a estratti, di riproduzione fotomeccanica ed in particolare di traduzione.

Sulle Vostre richieste d'offerta, vogliate indicare anche il codice degli articoli. Ci aiuterete così a ridurre notevolmente i tempi di evasione.

# WWW.BEGO.COM



[www.bego.com](http://www.bego.com)

**BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG**

Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany  
Tel. +49 421 20 28-200 · Fax +49 421 20 28-100  
E-Mail [order.lab@bego.com](mailto:order.lab@bego.com) · [www.bego.com](http://www.bego.com)

**BEGO Italia Srl**

Fax +49 421 20 28-255 · Mobile +39 345 04 35 498  
E-mail [begoitalia@bego.com](mailto:begoitalia@bego.com) · [www.bego.com](http://www.bego.com)

**Vuole ricevere tutte le novità BEGO in tempo reale?**

Si iscriva qui alla nostra: [www.bego.com/news/subscription](http://www.bego.com/news/subscription)



Ricordiamo che non tutti i nostri prodotti e servizi sono disponibili in tutto il mondo, poiché soggetti all'approvazione delle autorità locali.

Per maggiori informazioni contattate il vostro rappresentante locale di BEGO.

Salvo errori e modifiche. Le nostre consegne di prodotti e servizi sono regolate dalle Condizioni commerciali standard (STB) disponibili in qualsiasi momento su [www.bego.com](http://www.bego.com) e che possiamo inviare su richiesta.