



# БЕГО – КАТАЛОГ ДЕНТАЛЬНОЙ ПРОДУКЦИИ

март 2015

Вместе к успеху

 BEGO



Кристоф Вайс, дипл. экономист,  
компаньон, управляющий директор компании BEGO

### Доверие и надежность: сейчас и в будущем

Уважаемые коллеги!!

Мир стоматологии не стоит на месте. Новые материалы, технологии и оборудование заставляют зубных техников, стоматологов и имплантологов искать современные решения, оптимальные по техническому исполнению и качеству, которые вместе с тем были бы и экономически привлекательными. Ведь пациенты ожидают именно этого!

В такой ситуации хорошо иметь надёжную точку опоры – партнёра со знаниями и опытом, накопленными за десятилетия работы, партнёра-новатора, смелые идеи которого знаменуют новые вехи в развитии. Одним словом, такого партнёра, как компания BEGO, которая вот уже на протяжении 125 лет ежедневно доказывает свою компетентность.

Пользователи во всём мире полагаются на наше особое ноу-хай. Обширные знания материала и сплавов, владение цифровыми технологиями и методами производства, успешное применение в имплантологии достижений бионики, тесный контакт с наукой и ценные практические рекомендации делают нас ведущей на международном рынке стоматологической компанией с уникальным портфелем услуг немецкого качества.

В своей работе мы руководствуемся такими ценностями, как доверие и надежность. Они составляют основу наших взаимоотношений с клиентами, партнёрами и сотрудниками. Наша общая цель – достижение максимальных результатов качества продукции и обслуживания клиентов.

Кредо компании BEGO: здесь и сейчас мы строим будущее, чтобы вы всегда могли чувствовать надёжную поддержку – и всегда были впереди!

Бремен, весна 2015 года

Кристоф Вайс (Christoph Weiss)

## СОДЕРЖАНИЕ\*

| Содержание   | Страница |
|--|----------|
| <b>3D-печать</b>   | 4–8      |
|    |          |
| <b>Благородные сплавы</b>  | 9–15     |
|    |          |
| <b>Подготовительные работы</b>   | 16–18    |
|    |          |
| <b>Дублирование и твердение</b>  | 19–24    |
|     |          |
| <b>Моделирование</b>   | 25–37    |
|   |          |
| <b>Паковка</b>   | 38–56    |
|   |          |
| <b>Неблагородные сплавы</b>  | 57–69    |
|  |          |
| <b>Предварительный прогрев и литье</b>   | 70–81    |
|  |          |
| <b>Облицовка</b>   | 82–84    |
|  |          |
| <b>Пескоструйная обработка и вытяжка</b>   | 86–93    |
|  |          |
| <b>Полировка и конечная обработка</b>  | 94–103   |
|  |          |
| <b>Лазерная сварка и пайка</b>   | 104–110  |
|  |          |

\* Алфавитный указатель находится в конце каталога.  
Возможно не все медицинские продукты доступны в Вашей стране.  
Пожалуйста, обратитесь к Вашему продавцу.

## 3D-ПЕЧАТЬ



## 3D-ПЕЧАТЬ

Система Varseo компании BEGO – это специально адаптированная для применения в стоматологии система 3D-печати собственной разработки для изготовления самых различных стоматологических изделий.

Система 3D-печати Varseo наряду с принтером включает в себя соответствующие материалы, программные средства и услуги для быстрого, простого и малозатратного изготовления шин, хирургических шаблонов, индивидуальных слепочных ложек и каркасов бюгельных протезов CAD/Cast®.

## Varseo

### 3D-принтер с инновационной картриджной системой, разработанный специально для применения в стоматологии

- Уникальная точность при выполнении даже самых сложных задач
- Высокая производительность не зависит от количества изготавливаемых элементов
- Широкий, дополняемый спектр материалов и показаний
- Уникальная картриджная система повышает экономичность и оптимизирует рабочие процессы в лаборатории:
  - мгновенная смена материала
  - низкий расход материала
  - минимальное старение материалов
  - простое обращение
- Удобный для пользователя дисплей информирует обо всех параметрах и обеспечивает быстрый и простой доступ ко всем важным функциям

Подробная  
информация о  
дополнительных услугах,  
программном обеспечении  
и дополнительных показа-  
ниях содержится на сайте  
[www.bego.com/3d-druck](http://www.bego.com/3d-druck)

#### Подробная информация об изделии

##### Физические данные

|   |                                      |       |
|---|--------------------------------------|-------|
| Высота  | 857 мм                               |       |
| Ширина  | 456 мм                               |       |
| Глубина   | 443,5 мм                             |       |
| Вес   | 50 кг                                |       |
| Номинальное напряжение                                  | 100–240 В перемен. тока,<br>50/60 Гц |       |
| Номинальная мощность                                    | 100 ВА                               |       |
| Объем печати (Д x Ш x В)                                | 96 x 54 x 85 мм                      |       |
| Разрешение  | 50 мкм ( $\pm$ 25 мкм)               |       |
| Слой  | 50 - 100 мкм                         |       |
| Скорость печати   | 20 - 40 мм/ч                         |       |
| <b>Комплект поставки</b>                                | <b>Кол-во</b> <b>REF</b>             |       |
| Varseo 100–240 В перемен. тока, 50/60 Гц, 100 ВА        | 1                                    | 26435 |
| Оригинальное руководство по эксплуатации                | 1                                    | 86080 |
| Деревянный шпатель                                      | 1                                    | 19548 |
| Шприц   | 1                                    | 19549 |
| Шпатель из высококачественной стали                     | 1                                    | 19550 |
| Комплект чистых карточек                                | 1                                    | 19551 |
| Антиадгезивная фольга для картриджа                     | 1                                    | 19511 |
| Динамометрический ключ                                  | 1                                    | 19556 |
| Уплотнительное кольцо                                   | 1                                    | 19524 |
| Защитная подставка для картриджа                        | 1                                    | 19563 |
| Программное обеспечение для 3D-принтера                 | 1                                    | 19504 |
| Сетевой кабель (разъем «холодного подключения»,<br>США) | 1                                    | 12554 |
| Накопитель Mini-USB 4 Гб, файл калибровки               | 1                                    | 19451 |
| Картридж в комплекте с плунжером                        | 1                                    | 19427 |



## VarseoVest P

### Фосфатная прецизионная паковочная масса для шокового нагрева, специально предназначенная для литья напечатанных на 3D-принтере каркасов бюгельных протезов

- Паковочная масса VarseoVest P была специально разработана для литья каркасов бюгельных протезов, изготовленных методом 3D-печати с использованием системы автоматизированного производства (CAM). Она обеспечивает отличную припасовку и гладкую поверхность каждой отлитой конструкции.
- Превосходная текучесть обеспечивает удобную паковку изящных кламмеров и переходных краёв бюгельных протезов; длительное рабочее время, равное 6 минутам, позволяет работать с паковочной массой без спешки
- Опоки помещаются в предварительно нагретую до 800–950 °C печь уже через 20 минут после паковки – существенная экономия времени нагрева
- Благодаря высокой прочности паковочной массы опоки не трескаются и не лопаются из-за расширения пластмассы, что гарантирует надежность последующих этапов
- Паковочная масса VarseoVest P обеспечивает прочность опоки и, несмотря на это, лёгкость распаковки позволяет значительно экономить время и расход пескоструйного материала
- Четкое и понятное управление расширением с помощью специальной жидкости для замешивания BegoSol® HE гарантирует воспроизводимые результаты припасовки
- Простое применение паковочной массы VarseoVest P в сочетании со смолой VarseoWax CAD/Cast не отличается от работы с традиционными паковочными массами

#### Подробная информация об изделии

##### Физические данные

|  |                   |
|--|-------------------|
| Жидкость для замешивания                             | BegoSol® HE       |
| Рабочее время при 20 °C                              | ок. 6 мин         |
| Срок годности в закрытом пакете                      | 24 месяца         |
| <b>Характеристики материалов по DIN EN ISO 15912</b> |                   |
| Начало твердения (время по Викату)                   | ок.12 мин         |
| Прочность при сжатии [МПа]                           | ок. 5 МПа         |
| Линейное термическое расширение [%]                  | 1,0 %             |
| Текучесть [мм]                                       | 137 мм            |
| <b>Формы поставки</b>                                | <b>содержание</b> |
| VarseoVest P, 36 пакетов по 500 г                    | 18 кг             |
| VarseoVest P, 60 пакетов по 300 г                    | 18 кг             |
| VarseoVest P, 20 пакетов по 300 г                    | 6 кг              |
| В упаковках не содержится жидкость для замешивания.  |                   |
| <b>Принадлежности</b>                                | <b>содержание</b> |
| Жидкость для замешивания BegoSol® HE*                | 1 литр            |
| Жидкость для замешивания BegoSol® HE*                | 5 литров          |
| Силиконовое муфельное кольцо                         | 1                 |

\*Жидкость для замешивания BegoSol® HE неморозостойкая

DIN EN ISO 15912



## VarseoWax CAD/Cast

### Специальная смола для 3D-печати каркасов бюгельных протезов CAD/Cast® на принтере BEGO Varseo

- VarseoWax CAD/Cast выгорает безольно и тем самым создает оптимальные условия для литья бесспористых, гладких и точных конструкций
- Учитывая расширение смолы паковочная масса VarseoVest P позволяет прокаливать опоки шоковым методом и обеспечивает существенную экономию времени в процессе нагрева.
- Высокая стабильность формы напечатанных объектов обеспечивает паковку без деформации и тем самым высокую точность прилегания отлитых объектов
- Напечатанные объекты из пластмассы имеют высокую прочность в сыром состоянии, благодаря чему при немедленной дальнейшей обработке можно отказаться от светового отверждения, это означает значительную экономию времени в ходе рабочего процесса
- VarseoWax CAD/Cast как компонент системы Varseo 3D-печати гарантирует высокую надежность технологического процесса – параметры печати и рабочего процесса, разработанные специально для смолы, обеспечивают безупречные производственные процессы и всегда воспроизводимые результаты

#### Подробная информация об изделии

##### Форма поставки

| Цвет                 | опаковый желтый |          |        |       |
|----------------------|-----------------|----------|--------|-------|
|                      | содержание      | ед. изм. | кол-во | REF   |
| • VarseoWax CAD/Cast | 1,0 кг          | бутылка  | 1      | 41000 |
| • VarseoWax CAD/Cast | 0,5 кг          | бутылка  | 1      | 41020 |



## VarseoWax Tray

### Специальная смола для 3D-печати индивидуальных слепочных ложек на принтере BEGO Varseo

- Смола VarseoWax Tray резистентна к воде и растворителям
- Напечатанные объекты можно использовать с любыми слепочными материалами
- Высокая стабильность формы и прочность позволяют точное снятие оттиска у пациента без деформации
- Благодаря программному обеспечению CAD, возможно за один этап легко смоделировать в слепочной ложке необходимое количество ретенционных отверстий для фиксации слепочного материала
- Производство по технологии CAM обеспечивает равномерно закругленные края ложки – отпадает необходимость в трудоёмкой дополнительной шлифовке
- Гладкие поверхности напечатанных объектов являются основой качественной припасовки
- Подобранные и проверенные параметры печати для смолы VarseoWax Tray обеспечивают быстрое и экономичное производство слепочных ложек
- Знак CE свидетельствует о высоких стандартах качества, применяемых к каждой партии материала, и о высоком уровне биосовместимости который также подтверждён независимым институтом
- Смола VarseoWax Tray соответствует всем требованиям к медицинским изделиям 1го класса риска, согласно DIN EN ISO 10993-1, и обеспечивает соответствующий высокий уровень безопасности пациента

#### Подробная информация об изделии

##### Форма поставки

| Цвет             | опаковый синий |          |        |       |
|------------------|----------------|----------|--------|-------|
|                  | содержание     | ед. изм. | кол-во | REF   |
| • VarseoWax Tray | 1,0 кг         | Бутылка  | 1      | 41013 |
| • VarseoWax Tray | 0,5 кг         | Бутылка  | 1      | 41033 |



## VarseoWax Surgical Guide

### Специальная смола для 3D-печати хирургических шаблонов на принтере BEGO Varseo

- Отличная текучесть смолы во время печати обеспечивает высокую точность прилегания и геометрии, характеризующие важные особенности хирургических шаблонов, и позволяющие избежать травмирования пациента
- Параметры 3D-печати, согласованные специально для хирургических шаблонов обеспечивают точность формы в области направляющих гильз для свёрл и, как следствие точные отверстия, а также оптимальную точность прилегания в рамках последующей установки пациенту
- VarseoWax Surgical Guide – это очень устойчивая к химикатам смола; напечатанные объекты удобно и просто очищаются и дезинфицируются
- Особенно короткий цикл производства и малый расход материала гарантируют экономичное производство в лаборатории
- Система Varseo совместима с распространёнными системами планирования имплантатов экспортирующих STL формат, что позволяет простой перенос данных на принтер данных и производство хирургических шаблонов
- Смола VarseoWax Surgical Guide отвечает всем требованиям к медицинским изделиям 1го класса риска согласно DIN EN ISO 10993-1 и обеспечивает максимальный контролируемый уровень безопасности пациента
- Высокая степень биосовместимости обеспечивает проверенную безопасность для врача и пациента.

#### Подробная информация об изделии

##### Форма поставки

| Цвет                       | прозрачный синий | содержание | ед. изм. | кол-во | REF |
|----------------------------|------------------|------------|----------|--------|-----|
| • VarseoWax Surgical Guide | 1,0 кг           | бутылка    | 1        | 41012  |     |
| • VarseoWax Surgical Guide | 0,5 кг           | бутылка    | 1        | 41032  |     |



## VarseoWax Splint

### Специальная смола для 3D-печати шин на принтере BEGO Varseo

- Отличная текучесть смолы обеспечивает плотную поверхность и высокую ударопрочность, что гарантирует стабильность и продолжительный срок службы шины в полости рта пациента
- Гладкие поверхности напечатанных объектов обеспечивают основу для точного прилегания при незначительной необходимости доработки
- Адаптация параметров 3D-печати специально для шин позволяет быстро и экономично изготавливать шины в лаборатории
- Высокая стабильность формы упрощает обработку напечатанных объектов и позволяет дальнейшую обработку без деформации
- Высокая степень прозрачности ни в чём не уступает прозрачности шин, изготовленных методом глубокой вытяжки, и обеспечивает оптимальный контроль прилегания
- Знак CE свидетельствует о соответствии продукции высоким требованиям качества и биосовместимости, а также означает контролируемый уровень безопасности для каждого пациента

#### Подробная информация об изделии

##### Форма поставки

| Цвет               | прозрачный | содержание | ед. изм. | кол-во | REF |
|--------------------|------------|------------|----------|--------|-----|
| • VarseoWax Splint | 1,0 кг     | бутылка    | 1        | 41011  |     |
| • VarseoWax Splint | 0,5 кг     | бутылка    | 1        | 41031  |     |



### Вначале было золото

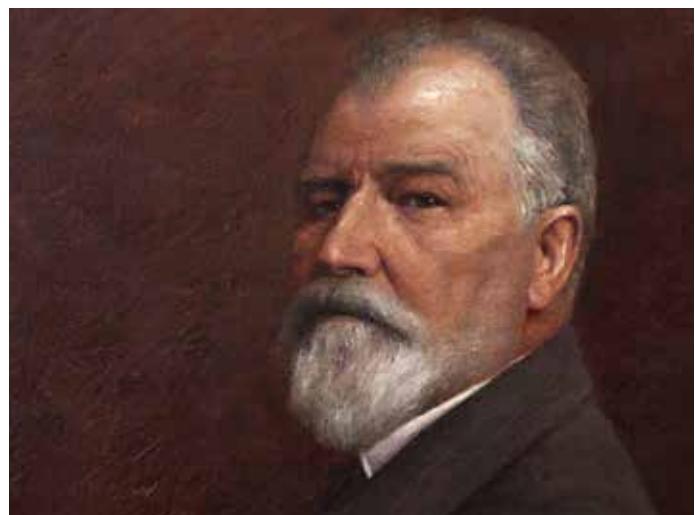
Основателями компании BEGO были две семьи: семья Гербст и семья Вайс. Небольшая фирма, производящая золотую фольгу, выросла в среднее дентальное предприятие, экспортирующее свою продукцию в большинство стран мира и имеющее филиалы и представительства на важных мировых рынках в США, Канаде, Франции, Китае и Австралии.

Фундаментом компании BEGO Bremer Goldschlägerei является основанное в 1890 небольшое ремесленное предприятие. В то время в дентальном производстве применение золота стояло на первом месте. И сегодня драгоценные сплавы играют видную роль в разнообразном ассортименте продукции компании BEGO. И в настоящее время Bio PontoStar® XL и InLloyd® 100 являются признанными на рынке и пользующимися большим спросом драгоценными сплавами. Без сомнения, золото сохранит и дальше свою значимость как высококачественный материал. Но теперь с золотом конкурируют и другие материалы. Рядом со сплавами с высоким содержанием золота, BEGO предлагает большой ассортимент сплавов из неблагородных металлов, таких как Wirobond®, Wiron®, WIRONIUM® и Wironit®. Эти сплавы хорошо сочетаются с паковочными массами и оборудованием от BEGO, что способствует их оптимальной обработке.

Компетентность компании BEGO в области зуботехнического производства базируется на 125 летнем опыте работы. Сегодня отделение Dental поставляет высококачественные, подобранные по потребностям зубного техника продукты, составляющие единую систему.

Решающими факторами для производства широкого диапазона продуктов и услуг являются компетентность, ноухау, творчески инициативный менеджмент и руководство компаний, которые осуществляют идеи, направленные в будущее. Наши деловые партнеры всегда могут быть уверены в том, что от BEGO Dental они получат широкий ассортимент самой высококачественной, эффективной в производстве, инновационной продукции. Кроме материалов для зуботехнических лабораторий выпускается разнообразное, технически высоко специализированное оборудование. Все продукты, дополняя друг друга, компонуются в единую, совершенную систему, которая позволяет выполнять любую работу как при бюгельном протезировании, так и при изготовлении коронок и мостовидных протезов.

**Доверие дороже золота.**



Почетный др. Вильгельм Гербст, дантист.  
На его идеи использовать вместо вбивания золотой пломбы  
адгезивное золото была основана наша компания.



## БЛАГОРОДНЫЕ СПЛАВЫ

Для любого показания у BEGO найдется подходящий сплав. В качестве материалов для облицовки могут использоваться любые виды керамики и композитных материалов, применяемых в зуботехнической лаборатории.

Таблицу с программой наших благородных сплавов можно скачать:

[www.bego.com/ru/service-uebersicht/downloads/](http://www.bego.com/ru/service-uebersicht/downloads/)

## Bio PontoStar® XL

- Благородный сплав с высоким содержанием золота и платины, отлично обрабатывается
- Насыщенный жёлтый цвет для эстетичных, высококачественных реставраций
- Без меди и палладия - высокостойчив к коррозии
- Светлый оксид благоприятен для эстетичной облицовки керамикой
- Биосовместимость подтверждена независимым институтом



## PontoLloyd® G

- Универсальный, особо твёрдый сплав с высоким содержанием золота - подходит для всех показаний
- Жёлтый цвет является хорошей основой для эстетичных, высококачественных реставраций
- Содержит индий, обеспечивающий надёжную облицовку керамикой
- Без меди - хорошо подходит для чувствительных пациентов
- Имеет высокую устойчивость к коррозии. Биосовместимость подтверждена независимым институтом



### Описание продукта

#### Стандартный состав в % от массы

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

#### Характеристики сплава

|  | Стандартные показатели        |
|--|-------------------------------|
| Тип (ISO 22674)*   | 4                             |
| Плотность [г/см <sup>3</sup> ]   | 18,8                          |
| Коэффициент теплового расширения [10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> ] 25–500 °C | 14,2                          |
| Коэффициент теплового расширения [10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> ] 20–600 °C | 14,4                          |
| Температура предварительного нагрева [°C]                                      | 850                           |
| Температура литья [°C]   | ~ 1270                        |
| Интервал плавления [°C]  | 1045–1100                     |
| Модуль упругости [ГПа]   | 100                           |
| Предел текучести ( $R_{p0,2}$ ) [МПа] после обжига                             | 500                           |
| Отн. удлинение при разрыве ( $A_5$ ) [%] после обжига                          | 7                             |
| Твердость по Викерсу (HV5) после обжига  | 215                           |
| Цветовой код BEGO  | желтый 5                      |
| Форма поставки   | REF                           |
| Bio PontoStar® XL  | 61140                         |
| Проволока для лазерной сварки из сплава Bio PontoStar®-XL Ø 0,35 мм            | 61167                         |
| Аксессуары   |                               |
| Припой (не содержит кадмия) до обжига  | PontoStar®-G припой (1030 °C) |
| Припой (не содержит кадмия) после обжига                                       | BEGO-GOLD припой I (810 °C)   |
| Флюс   | Minoxyd                       |

Соответствует ISO 9693-1 для металлокерамики  
ISO 22674 для использования в качестве сплава для коронковых и мостовидных протезов

### Описание продукта

#### Стандартный состав в % от массы

Au 84,1 · Pt 8,3 · Pd 4,8 · In 2,7 · Ta < 1

#### Характеристики сплава

|  | Стандартные показатели             |
|--|------------------------------------|
| Тип (ISO 22674)*   | 4                                  |
| Плотность [г/см <sup>3</sup> ]   | 18,1                               |
| Коэффициент теплового расширения [10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> ] 25–500 °C | 14,1                               |
| Коэффициент теплового расширения [10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> ] 20–600 °C | 14,3                               |
| Температура предварительного нагрева [°C]                                      | 850                                |
| Температура литья [°C]   | ~ 1370                             |
| Интервал плавления [°C]  | 1100–1230                          |
| Модуль упругости [ГПа]   | 100                                |
| Предел текучести ( $R_{p0,2}$ ) [МПа] после обжига                             | 470                                |
| Отн. удлинение при разрыве ( $A_5$ ) [%] после обжига                          | 6                                  |
| Твердость по Викерсу (HV5) после обжига  | 200                                |
| Цветовой код BEGO  | желтый 6                           |
| Форма поставки   | REF                                |
| PontoLloyd® G  | 61106                              |
| Проволока для лазерной сварки из сплава PontoLloyd®-G Ø 0,35 мм                | 61166                              |
| Аксессуары   |                                    |
| Припой (не содержит кадмия) до обжига  | PontoStar®-G припой (1030 °C)      |
| Припой (не содержит кадмия) после обжига                                       | BEGO-GOLD припой I (810 °C)        |
| Флюс   | Pre-flux U золотой припой (810 °C) |
|  | Minoxyd                            |

Соответствует ISO 9693-1 для металлокерамики  
ISO 22674 для использования в качестве сплава для коронковых и мостовидных протезов

## BegoCer® G

- Универсальный, особо твёрдый сплав, с пониженным содержанием золота, для облицовки керамикой
- Широкий спектр показаний: от коронок до супра-конструкций
- Без меди - идеален для особо чувствительных пациентов
- Имеет высокую устойчивость к коррозии.
- Биосовместимость подтверждена независимым институтом



## BegoPal® 300

- Широкий спектр показаний: от коронок до супра-конструкций
- Без меди - идеален для особо чувствительных пациентов
- Светлый оксид - облегчает подборку цветов керамики
- Содержит золото и серебро, обладает хорошей плавкостью, текучестью и способностью к пайке
- Имеет высокую устойчивость к коррозии. Биосовместимость подтверждена независимым институтом



### Описание продукта

#### Стандартный состав в % от массы

Au 51,5 · Pd 38,4 · In 8,7 · Ga 1,3 · Ru

| Характеристики сплава  | Стандартные показатели      |
|--|-----------------------------|
| Тип (ISO 22674)*   | 4                           |
| Плотность [г/см³]  | 14,3                        |
| Коэффициент теплового расширения [ $10^{-6}$ К <sup>-1</sup> ] 25–500 °C | 13,7                        |
| Коэффициент теплового расширения [ $10^{-6}$ К <sup>-1</sup> ] 20–600 °C | 13,9                        |
| Температура предварительного нагрева [°C]                                | 850                         |
| Температура литья [°C]   | ~ 1390                      |
| Интервал плавления [°C]  | 1155–1310                   |
| Модуль упругости [ГПа]   | ~ 125                       |
| Предел текучести ( $R_{p0,2}$ ) [МПа] после обжига                       | 55                          |
| Отн. удлинение при разрыве ( $A_5$ ) [%] после обжига                    | 12                          |
| Твердость по Викерсу (HV5) после обжига                                  | 230                         |
| Цветовой код BEGO  | белый 8                     |
| Форма поставки   | REF                         |
| BegoCer® G   | 61097                       |
| Проволока для лазерной сварки из сплава BegoCer® G Ø 0,35 мм             | 61164                       |
| Аксессуары   |                             |
| Припой (не содержит кадмия) до обжига                                    | BegoStar® припой (1125 °C)  |
| Припой (не содержит кадмия) после обжига                                 | BEGO-GOLD припой I (810 °C) |
| Флюс   | Minoxyd                     |

Соответствует  
ISO 9693-1 для металлокерамики  
ISO 22674 для использования в качестве сплава для коронковых и мостовидных протезов

### Описание продукта

#### Стандартный состав в % от массы

Au 6,0 · Pd 75,4 · Ag 6,2 · In 6,3 · Ga 6,0 · Ru < 1

| Характеристики сплава  | Стандартные показатели  |
|--|---|
| Тип (ISO 22674)*   | 4   |
| Плотность [г/см³]  | 11,0  |
| Коэффициент теплового расширения [ $10^{-6}$ К <sup>-1</sup> ] 25–500 °C | 13,8  |
| Коэффициент теплового расширения [ $10^{-6}$ К <sup>-1</sup> ] 20–600 °C | 14,0  |
| Температура предварительного нагрева [°C]                                | 850   |
| Температура литья [°C]   | ~ 1390  |
| Интервал плавления [°C]  | 1175–1320   |
| Модуль упругости [ГПа]   | 135   |
| Предел текучести ( $R_{p0,2}$ ) [МПа] после обжига                       | 520   |
| Отн. удлинение при разрыве ( $A_5$ ) [%] после обжига                    | 28  |
| Твердость по Викерсу (HV5) после обжига                                  | 240   |
| Цветовой код BEGO  | белый 8   |
| Форма поставки   | REF   |
| BegoPal® 300   | 61105   |
| Проволока для лазерной сварки из сплава BegoPal®-300 Ø 0,4 мм            | 61165   |
| Аксессуары   |   |
| Припой (не содержит кадмия) до обжига                                    | BegoStar® припой (1125 °C)  |
| Припой (не содержит кадмия) после обжига                                 | BEGO-GOLD припой I (810 °C)<br>Pre-flux U золотой припой (810 °C) |
| Флюс   | Minoxyd   |

Соответствует  
ISO 9693-1 для металлокерамики  
ISO 22674 для использования в качестве сплава для коронковых и мостовидных протезов

## ECO d'OR

- Благородный сплав с высоким содержанием золота и платины - превосходная обработка
- Насыщенный жёлтый цвет - хорошая предпосылка для эстетичных реставраций
- Без меди и палладия - высокоустойчив к коррозии
- Светлый оксид благоприятен для эстетичной облицовки керамикой
- Биосовместимость подтверждена независимым институтом



## BegoPal® S

- Облицовывается композитом и обычной керамикой
- Без меди - идеален для особо чувствительных пациентов
- Светлый оксид - благоприятен для эстетичной облицовки керамикой
- Биосовместимость подтверждена независимым институтом



### Описание продукта

#### Стандартный состав в % от массы

Ag 40,5 · Au 38,1 · Pd 13,0 · In 8,0 · Mn, Та каждый < 1

#### Характеристики сплава

|  | Стандартные показатели   |
|--|--|
| Тип (ISO 22674)*   | 4  |
| Плотность [г/см <sup>3</sup> ]   | 13,1   |
| Коэффициент теплового расширения [10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> ] 25–500 °C | 17,0   |
| Коэффициент теплового расширения [10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> ] 20–600 °C | 17,4   |
| Температура предварительного нагрева [°C]                                      | 700  |
| Температура литья [°C]   | ~ 1200   |
| Интервал плавления [°C]  | 975–1030   |
| Модуль упругости [ГПа]   | 114  |
| Предел текучести ( $R_{p0,2}$ ) [МПа] после обжига                             | 500  |
| Отн. удлинение при разрыве ( $A_5$ ) [%] после обжига                          | 7  |
| Твердость по Викерсу (HV5) после обжига  | 215  |
| Цветовой код BEGO  | желтый 6   |
| <b>Форма поставки</b>  | <b>REF</b>   |
| ECO d'Or   | 61112  |
| Проволока для лазерной сварки из сплава ECO d'Or Ø 0,35 мм                     | 61170  |
| <b>Аксессуары</b>  |  |
| Припой (не содержит кадмия) до обжига  | BEGO-LFC припой I (930 °C)<br>Bio PlatinLloyd® припой (870 °C) |
| Припой (не содержит кадмия) после обжига                                       | Bio PlatinLloyd® припой (710 °C)                               |
| Флюс   | Minoxyd  |

Соответствует

ISO 9693-1 для металлокерамики

ISO 22674 для использования в качестве сплава для коронковых и мостовидных протезов

### Описание продукта

#### Стандартный состав в % от массы

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

#### Характеристики сплава

|  | Стандартные показатели      |
|--|-----------------------------|
| Тип (ISO 22674)*   | 4                           |
| Плотность [г/см <sup>3</sup> ]   | 11,1                        |
| Коэффициент теплового расширения [10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> ] 25–500 °C | 14,4                        |
| Коэффициент теплового расширения [10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> ] 20–600 °C | 14,6                        |
| Температура предварительного нагрева [°C]                                      | 850                         |
| Температура литья [°C]   | ~ 1400                      |
| Интервал плавления [°C]  | 1210–1290                   |
| Модуль упругости [ГПа]   | 118                         |
| Предел текучести ( $R_{p0,2}$ ) [МПа] после обжига                             | 480                         |
| Отн. удлинение при разрыве ( $A_5$ ) [%] после обжига                          | 7                           |
| Твердость по Викерсу (HV5) после обжига  | 220                         |
| Цветовой код BEGO  | белый 8                     |
| <b>Форма поставки</b>  | <b>REF</b>                  |
| BegoPal® S   | 61086                       |
| Проволока для лазерной сварки из сплава BegoPal® 300 Ø 0,35 мм                 | 61165                       |
| <b>Аксессуары</b>  |                             |
| Припой (не содержит кадмия) до обжига  | BegoStar® припой (1125 °C)  |
| Припой (не содержит кадмия) после обжига                                       | BEGO-GOLD припой I (810 °C) |
| Флюс   | Minoxyd                     |

Соответствует

ISO 9693-1 для металлокерамики

ISO 22674 для использования в качестве сплава для коронковых и мостовидных протезов

# БЛАГОРОДНЫЕ СПЛАВЫ

## ЗОЛОТО ОТ BEGO

| Сплав  | Био-сертификат | Нормы ISO | REF | Тип по ISO 22674 | № цвето-вого кода BEGO | Состав в % от массы<br>(x = < 1 %) | Другие элементы (< 1 %) |      |      |     |     |     |              | Плотность [г/см³]   | Твердость по Викерсу (HV5) |     |     |     |
|--|----------------|-----------|-----|------------------|------------------------|------------------------------------|-------------------------|------|------|-----|-----|-----|--------------|---------------------|----------------------------|-----|-----|-----|
|  |                |           |     |                  |                        |                                    |                         |      |      |     |     |     | мягкий       | послед литья/обжига | после закалки              |     |     |     |
| <b>Сплавы для обычной керамики</b>   |                |           |     |                  |                        |                                    |                         |      |      |     |     |     |              |                     |                            |     |     |     |
| Bio PontoStar® XL ✓  | 9693-1 + 22674 | 61140     | 4   | 5                | 86,0                   | 11,5                               | —                       | —    | —    | —   | 1,6 | x   | Rh · Fe      | 18,8                | 155                        | 215 | 220 |     |
| Bio PontoStar® ✓   | 9693-1 + 22674 | 61104     | 4   | 5                | 87,0                   | 10,6                               | —                       | —    | —    | —   | 1,5 | x   | Rh · Mn · Ta | 18,8                | 160                        | 225 | 235 |     |
| PontoStar® G ✓   | 9693-1 + 22674 | 61046     | 4   | 4                | 85,6                   | 11,4                               | —                       | —    | —    | —   | —   | —   | 2,3          | Rh · Fe             | 18,0                       | 130 | 175 | 190 |
| PontoStar® H   | 9693-1 + 22674 | 61030     | 4   | 7                | 77,6                   | 18,8                               | —                       | x    | —    | —   | 2,2 | —   | Ir · Fe      | 18,5                | 150                        | 220 | 220 |     |
| PontoLloyd® G ✓  | 9693-1 + 22674 | 61106     | 4   | 6                | 84,1                   | 8,3                                | 4,8                     | —    | —    | —   | —   | —   | 2,7          | Ta                  | 18,1                       | 190 | 200 | 210 |
| PontoLloyd® P ✓  | 9693-1 + 22674 | 61087     | 4   | 8                | 77,5                   | 9,9                                | 8,9                     | 1,0  | x    | x   | —   | 1,4 | Ir · Fe      | 17,9                | 175                        | 205 | 210 |     |
| PontoLloyd® L  | 9693-1 + 22674 | 61100     | 4   | 8                | 75,0                   | —                                  | 17,9                    | 3,0  | —    | 1,5 | —   | 2,5 | Re           | 16,3                | 150                        | 205 | 220 |     |
| BegoCer® G ✓   | 9693-1 + 22674 | 61097     | 4   | 8                | 51,5                   | —                                  | 38,4                    | —    | —    | —   | —   | 8,7 | Ru · Ga 1,3  | 14,3                | 190                        | 220 | 230 |     |
| BegoStar® ✓  | 9693-1 + 22674 | 61080     | 4   | 8                | 54,0                   | —                                  | 26,5                    | 15,5 | —    | 2,4 | —   | 1,4 | Ru · Re      | 13,8                | 205                        | 225 | 230 |     |
| BegoStar® ECO ✓  | 9693-1 + 22674 | 61121     | 4   | 8                | 15,0                   | —                                  | 51,9                    | 23,0 | —    | 4,0 | —   | 6,0 | Ru           | 11,2                | 205                        | 215 | —   |     |
| BegoPal® 300 ✓   | 9693-1 + 22674 | 61105     | 4   | 8                | 6,0                    | —                                  | 75,4                    | 6,2  | —    | —   | —   | 6,3 | Ru · Ga 6,0  | 11,0                | 220                        | 240 | 260 |     |
| BegoPal® S ✓   | 9693-1 + 22674 | 61086     | 4   | 8                | —                      | —                                  | 57,5                    | 31,5 | —    | 9,0 | —   | 1,9 | Ru           | 11,1                | 210                        | 220 | 230 |     |
| <b>Сплавы для керамики с высоким расширением (низкоплавкие = LFC)</b>          |                |           |     |                  |                        |                                    |                         |      |      |     |     |     |              |                     |                            |     |     |     |
| Bio PlatinLloyd® ✓   | 9693-1 + 22674 | 61125     | 4   | 4                | 75,1                   | 7,8                                | —                       | 14,8 | —    | —   | 1,8 | —   | Rh · Mn · Mg | 16,3                | 165                        | 205 | 215 |     |
| Pontonorm (продажа только в Германии) ✓  | 9693-1 + 22674 | 61126     | 4   | 3                | 73,8                   | 9,0                                | —                       | 9,2  | 4,4  | —   | 2,0 | 1,5 | Ir           | 16,7                | 150                        | 200 | 230 |     |
| PontoRex® G ✓  | 9693-1 + 22674 | 61016     | 4   | 4                | 70,0                   | 9,4                                | —                       | 13,2 | 3,0  | —   | 2,0 | 1,9 | Ir · Rh      | 16,2                | 155                        | 200 | 220 |     |
| PlatinLloyd® KF ✓  | 9693-1 + 22674 | 61025     | 4   | 4                | 72,8                   | 2,0                                | 5,7                     | 16,1 | —    | —   | 3,0 | —   | Mn · Rh      | 15,6                | 155                        | 250 | 255 |     |
| BegoLloyd® LFC ✓   | 9693-1 + 22674 | 61116     | 4   | 5                | 62,8                   | 3,0                                | 5,7                     | 25,0 | —    | —   | 2,2 | 1,2 | Ru           | 14,6                | 150                        | 225 | 225 |     |
| AuroLloyd® KF ✓  | 9693-1 + 22674 | 61052     | 4   | 6                | 55,0                   | —                                  | 10,0                    | 29,2 | —    | 1,0 | 1,2 | 3,5 | Ru           | 13,9                | 150                        | 200 | 220 |     |
| ECO d'OR ✓   | 9693-1 + 22674 | 61112     | 4   | 6                | 38,1                   | —                                  | 13,0                    | 40,5 | —    | —   | —   | 8,0 | Mn · Ta      | 13,1                | —                          | 215 | 220 |     |
| BegoStar® LFC ✓  | 9693-1 + 22674 | 61107     | 4   | 8                | x                      | —                                  | 35,0                    | 58,9 | —    | 1,0 | 4,0 | —   | Zr · Ru      | 10,8                | 175                        | 200 | —   |     |
| <b>Сплавы для коронок и мостовидных протезов (облицовка только композитом)</b> |                |           |     |                  |                        |                                    |                         |      |      |     |     |     |              |                     |                            |     |     |     |
| InLloyd® 100 ✓   | 22674          | 61120     | 2   | 2                | 78,1                   | 3,9                                | —                       | 15,5 | —    | —   | 2,4 | —   | Ir           | 16,5                | 120                        | 150 | 150 |     |
| PlatinLloyd® 100 ✓   | 22674          | 61020     | 4   | 3                | 72,0                   | 3,5                                | —                       | 13,7 | 9,8  | —   | x   | —   | Ir           | 15,5                | 155                        | 220 | 225 |     |
| PlatinLloyd® M   | 22674          | 61009     | 4   | 4                | 70,0                   | 5,0                                | 1,0                     | 11,7 | 10,0 | —   | 1,9 | x   | Re           | 15,7                | 190                        | 270 | 285 |     |
| BegoLloyd® M   | 22674          | 61036     | 4   | 4                | 65,0                   | x                                  | 3,1                     | 19,1 | 10,0 | —   | 2,0 | x   | Ir           | 14,7                | 155                        | 235 | 240 |     |
| AuroLloyd® M   | 22674          | 61054     | 4   | 5                | 54,0                   | 1,0                                | 5,0                     | 29,0 | 8,0  | —   | 1,0 | 1,9 | Ir           | 13,5                | 190                        | 250 | 270 |     |
| Midigold   | 22674          | 61082     | 4   | 5                | 49,5                   | —                                  | 3,4                     | 35,0 | 10,0 | —   | —   | 2,0 | Ru           | 13,0                | 120                        | 235 | 245 |     |

### Типы по ISO 22674

Тип 2: Предназначается для несъемной реставрации одиночных зубов, например, коронки или вкладки с неограниченной поверхностью.

Тип 3: Предназначается для несъемной реставрации, состоящей из нескольких единиц, например, мостовидный протез, телескопические и конусные коронки, штифты

Тип 4: Предназначается для частей конструкции с небольшим сечением, которые подвергаются очень большой нагрузке. Например, съемный частичный протез, кламмеры, облицованные коронки, мостовидные протезы большой протяженности, или мостовидные протезы с небольшим сечением, балки, крепления, супраконструкции с фиксацией на имплантатах.

Согласно предписанию 93/92 EWG, благородные сплавы и припои BEGO являются медицинскими продуктами. По приложению IX они относятся к классу IIa.

# БЛАГОРОДНЫЕ СПЛАВЫ

| Предел текучести<br>(R <sub>p0,2</sub> ) [МПа] |                        | Отн. удлинение при разрыве<br>(A <sub>s</sub> ) [%] |        | Модуль упругости<br>около<br>[ГПа] | Интервал плавления<br>[°C] | Температура литья ~<br>[°C] | Температура предварительного нагрева<br>[°C] | Коэффициент расширения<br>25-500 °C<br>(20-600 °C)<br>[10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> ] | Обжиг для оксидирования | Лазерная сварка/<br>однородный дополнительный материал имеется в наличии | Припой<br>• до обжига<br>■ после обжига |   |
|--|------------------------|---|--------|------------------------------------|----------------------------|-----------------------------|--|---|-------------------------|--|---|---|
| мягкий   | после литья/<br>обжига | после закалки                                       | мягкий | после литья/<br>обжига             | после закалки              |                             |  |   | °C                      | мин. под вакуумом  |   |   |
| 330  | 500                    | 510   | 18     | 7                                  | 6                          | 100                         | 1045-1100                                    | 1270  | 850                     | 14,2 (14,4)  | 900 5 ✓ ✓                               | • PontoStar® G припой 1030°C<br>■ BEGO-GOLD припой I 810°C                                  |
| 380  | 550                    | 560   | 11     | 8                                  | 6                          | 100                         | 1040-1150                                    | 1270  | 850                     | 14,2 (14,4)  | 950 10 – ✓                              | • PontoStar® G припой 1030°C<br>■ BEGO-GOLD припой I 810°C                                  |
| 225  | 430                    | 460   | 13     | 9                                  | 8                          | 92                          | 1055-1140                                    | 1320  | 850                     | 14,4 (14,6)  | 950 1 – ✓                               | • PontoStar® G припой 1030°C<br>■ BEGO-GOLD припой I 810°C                                  |
| 380  | 520                    | 520   | 10     | 6                                  | 6                          | 115                         | 1080-1180                                    | 1320  | 850                     | 13,8 (14,0)  | 950 10 – Проволока PontoStar® G         | • PontoStar® G припой 1030°C<br>■ BEGO-GOLD припой I 810°C                                  |
| 430  | 470                    | 495   | 10     | 6                                  | 3                          | 100                         | 1100-1230                                    | 1370  | 850                     | 14,1 (14,3)  | 960 10 – ✓                              | • PontoStar® G припой 1030°C<br>■ BEGO-GOLD припой I 810°C                                  |
| 470  | 490                    | 500   | 7      | 5                                  | 4                          | 110                         | 1145-1215                                    | 1380  | 850                     | 13,8 (14,0)  | 960 10 – ✓                              | • PontoLoyd® припой 1120°C<br>■ BEGO-GOLD припой I 810°C                                    |
| 350  | 530                    | 560   | 26     | 8                                  | 6                          | 110                         | 1150-1240                                    | 1430  | 850                     | 14,1 (14,3)  | 960 10 – ✓                              | • PontoLoyd® припой 1120°C<br>■ BEGO-GOLD припой I 810°C                                    |
| 475  | 520                    | 550   | 19     | 16                                 | 12                         | 125                         | 1155-1310                                    | 1450  | 850                     | 13,7 (13,9)  | 960 2-3 – ✓                             | • BegoStar® припой 1125°C<br>■ BEGO-GOLD припой I 810°C                                     |
| 460  | 510                    | 530   | 21     | 15                                 | 13                         | 113                         | 1230-1280                                    | 1420  | 850                     | 14,0 (14,2)  | 960 10 – Проволока BegoCer® G           | • BegoStar® припой 1125°C<br>■ BEGO-GOLD припой I 810°C                                     |
| 360  | 440                    | –   | 35     | 22                                 | –                          | 135                         | 1250-1310                                    | 1430  | 850                     | 14,2 (14,5)  | 960 2-3 – ✓                             | • BegoStar® припой 1125°C<br>■ BEGO-GOLD припой I 810°C                                     |
| 450  | 520                    | 540   | 30     | 28                                 | 25                         | 135                         | 1175-1320                                    | 1390  | 850                     | 13,8 (14,0)  | 960 2-3 – ✓                             | • BegoStar® припой 1125°C<br>■ BEGO-GOLD припой I 810°C                                     |
| 400  | 480                    | 520   | 10     | 7                                  | 6                          | 118                         | 1210-1290                                    | 1400  | 850                     | 14,4 (14,6)  | 960 10 – Проволока BegoPal® 300         | • BegoStar® припой 1125°C<br>■ BEGO-GOLD припой I 810°C                                     |
| 330  | 490                    | 520   | 10     | 6                                  | 5                          | 120                         | 990-1065                                     | 1250  | 700                     | 16,0 (16,2)  | 780 10 – ✓                              | • BEGO-LFC припой 930°C<br>• BioPlatinLloyd® припой 870°C<br>■ BioPlatinLloyd® припой 710°C |
| –  | 480                    | 500   | –      | 12                                 | 6                          | 105                         | 900-990                                      | 1150  | 700                     | 16,5 (16,8)  | 780 5 ✓ ✓                               | • PontoRex® припой 880°C<br>■ PontoRex® припой 710°C  |
| 310  | 440                    | 450   | 16     | 11                                 | 9                          | 100                         | 910-995                                      | 1150  | 700                     | 16,1 (16,3)  | 800 10 – ✓                              | • PontoRex® припой 880°C<br>■ PontoRex® припой 710°C  |
| 330  | 580                    | 600   | 18     | 6                                  | 4                          | 120                         | 980-1070                                     | 1200  | 750                     | 16,2 (16,4)  | 800 10 – ✓                              | • BEGO-LFC припой 930°C<br>• PontoRex® припой 880°C<br>■ PontoRex® припой 710°C             |
| 330  | 575                    | 575   | 23     | 13                                 | 6                          | 105                         | 985-1060                                     | 1250  | 700                     | 16,4 (16,9)  | 800 5 ✓ Проволока PlatinLloyd® M        | • BEGO-LFC припой 930°C<br>• BioPlatinLloyd® припой 870°C<br>■ BioPlatinLloyd® припой 710°C |
| 315  | 480                    | 520   | 18     | 7                                  | 6                          | 106                         | 950-1060                                     | 1230  | 700                     | 17,1 (17,3)  | 800 10 – ✓                              | • PontoRex® припой 880°C<br>■ PontoRex® припой 710°C  |
| –  | 500                    | 565   | –      | 7                                  | 8                          | 114                         | 975-1030                                     | 1200  | 700                     | 17,0 (17,4)  | 800 5 – ✓                               | • BEGO-LFC припой 930°C<br>• BioPlatinLloyd® припой 870°C<br>■ BioPlatinLloyd® припой 710°C |
| –  | 400                    | –   | –      | 12                                 | –                          | 113                         | 1080-1150                                    | 1300  | 700                     | 16,6 (16,8)  | 780 10 – Проволока ECO d'OR             | • BEGO-LFC припой 930°C<br>• PontoRex® припой 880°C<br>■ PontoRex® припой 710°C             |
| 200  | 245                    | 245   | 26     | 12                                 | 12                         | 90                          | 935-1005                                     | 1200  | 700                     | –  | – – – – ✓                               | BEGO-GOLD припой I 810°C<br>BEGO-GOLD припой II 765°C<br>Pre-flux U золотой припой 810°C    |
| 340  | 500                    | 510   | 40     | 15                                 | 14                         | 95                          | 900-940                                      | 1050  | 700                     | –  | – – – – ✓                               | BEGO-GOLD припой I 810°C<br>BEGO-GOLD припой II 765°C<br>Pre-flux U золотой припой 810°C    |
| 440  | 650                    | 690   | 25     | 11                                 | 8                          | 98                          | 880-940                                      | 1020  | 700                     | –  | – – – – ✓                               | BEGO-GOLD припой I 810°C<br>BEGO-GOLD припой II 765°C<br>Pre-flux U золотой припой 810°C    |
| 350  | 560                    | 570   | 50     | 23                                 | 21                         | 102                         | 860-940                                      | 1050  | 700                     | –  | – – – – Проволока PlatinLloyd® M        | BEGO-GOLD припой I 810°C<br>BEGO-GOLD припой II 765°C<br>Pre-flux U золотой припой 810°C    |
| 350  | 455                    | 460   | 12     | 6                                  | 4                          | 107                         | 860-920                                      | 1100  | 700                     | –  | – – – – Проволока PlatinLloyd® M        | BEGO-GOLD припой I 810°C<br>BEGO-GOLD припой II 765°C<br>Pre-flux U золотой припой 810°C    |
| 225  | 620                    | 650   | 15     | 5                                  | 3                          | 93                          | 830-920                                      | 1030  | 700                     | –  | – – – – Проволока ECO d'OR              | BEGO-GOLD припой I 810°C<br>BEGO-GOLD припой II 765°C<br>Pre-flux U золотой припой 810°C    |

Приведенные данные являются ориентировочными. Возможны изменения



#### Цветовой код BEGO-GOLD

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

## ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ



## ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

Прекрасно зарекомендовавшие себя материалы и технологии являются надёжной основой для точной посадки конструкций и отличных результатов зуботехнических работ.

# ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

## Продувочное сопло

- Продувочное сопло из прочной твёрдой резины. Проверенный временем вспомогательный инструмент для охлаждения и продувки моделей

### Описание продукта

| Форма поставки    | ед. изм. | кол-во | REF   |
|-------------------|----------|--------|-------|
| Продувочное сопло | шт.      | 1      | 21700 |



## Набор измерительных инструментов по Нею

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

### Описание продукта

| Объем поставки  | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|----------|--------|-------|
| Набор измерительных инструментов, хвостовик Ø 3 мм;<br>1 упак. состоит из инструментов для измерения поднутрений: |          |        | 22160 |
| ① 0,25 мм   | шт.      | 1      | 22145 |
| ② 0,50 мм   | шт.      | 1      | 22146 |
| ③ 0,75 мм   | шт.      | 1      | 22147 |
| ④ Поисковый штифт   | шт.      | 1      | 22148 |
| ⑤ Восковой скребок  | шт.      | 1      | 22149 |
| ⑥ Держатель   | шт.      | 1      | 22163 |
| Графитовые стержни  | упак.    | 1      | 22150 |



1 2 3 4 5 6

## Формирователи основания модели

- Без шлифовки получается гладкая, чистая поверхность основания модели
- Предлагается в двух размерах: для нижней и для верхней челюсти

### Описание продукта

| Формы поставки  | Содержание | Размеры<br>Ш x В x Г (мм) | Ед. изм. | Кол-во | REF   |
|---|------------|---------------------------|----------|--------|-------|
| U1, маленькие   | 5 шт.      | 80 x 15 x 57              | набор    | 1      | 52641 |
| U2, большие   | 5 шт.      | 90 x 15 x 66              | набор    | 1      | 52642 |
| O1, маленькие   | 5 шт.      | 80 x 15 x 57              | набор    | 1      | 52661 |
| O2, большие   | 5 шт.      | 88 x 15 x 64              | набор    | 1      | 52671 |
| Сортированный набор<br>(U1, U2, O1, O2<br>1 шт. каждого наименования) | 4 шт.      | см. выше                  | упак.    | 1      | 52630 |



## ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

### BegoStone plus сверхтвёрдый гипс

- Проверенный временем высококачественный сверхтвёрдый гипс 4 класса для изготовления моделей под вкладки, коронки, мостовидные и бюгельные протезы и технологии CAD/CAM
- Высокая точность передачи формы со всеми известными дублирующими материалами
- Гипс не образует комков и сразу готов для работы
- Отличная текучесть гипса Bego Stone проявляется уже при лёгкой вибрации и позволяет избежать образования пузырьков при заливке любых оттисков
- Продолжительность рабочего времени – 5 минут, что благоприятно для работы
- Возможно чёткое сканирование и распознавание мелких деталей и границ препарирования благодаря цвету слоновой кости 35
- Очень гладкая поверхность моделей, высокая прочность на истирание при идеальном коэффициенте линейного расширения 0,09 %. Оптимальные предпосылки для прецизионных дентальных реставраций
- Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и разрыв надёжно предохраняет зубы и штампики от поломок
- Каждая партия Bego Stone plus контролируется на неизменность компонентов, что обеспечивает постоянную воспроизводимость результатов

#### Описание продукта

##### Физические данные

| Цвет   | слоновая кость |          |        |       |
|--|----------------|----------|--------|-------|
| Время впитывания                               | 15 секунд      |          |        |       |
| Рабочее время при 20 °C                        | ~ 5 минут      |          |        |       |
| Начало твердения (тест Vicat)                  | ~ 10 минут     |          |        |       |
| Прочность на сжатие через 1 час [МПа]          | 60             |          |        |       |
| Предел прочности на разрыв через 24 часа [МПа] | 12             |          |        |       |
| Расширение при твердении [%]                   | 0,09           |          |        |       |
| Время твердения                                | ~ 30 минут     |          |        |       |
| Твердость через 1 час [МПа]                    | ~ 220          |          |        |       |
| Формы поставки                                 | содержание     | ед. изм. | кол-во | REF   |
| BegoStone plus                                 | 5 кг           | ведро    | 1      | 54812 |
| BegoStone plus                                 | 12 кг          | ведро    | 1      | 54811 |

Подробная информация по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

Возможно  
сканирова-  
ние!



DIN EN ISO 6873

### Iso 8

### изолирующая жидкость для работы с пластмассой

- ISO 8 надёжно изолирует гипс от пластмассы и способствует чистой и легкой сепарации

#### Описание продукта

| Форма поставки | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|----------------|------------|----------|--------|-------|
| Iso 8          | 1 литр     | бутылка  | 1      | 52700 |



## ДУБЛИРОВАНИЕ И ТВЕРДЕНИЕ



## ДУБЛИРОВАНИЕ И ТВЕРДЕНИЕ

Точно выполненная дубликат – модель является важной предпосылкой для точности посадки будущего протеза.

BEGO предлагает совершенную, ориентированную на практику систему: гели и силиконы, верно воспроизводящие форму, хорошо зарекомендовавшие себя дублировочные кюветы, а также современные аппараты для работы с ними.

**Gelovit 200****Микропроцессорный аппарат  
для высококачественного дублирования**

- Безщеточный мотор с программным управлением обладает большей надежностью и намного более долгим сроком службы, чем обычные моторы
- Отвечающее современным требованиям программное управление подчеркивает надежность прибора в долгосрочной эксплуатации
- Инновационная концепция приготовления геля с настройкой температуры эффективно предупреждает образование комков и гарантирует быстрое приготовление без подогревания
- Прецизионное нагревание эффективно предупреждает появление отложений и закупорку сопла, не нарушая при этом гомогенности геля
- Третья ступень нагревания минимизирует тепловую усадку геля, что обеспечивает оптимальные результаты передачи формы
- Можно запрограммировать время готовности геля, что оптимизирует рабочий процесс
- Количество желаемых циклов плавления может задаваться индивидуально. Это гарантирует постоянное качество результатов дублирования
- Рациональный дизайн дисплея позволяет получать информацию обо всех параметрах и легко, и быстро задействовать все важные функции

**Описание продукта****Технические данные**

|                                  |                     |                 |               |
|----------------------------------|---------------------|-----------------|---------------|
| Высота                           | 565 мм              |                 |               |
| Ширина                           | 310 мм              |                 |               |
| Глубина                          | 355 мм              |                 |               |
| Напряжение                       | 230 В, 50/60 Гц     |                 |               |
| Спец. напряжение                 | 100–240 В, 50/60 Гц |                 |               |
| Потребляемая мощность 230 В      | 900 Вт              |                 |               |
| Вместимость                      | 3–6 кг              |                 |               |
| Вес                              | 21 кг               |                 |               |
| <b>Форма поставки</b>            |                     | <b>ед. изм.</b> | <b>кол-во</b> |
| Gelovit 200, 230 В, 50/60 Гц     |                     | шт.             | 1             |
| <b>Аксессуары</b>                | <b>содержание</b>   | <b>ед. изм.</b> | <b>REF</b>    |
| WiroGel® M дублирующий материал  | 6 кг                | ведро           | 1             |
| Castogel® дублирующий материал   | 6 кг                | ведро           | 1             |
| Wirodouble® дублирующий материал | 6 кг                | ведро           | 1             |
| Дублировочная комби-куветта      |                     | шт.             | 1             |
|                                  |                     |                 | 52090         |

Подробная информация по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

**Заказывайте  
сразу вместе:  
Описание подходя-  
щего геля на следу-  
ющей странице**



Дублировочный гель

## ДУБЛИРОВАНИЕ И ТВЕРДЕНИЕ

### WiroGel® M

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

- Универсальность применения: для всех фосфатных паковочных масс и гипсов 4-го типа, а также для технологии литьевой пластмассы
- Очень высокая точность воспроизведения формы; гладкая поверхность гарантирует надёжность работы и отвечает самым высоким требованиям
- 15 циклов плавления, очень хорошее соотношение цены и качества. Можно расплавлять в микроволновой печи без потери качества и точности передачи формы
- Дублирование с помощью WiroGel® M, включая стоимость аппарата для дублирования, в пять раз дешевле дублирования силиконом
- Цвет материала оптимизирует контраст, что даёт большую уверенность в процессе работы

#### Описание продукта

| Формы поставки             | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|----------------------------|------------|----------|--------|-------|
| WiroGel® M                 | 6 кг       | ведро    | 1      | 54351 |
| WiroGel® M                 | 10 кг      | ведро    | 1      | 54354 |
| Аксессуары                 |            | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Дублировочная комби-кувета |            | шт.      | 1      | 52090 |



Подробная информация по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

Заказывайте  
сразу вместе



#### Wirovest® или WiroFast

Оптимально согласованные друг с другом компоненты системы - это простота и высокая надёжность в применении (паковочные массы для бюгельного протезирования на (стр. 40 и 42)

### WiroGel® C

#### Обратимый натуральный гель для дублирования на основе агар-агара для изготовления моделей из паковочных масс, гипса и для технологии литьевой пластмассы

- Универсальность применения: для всех фосфатных паковочных масс и гипсов 4-го типа, а также для технологии литьевой пластмассы
- Сокращенное время затвердевания благодаря охлаждению в холодильнике или в холодной водяной ванне
- Очень высокая точность воспроизведения формы; гладкая поверхность модели гарантирует надежность работы и отвечает самым высоким требованиям точности
- Натуральный гель для оптимальной надёжности процесса в особенности при работе с белым или светлым гипсом
- До 12 циклов плавления гарантируют очень хорошее соотношение затрат и эффективности без ухудшения качества и точности
- WiroGel® C можно расплавлять в микроволновой печи
- Разлагается биологическим путем

#### Описание продукта

| Формы поставки             | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|----------------------------|------------|----------|--------|-------|
| WiroGel® C                 | 6 кг       | ведро    | 1      | 54870 |
| WiroGel® C                 | 10 кг      | ведро    | 1      | 54871 |
| Аксессуар                  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Дублировочная комби-кувета |            | комплект | 1      | 52090 |



## ДУБЛИРОВАНИЕ И ТВЕРДЕНИЕ

### Castogel® или Castogel® mint

#### специальный дублировочный гель многократного использования

- Дублировочный гель для самых высоких требований. Используется для наиболее сложных конструкций бюгельных протезов, комбинированных работ и технологии литьевой пластмассы
- Удобен в работе, высокая точность воспроизведения мелких деталей, высокоэластичный, прочный на разрыв. Всё это обеспечит Вам надёжность результатов прецизионной работы
- Gastrogel mint дополнительно имеет запах мяты
- Экономичен в работе, благодаря многократному применению
- Экологически безопасен, т.к. полностью разлагается в биологической среде

#### Описание продукта

| Формы поставки | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|----------------|------------|----------|--------|-------|
| Castogel®      | 6 кг       | ведро    | 1      | 52052 |
| Castogel® mint | 10 кг      | ведро    | 1      | 52049 |



### Wirodouble®

#### дублировочный гель многократного использования

- Проверенный временем дублировочный гель для фосфатных и силикатных паковочных масс
- Высокий стандарт качества гарантирует многоразовое использование и обеспечивает надёжность и экономность в работе

#### Описание продукта

| Форма поставки | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|----------------|------------|----------|--------|-------|
| Wirodouble®    | 6 кг       | ведро    | 1      | 52050 |



### Дублировочные комби - кюветы для бюгельного протезирования

#### Комби-кувета для дублирования

- Низкий уровень термической проводимости пластмассы гарантирует охлаждение дублирующей массы без напряжения
- Два клиновидных углубления в крышке кюветы удерживают форму от вращения и обеспечивают соответствующий возврат формы в кювету
- Дублировочные комби-куветы соответствуют нашим муфельным кольцам

#### Описание продукта

| Форма поставки  | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|----------|--------|-------|
| Дублировочная комби-кувета, крышка с клиновидным углублением, цоколь-основание и 2 цоколя для формы (2 размера) | шт.      | 1      | 52090 |



## ДУБЛИРОВАНИЕ И ТВЕРДЕНИЕ

### Wirosil® – силикон для дублирования

- Wirosil® – это двухкомпонентный силикон дополнительного отверждения, чрезвычайно точно воспроизводящий мастер-модели, благодаря своей устойчивости к деформации
- Wirosil® силиконовая дублирующая система с экономной кюветой и стабилизирующей вставкой облегчает работу и обеспечивает надежность без потери материала
- Идеален для дублирования при фрезерных и комбинированных работах. Пропорции замешивания 1:1

#### Описание продукта

##### Физические данные

|   |             |
|---|-------------|
| • Рабочее время                                 | ~ 5 минут   |
| • Время отвердения (22 °C)                      | 30–40 минут |
| • Время смешивания                              | 30 с        |
| • Твердость по Шору (1 ч.)                      | 17          |
| • Возврат в исходное состояние после деформации | 99,7 %      |
| • Усадка (DIN 14356)                            | 0,03 %      |

| Форма поставки   | содержание | ед. изм. | кол-во   | REF   |
|--|------------|----------|----------|-------|
| Основной набор: 1 бутылка = Wirosil® 1+2, каждая 1 кг, 1 стакан для смешивания и измерения, 1 шпатель, 1 кювета для дублирования малая, 1 кювета для дублирования большая, 1 бутылочка-спрей Aurofilm, 1 бутылочка-спрей Durofluid, 1 инструкция по применению |            | шт.      | 1        | 52000 |
| Экономная упаковка Wirosil® 1 + 2  | 2 x 1 кг   | бутылка  | 1 каждый | 52001 |
| Большая упаковка Wirosil® 1 + 2  | 2 x 10 кг  | канистра | 1 каждый | 51995 |



### Wirosil®plus – силикон для дублирования

- Великолепная устойчивость к деформации обеспечивает чрезвычайно точное изготовление дубликат-моделей
- Силикон с пропорцией смешивания 1:1 как для ручной обработки, так и для применения в дозаторе
- Wirosil®plus со временем твердения всего за 10 мин – специально для всех зуботехнических работ, требующих быстроты в сочетании с точностью
- Жидкотекучая консистенция и оптимальный эффект памяти формы обеспечивают отличное качество слепка с фрезерованных поверхностей при комбинированных работах

#### Описание продукта

##### Физические данные

|   |              |
|---|--------------|
| • Рабочее время                                 | 3 минут 30 с |
| • Время отвердения (22 °C)                      | 10–12 минут  |
| • Время смешивания                              | 30 с         |
| • Твердость по Шору (1 ч.)                      | 20           |
| • Возврат в исходное состояние после деформации | 99,8 %       |
| • Усадка (DIN 14356)                            | 0,01 %       |

| Форма поставки | содержание | ед. изм. | кол-во   | REF   |
|----------------|------------|----------|----------|-------|
| • Wirosil®plus | 2 x 1 кг   | бутылка  | 1 каждый | 54854 |



#### Аксессуары

|                               | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|-------------------------------|------------|----------|--------|-------|
| Wirosil® Набор для смешивания |            | комплект | 1      | 52004 |
| Aurofilm (бутылочка-спрей)    | 100 мл     | шт.      | 1      | 52019 |
| Durofluid (бутылочка-спрей)   | 100 мл     | шт.      | 1      | 52008 |

#### Заказывайте сразу вместе

Wiropplus® S или Wirofine  
оптимально согласованные друг с другом компоненты системы - простота и высокая надёжность в применении помогают получить высококачественных результатов (стр. 43 и 39)



### Wirosil® – система кювет для дублирования

- Эта система отличается точным воспроизведением, экономией материала, устойчивостью к деформации и простотой в работе
- Состоит из:
  - Основания для фиксации модели
  - Манжеты оптимальной формы для моделей верхней и нижней челюстей
  - Стабилизационного кольца для точности после извлечения мастер-модели
  - Трёх сменных небных вставок, которые существенно способствуют точности репродукции и позволяют очень экономно расходовать силикон за счет гибкости установки формы

#### Описание продукта

| Формы поставки   | ед. изм. | кол-во | REF   |
|--|----------|--------|-------|
| Wirosil® система кювет для дублирования, вкл. стабилизационное кольцо и 3 небные вставки |          |        |       |
| малая кювета   | набор    | 1      | 52072 |
| большая кювета   | набор    | 1      | 52083 |
| <b>Принадлежности</b>  |          |        |       |
| Стабилизационное кольцо и 3 небные вставки:  |          |        |       |
| для малой кюветы   | шт.      | 1      | 52079 |
| для большой кюветы   | шт.      | 1      | 52084 |



### Durol E – экологически чистый отвердитель

- Погружной отвердитель Durol E не содержит растворителей и поэтому экологически совершенно безопасен. При высыхании почти не возникает запаха, т.к. отсутствует растворитель
- Загрязнения легко удаляются водой
- Температура сушки 150 °C, что позволяет экономить 25 % времени и затрат на электроэнергию

#### Описание продукта

| Форма поставки                                    | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Durol E экологически чистый погружной отвердитель | 1 литр     | бутылка  | 1      | 52148 |



### Durol / Durofluid – отвердители

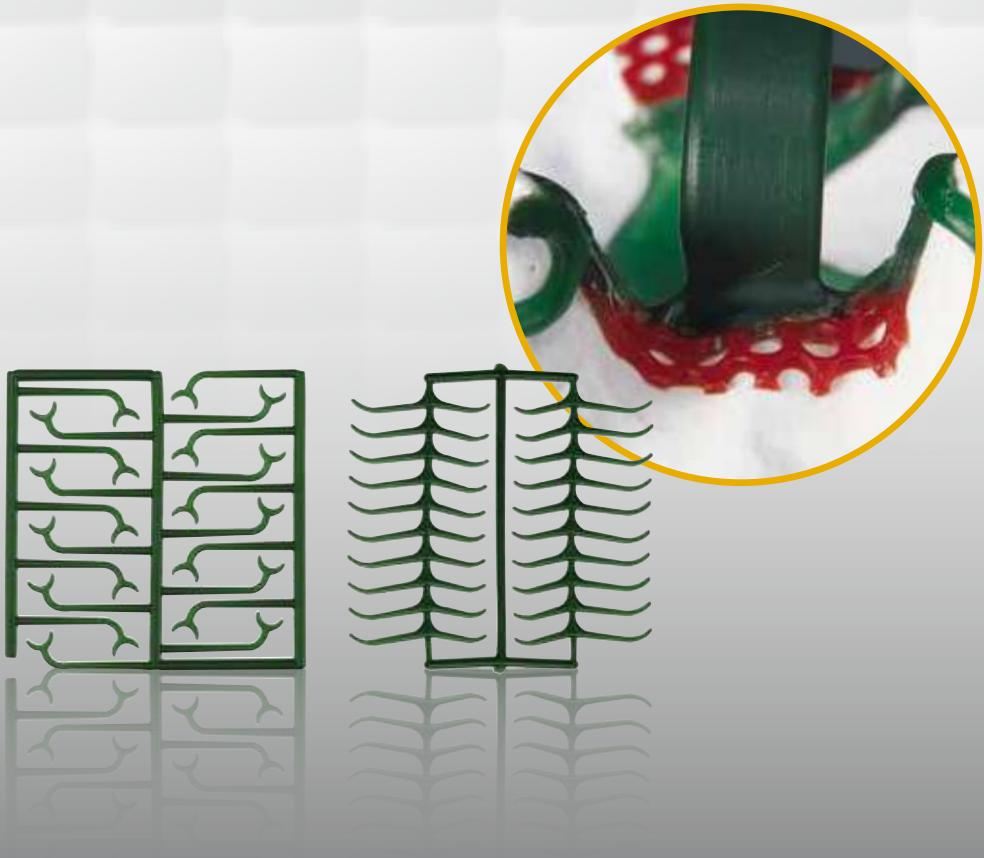
- Отвердители Durol и Durofluid для моделей из паковочной массы используются в холодном виде и при затвердении очень хорошо впитываются в поверхность дубликат-модели, которая становится твердой и гладкой
- Durol: Рекомендуемая температура сушки для дубликат-модели составляет 250 °C
- Durofluid: Для улучшения адгезии восковой композиции, модели из паковочной массы изготовленные в силиконовой форме можно просушить при температуре ок. 70 °C–100 °C в течение 10 мин. Затем модели из паковочной массы равномерно покрываются тонким слоем Durofluid

#### Описание продукта

| Формы поставки                                  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Durol погружной отвердитель                     | 1 литр     | бутылка  | 1      | 52111 |
| Durofluid спрей для моделей (1 бутылочка-спрей) | 100 мл     | шт.      | 1      | 52008 |



## МОДЕЛИРОВАНИЕ



## МОДЕЛИРОВАНИЕ

Ваша моделировка – это Ваш почерк при выполнении зуботехнических работ. Тщательно подобранные восковые компоненты помогут Вам на пути создания безупречной моделировки. Частично используя заводские профили, Вы сможете работать быстрее и с большей точностью.

## Подготовительный воск для техники бюгельного протезирования

- Подготовительный воск от BEGO отличается высокой податливостью. Он легко адаптируется на модели и плотно удерживается на ней, поэтому нет необходимости дополнительно использовать клей для воска
- Воск прекрасно сохраняет форму и прилегание по краям. Температура твердения около 70 °C. Он также стабилен при температуре дублирующего геля до 55 °C.
- После дублирования воск легко удаляется с мастер-модели, что значительно облегчает работу

| Описание продукта   |            |          |        |       |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Форма поставки  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Подготовительный воск, цвет: красный,<br>Размер пластины: 17,5 x 8 см |            |          |        |       |
| 0,5 мм  | 15 пластин | упак.    | 1      | 40036 |
| 0,6 мм  | 15 пластин | упак.    | 1      | 40037 |
| 0,7 мм  | 15 пластин | упак.    | 1      | 40038 |



## Воск для устранения поднутрений соответствует по своим свойствам специфическим требованиям бюгельного протезирования

- Этот воск был разработан для устранения поднутрений, создания уступов для кламмеров и разгрузки критических областей модели
- Воск для устраниния поднутрений легко скоблится и режется. Воск - твёрдый, что позволяет чётко воспроизвести контуры уступов на дубликат-моделях для накладки профилей кламмеров
- Воск легко удаляется с мастер-модели при температуре 90 °C. Температура твердения около 68 °C, температура плавления 80–85 °C гарантируют надёжность и устойчивость к высоким температурам во время дублирования

| Описание продукта                               |            |          |        |       |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Форма поставки                                  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Воск для устранения поднутрений, розового цвета | 70 г       | банка    | 1      | 40032 |



## Гладкий воск для литья

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

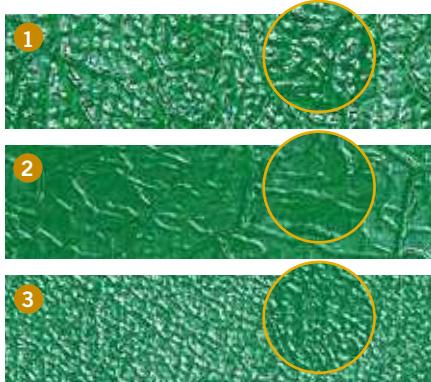
| Описание продукта  |            |          |        |       |
|--|------------|----------|--------|-------|
| Формы поставки   | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Гладкий воск для литья, цвет: зеленый,<br>Размер пластины: 17,5 x 8 см |            |          |        |       |
| 0,25 мм  | 15 пластин | упак.    | 1      | 40091 |
| 0,3 мм   | 15 пластин | упак.    | 1      | 40092 |
| 0,4 мм   | 15 пластин | упак.    | 1      | 40093 |
| 0,5 мм   | 15 пластин | упак.    | 1      | 40094 |
| 0,6 мм   | 15 пластин | упак.    | 1      | 40095 |



## Рубчатый воск для литья

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

| Описание продукта  |                     |                    |        |  |
|--|---------------------|--------------------|--------|--|
| Формы поставки   | содержание          | ед. изм.           | кол-во |  |
| REF  | REF                 | REF                |        |  |
| Рубчатый воск для литья,<br>цвет: зеленый,<br>Размер пластины: 15 x 7,5 см | 15 пластин          | упак.              | 1      |  |
| 1 грубый<br>рельеф   | 2 средний<br>рельеф | 3 мелкий<br>рельеф |        |  |
| 0,35 мм  | 40160               | 40192              | 40210  |  |
| 0,4 мм   | 40170               | 40193              | 40220  |  |
| 0,5 мм   | 40180               | 40194              | 40230  |  |
| 0,6 мм   | 40190               | 40195              | 40240  |  |



## Восковые профили

- Восковые профили различной формы облегчают моделирование по индивидуальным показаниям
- Восковые профили от BEGO легко принимают желаемую форму, хорошо фиксируются и удерживаются на модели
- Рецептура воска подобрана специально для высокой стабильности профилей, что отлично предохраняет их от нежелательной деформации во время работы

| Описание продукта   |            |          |        |       |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Формы поставки  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Восковые профили, цвет: зеленый, длина 17 см                    |            |          |        |       |
| ● 0,8 мм ограничивающая проволока                               | 30 г       | упак.    | 1      | 40261 |
| ● 1,0 мм ограничивающая проволока                               | 40 г       | упак.    | 1      | 40263 |
| ● 1,35 мм литейный канал  | 50 г       | упак.    | 1      | 40301 |
| ● 1,6 x 4,0 мм подъязычная дуга, нижняя челюсть                 | 75 г       | упак.    | 1      | 40421 |
| ● 2,0 x 4,0 мм подъязычная дуга, нижняя челюсть                 | 85 г       | упак.    | 1      | 40422 |
| ● 1,15 x 1,75 мм кламмеры, непрерывные кламмеры                 | 50 г       | упак.    | 1      | 40441 |
| ● 2,0 x 4,5 мм литейные профили, верхняя челюсть (малые базисы) | 90 г       | упак.    | 1      | 40462 |
| ● 2,0 x 6,5 мм литейные профили, верхняя челюсть                | 125 г      | упак.    | 1      | 40461 |



### Плоские литейные профили идеально подходят для литья базисов верхней челюсти

- Планирование и определение правильного размера литниковых каналов так же важно, как и точное моделирование
- Плоские профили хорошо зарекомендовали себя для поперечных, подковообразных и обширных дуг

#### Совет:

- Восковые профили для литниковых каналов 2,0 x 6,5 мм, для моделировок обширных протезов верхней челюсти
- Восковые профили 2,0 x 4,5 мм для изящных работ на верхней челюсти

## Ассортимент восковых профилей

- Ассортимент восковых профилей от BEGO поставляется, в удобной упаковке, с набором самых ходовых форм для моделирования
- Воск имеет среднюю твёрдость

| Описание продукта  |          |        |       |  |
|--|----------|--------|-------|--|
| Формы поставки   | ед. изм. | кол-во | REF   |  |
| Ассортимент восковых профилей, цвет: зеленый, длина 17 см  | упак.    | 1      | 40250 |  |
| ● 0,8 мм ограничивающая проволока = 6 г                    |          |        |       |  |
| ● 1,35 мм литейные каналы = 10 г                           |          |        |       |  |
| ● 2,0 x 4,0 мм подъязычная дуга, нижняя челюсть = 17 г     |          |        |       |  |
| ● 2,0 x 6,5 мм плоские литники, верхняя челюсть = 2 x 25 г |          |        |       |  |
| ● 1,15 x 1,75 мм кламмеры, непрерывные = 10 г              |          |        |       |  |



### Восковые анатомические профили для моделирования подъязычной дуги на нижней челюсти

- Бюгель на нижней челюсти, выполненный с помощью анатомического воскового профиля, имеющего закругленный верхний край и форму, вогнутую в сторону языка, хорошо воспринимается пациентами
- Совет:** Для предотвращения заболевания пародонта необходимо соблюдать минимальное расстояние в 4 мм между верхним краем дуги и маргинальным пародонтом

#### Описание продукта

| Форма поставки  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Восковые анатомические профили, цвет: зеленый, длина: 17 см | 15 шт.     | упак.    | 1      | 40075 |



### Стартовый набор восков для моделирования для бюгельного протезирования

- Начальный набор моделировочного воска для бюгельного протезирования содержит наиболее ходовые восковые шаблоны и профили. Идеально подходит для начинающих или для зуботехнических лабораторий с малым количеством заказов бюгельных реставраций
- Разнообразные формы профилей покрывают потребности почти по всем показаниям для бюгельного протезирования

#### Описание продукта

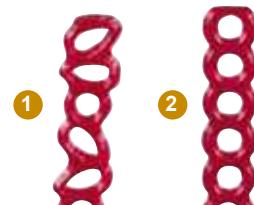
| Форма поставки                           | ед. изм. | кол-во | REF   |
|--|----------|--------|-------|
| Стартовый набор восков для моделирования | шт.      | 1      | 40251 |



## Восковые ретенции для каркасов бюгельных протезов на нижней челюсти

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

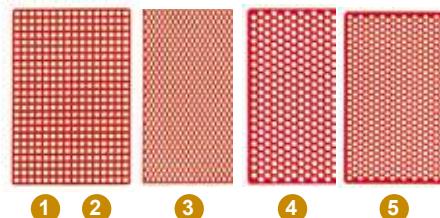
| Описание продукта                                     |            |          |        |       |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Формы поставки  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Цвет: красный, длина: 17 см                           |            |          |        |       |
| 1 Восковые дырочные ретенции                          | 15 шт.     | упак.    | 1      | 40620 |
| Восковые дырочные ретенции (лабораторная упак.)       | 150 шт.    | упак.    | 1      | 40630 |
| 2 Восковые круглодырочные ретенции                    | 15 шт.     | упак.    | 1      | 40051 |
| Восковые круглодырочные ретенции (лабораторная упак.) | 150 шт.    | упак.    | 1      | 40052 |



## Восковые решетчатые ретенции для каркасов бюгельных протезов на верхней челюсти

- 1 Восковые решетчатые ретенции – для быстрого и удобного формирования ретенций. Они обеспечивают высокий уровень надежности в соединении пластмассы с металлическим базисом бюгеля. Крупные решетчатые ретенции способствуют экономии материала
- 2 как 1, но пластины большего размера
- 3 Восковые диагонально-решетчатые ретенции для бюгельного протезирования и формирования ретенций. Эта чрезвычайно удобная форма обеспечивает высокий уровень надежности в соединении пластмассы с металлическим базисом бюгеля
- 4 + 5 Дырочно, решетчатые ретенции применяются для частичных бюгельных протезов на верхней челюсти и для упрочнения полного съемного протеза из пластмассы на верхней челюсти

| Описание продукта                                       |            |          |        |       |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Формы поставки  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Восковые решетчатые ретенции, цвет: красный             |            |          |        |       |
| 1 60 x 42 мм  | 25 шт.     | упак.    | 1      | 40060 |
| 2 100 x 100 мм  | 10 шт.     | упак.    | 1      | 40062 |
| 3 75 x 150 мм   | 10 шт.     | упак.    | 1      | 40061 |
| 4 для бюгельного протеза на верхней челюсти, 70 x 70 мм | 20 шт.     | упак.    | 1      | 40066 |
| 5 для бюгельного протеза на верхней челюсти, 70 x 70 мм | 20 шт.     | упак.    | 1      | 40039 |



## Восковые ограничительные планки с ретенциями

- Экономят время при моделировании конструкций верхней челюсти с протяженными седловидными участками
- Большое преимущество состоит в том, что ограничительным шаблонам можно придать любую форму, так как их размер может меняться за счет корректировки ретенций
- Воск настолько пластичен, что его в любой форме легко и надежно можно закрепить на дубликат-модели

| Описание продукта  |            |          |        |       |
|--|------------|----------|--------|-------|
| Форма поставки   | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Восковые ограничительные планки, Цвет: красный, длина: 17 см | 25 шт.     | упак.    | 1      | 40025 |



## МОДЕЛИРОВАНИЕ

### Восковые профили кламмеров для моляров и премоляров отличаются средней твердостью и стабильностью

- Благодаря своей форме поперечного сечения, напоминающей рассеченную пополам каплю, восковая кламмерная заготовка для моляров и премоляров служит для предотвращения отложения остатков пищи в протезе и дополнительно усиливает устойчивость всего кламмера
- Поверхность и размеры кламмера очень удобны для пациентов

#### Описание продукта

| Форма поставки  | содержание   | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|--------------|----------|--------|-------|
| Восковые профили кламмеров, цвет: зеленый (280 кламмеров) | 10 пластинок | упак.    | 1      | 40020 |

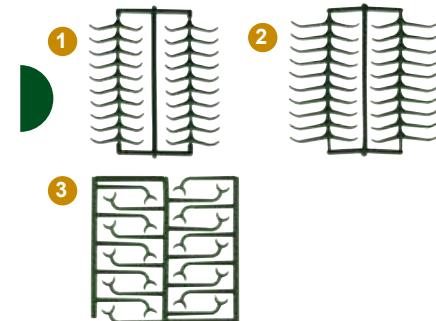


### Восковые шаблоны кламмеров / Восковые профили кламмеров

- Эти заготовки облегчают процесс моделирования и экономят время
- Формы шаблонов предполагают изготовление индивидуальных кламмеров

#### Описание продукта

| Формы поставки  | содержание   | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|--------------|----------|--------|-------|
| Восковые шаблоны кламмеров / Восковые профили кламмеров Цвет: зеленый (200 кламмеров) |              |          |        |       |
| ① для премоляров  | 10 пластинок | упак.    | 1      | 40021 |
| ② для моляров   | 10 пластинок | упак.    | 1      | 40022 |
| ③ для Бонихард кламмеров  | 10 пластинок | упак.    | 1      | 40024 |

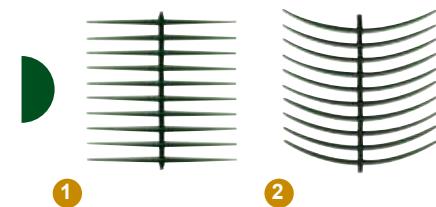


### Восковые шаблоны для кольцевых кламмеров

- Стандартные профили кламмеров для моляров

#### Описание продукта

| Форма поставки   | содержание   | ед. изм. | кол-во | REF   |
|--|--------------|----------|--------|-------|
| Восковые шаблоны для кольцевых кламмеров, цвет: зеленый, для кольцевых кламмеров |              |          |        |       |
| ① прямые   | 10 пластинок | упак.    | 1      | 40029 |
| ② изогнутые  | 10 пластинок | упак.    | 1      | 40023 |



### Восковая проволока для литников

- Восковая проволока от BEGO очень легко принимает нужную форму, не разгибается и выгорает без остатка. Это позволяет использовать ее для литья свободных от напряжения конструкций и для пресс-керамики
- Рецептура воска подобрана для высокой стабильности, что отлично предохраняет от нежелательной деформации во время работы
- Восковая проволока экономична - возможно использовать действительно необходимое количество
- Упаковка открывается сбоку и проволоку можно вывести, не доставая её из упаковки, которая и дальше будет защищать её от возможной деформации и загрязнений

| Описание продукта                                |            |          |        |       |
|--|------------|----------|--------|-------|
| Формы поставки                                   | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Восковая проволока, среднетвердая, цвет: зеленый |            |          |        |       |
| Ø 2,5 мм, ~ 50 м                                 | 250 г      | катушка  | 1      | 40085 |
| Ø 3,0 мм, ~ 36 м                                 | 250 г      | катушка  | 1      | 40086 |
| Ø 3,5 мм, ~ 28 м                                 | 250 г      | катушка  | 1      | 40087 |
| Ø 4,0 мм, ~ 21 м                                 | 250 г      | катушка  | 1      | 40088 |
| Ø 5,0 мм, ~ 17 м                                 | 250 г      | катушка  | 1      | 40089 |



### Пластмассовые палочки / Пластмассовые полые трубочки для литьевых каналов

- Стабилизируют восковую моделировку коронок и мостовидных протезов при снятии с модели, легко принимают нужную форму при нагреве пламенем и выгорают без остатка
- Полые трубочки применяются для металлокерамических работ из неблагородных сплавов, сплавов с уменьшенным содержанием благородных металлов, особенно при изготовлении больших конструкций из нескольких единиц

| Описание продукта                      |            |          |        |       |
|--|------------|----------|--------|-------|
| Формы поставки                         | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Палочки, длина: 17 см, Ø 2,5 мм        | 40 шт.     | упак.    | 1      | 52590 |
| ● (Поперечное сечение 1:1)             |            |          |        |       |
| Полые трубочки, длина: 16,5 см, Ø 5 мм | 12 шт.     | упак.    | 1      | 52595 |
| ○ (Поперечное сечение 1:1)             |            |          |        |       |



## Стандартная восковая литниковая система BEGO-Rapid-Wax Совместима с системой Rapid-Ringless

- Экономия времени по сравнению с установкой индивидуальных литьевых каналов
- Надёжная позиция и размеры
- Обеспечивают плавные переходы литниковой системы
- Моделировочный воск, который выгорает без остатка

### Описание продукта

| Формы поставки                                | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Литники с резервуаром                         |            |          |        |       |
| Ø 2,0 мм                                      | 250 шт.    | упак.    | 1      | 40654 |
| Ø 2,5 мм                                      | 250 шт.    | упак.    | 1      | 40655 |
| Ø 3,2 мм                                      | 250 шт.    | упак.    | 1      | 40656 |
| Ø 5,0 мм с распределительной балкой           | 100 шт.    | упак.    | 1      | 40652 |
| Ø 5,0 мм с распределительной балкой           | 250 шт.    | упак.    | 1      | 40653 |
| Восковая кнопка для системы<br>Rapid-Ringless | 100 шт.    | упак.    | 1      | 40657 |



## Окклюзионный воск

- Идеален для рационального и эстетического моделирования жевательных поверхностей
- Непрозрачный воск чрезвычайно удобен в применении, контуры четко видны даже в горячем состоянии
- Окклюзионные воски от BEGO не оставляют следов от окраски, не липнут и хорошо фрезеруются

### Описание продукта

| Формы поставки                          | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Окклюзионный воск, цвет: серый          | 70 г       | банка    | 1      | 40114 |
| Окклюзионный воск, цвет: слоновая кость | 70 г       | банка    | 1      | 40118 |



## Окклюзионный воск Aroma

- Ароматизированный окклюзионный воск от BEGO изготавливается на основе обычного окклюзионного воска с добавлением индивидуального аромата

Ароматизирован!

### Описание продукта

| Формы поставки                                | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Окклюзионный воск Лесные ягоды, цвет серый    | 70 г       | банка    | 1      | 40120 |
| Окклюзионный воск Ваниль, цвет слоновая кость | 70 г       | банка    | 1      | 40123 |



## МОДЕЛИРОВАНИЕ

### Моделировочный воск FC для пресс-керамики

- Специальный воск для коронок и мостовидных протезов в технологии прессования и напрессовывания, беззольный
- Этот высококачественный моделировочный воск изготовлен специально для цельнокерамических работ

#### Описание продукта

| Формы поставки                     | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|------------------------------------|------------|----------|--------|-------|
| Моделировочный воск, цвет кремовый | 70 г       | банка    | 1      | 40103 |
| Моделировочный воск, цвет серый    | 70 г       | банка    | 1      | 40105 |



### Коронковый воск

- Высококачественный твердый и среднетвердый воск для моделирования коронок и мостовидных протезов
- Воск очень податлив в работе, быстро твердеет и отлично скоблится

#### Описание продукта

| Формы поставки                     | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|------------------------------------|------------|----------|--------|-------|
| Твердый: цвет голубой              | 70 г       | банка    | 1      | 40111 |
| Твердый: цвет серый                | 70 г       | банка    | 1      | 40145 |
| Твердый: цвет слоновая кость       | 70 г       | банка    | 1      | 40146 |
| Среднетвердый: цвет темно-синий    | 70 г       | банка    | 1      | 40115 |
| Среднетвердый: цвет серый          | 70 г       | банка    | 1      | 40147 |
| Среднетвердый: цвет слоновая кость | 70 г       | банка    | 1      | 40148 |



### Фрезерный воск

- Зелёный и серый воск от BEGO специально приспособлены к требованиям фрезерной обработки
- Идеальная твёрдость предупреждает прилипание опилок к композиции, не забивает фрезу, поэтому всегда полностью видна обрабатываемая поверхность
- Серый фрезеровочный воск, кроме всего, непрозрачен, поэтому всегда можно визуально оценить отфрезерованную поверхность и контуры
- Воск имеет хорошую твёрдость, легко фрезеруется и идеально подходит для изготовления фрезерованных балочных конструкций, в том числе и для имплантатов

**Совет:** лучше всего фрезеровать в режиме 2500–5000 об/мин. (в зависимости от формы насечки и диаметра фрезы)

#### Описание продукта

| Формы поставки | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|----------------|------------|----------|--------|-------|
| цвет: зеленый  | 70 г       | банка    | 1      | 40113 |
| цвет: серый    | 70 г       | банка    | 1      | 40119 |



## Пришеечный воск

- Безусадочный воск для моделирования пришеечных краёв коронок, точных частей и вкладок
- Не создаёт напряжения, эластичен и выгорает без остатка

| Описание продукта |            |          |        |       |
|-------------------|------------|----------|--------|-------|
| Формы поставки    | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| цвет: баклажан    | 70 г       | банка    | 1      | 40112 |



## ScanWax / ScanBlock

- При использовании технологии CAD/CAM все чаще сканируются реставрации из воска
- Воск с высокой степенью непрозрачности лучше всего предотвращает светопроницаемые эффекты, и обеспечивает оптимальное генерирование данных
- Лишь при высокой плотности данных с помощью технологии CAD/CAM можно изготовить зубные протезы с высокой точностью
- Благодаря высокой твердости и непрозрачности воск BEGO ScanBlock отлично подходит как для моделирования с использованием технологии фрезерования, так и для стандартного моделирования коронок и мостовидных протезов
- Температура затвердевания обоих восков составляет 62 °C
- Для заполнения небольших полостей на гипсовом штампике при использовании технологии CAD/CAM требуется воск с очень высокой степенью непрозрачности
- Светопроницаемые эффекты ведут к потере данных во время сканирования
- ScanBlock обеспечивает высокую плотность данных даже при нанесении тонкого слоя воска

| Описание продукта                 |            |          |        |       |
|-----------------------------------|------------|----------|--------|-------|
| Формы поставки                    | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| ScanWax<br>цвет дентина           | 70 г       | банка    | 1      | 40151 |
| ScanBlock<br>цвет небесно-голубой | 70 г       | банка    | 1      | 40152 |



## ① Погружной воск

## ② Погружной воск твердо – эластичный

- Для формирования восковых колпачков при изготовлении коронок и мостовидных протезов. Рабочая температура 70–75 °C
- Красный погружной воск от BEGO твёрдо-эластичный, обеспечивает равномерное и постоянно воспроизведенное качество колпачков. Вязкость неизменно сохраняется и при долгом времени поддерживания рабочей температуры, что гарантирует изготовление колпачков желаемой толщины. Состоит только из органических компонентов

| Описание продукта                                    |            |          |        |       |
|--|------------|----------|--------|-------|
| Формы поставки                                       | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| ① Погружной воск<br>цвет зеленый                     | 150 g      | упак.    | 1      | 40009 |
| ② Погружной воск твердо – эластичный<br>цвет красный | 70 г       | банка    | 1      | 40155 |



## Adapta – система глубокого вытяжения

- Простое и быстрое изготовление колпачков
- Недорогая и хорошо зарекомендовавшая себя система со специальной пластмассовой фольгой
- Равномерная минимальная толщина стенок обеспечивает стабильность коронковых колпачков
- Идеально подходит для техники двойных коронок. Покрытый фрезерным воском колпачок предотвращает от непреднамеренного пробивания фрезой
- Тонкую фольгу - 0,1 мм используют для создания необходимого свободного места для фиксирующего материала

### Описание продукта

| Формы поставки  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Adapta – система глубокого вытяжения<br>В упаковку входят:<br>1 контейнер мастики Adapta<br>1 запасная баночка мастики Adapta<br>1 держатель фольги<br>100 шт. фольги Adapta 0,6 мм в пенале<br>1 уп. 100 шт. фольги Adapta 0,6 мм,<br>200 шт. фольги Adapta 0,1 мм, цвет красный, в пенале |            | комплект | 1      | 20500 |
| Adapta – начальный набор:<br>1 контейнер с Adapta мастикой,<br>1 держатель фольги,<br>50 шт. фольги Adapta 0,6 мм,<br>50 шт. фольги Adapta 0,1 мм   |            | комплект | 1      | 20520 |
| Аксессуары  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Adapta мастика (запасная баночка)   | упак.      | 1        | 20503  |       |
| Adapta мастика, 1 контейнер   | шт.        | 1        | 20504  |       |
| Держатель фольги  | шт.        | 1        | 20510  |       |
| Adapta пенал, вкл. фольгу 100 x 0,6 мм  | упак.      | 1        | 20519  |       |
| Adapta пенал, вкл. фольгу 200 x 0,1 мм  | упак.      | 1        | 20521  |       |
| Промежуточная фольга 0,1 мм прозрачная  | 200 шт.    | упак.    | 1      | 20517 |
| Промежуточная фольга 0,1 мм красная   | 200 шт.    | упак.    | 1      | 20502 |
| Adapta фольга 0,6 мм, прозрачная  | 100 шт.    | упак.    | 1      | 20501 |



## Rapidi

### нож для моделирования

- Rapidi нож для моделирования, идеален для скобления, обрезания и моделирования
- Лёгкая замена лезвий

### Описание продукта

| Форма поставки               | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|------------------------------|------------|----------|--------|-------|
| Rapidi нож для моделирования | шт.        | 1        | 52270  |       |
| Rapidi запасные лезвия       | 40 шт.     | набор    | 1      | 52280 |



## Воск для моделирования базиса

- Стандартные розовые восковые пластины для моделирования базиса полных или частичных протезов, седловидных областей бюгельных протезов и для регистрации прикуса
- Воск легко принимает нужную форму при моделировании, имеет минимальную усадку
- Идеальная прочность обеспечивает надёжную фиксацию искусственных зубов
- Температура 59 °С гарантирует стабильность при примерке и позволяет использовать воск в технологии литья пластмассы

### Описание продукта

| Формы поставки  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Воск для моделирования базиса, Цвет: розовый, толщина: 1,5 мм | 500 г      | упак.    | 1      | 40001 |
| Воск для моделирования базиса, Цвет: розовый, толщина: 1,5 мм | 2,5 кг     | упак.    | 1      | 40007 |



## Isocera

### изолирующая жидкость для гипсовых моделей

- Isocera хорошо изолирует гипсовую модель от воска
- Отлично служит для изолирования гипсовых штампов при изготовлении колпачков методом погружения

### Описание продукта

| Форма поставки | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|----------------|------------|----------|--------|-------|
| Isocera        | 200 мл     | бутылка  | 1      | 52705 |



## Aurofilm

### жидкость для обработки восковых композиций перед паковкой и для снятия напряжения с силиконовых дублировочных форм

- Надежное подготовительное средство перед паковкой для технологии бюгельного протезирования, а также изготовления коронок и мостовидных протезов
- Он устраняет с восковой моделировки ее водоотталкивающее свойство и этим создает предпосылки для гладкой поверхности после литья
- При дублировании силиконом Aurofilm успешно применяется для снятия напряжения с поверхности силиконовой формы

### Описание продукта

| Формы поставки  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Aurofilm  | 1 литр     | бутылка  | 1      | 52015 |
| Aurofilm<br>(бутылочка-спрей – для повторного наполнения) | 100 мл     | бутылка  | 1      | 52019 |



## ПАКОВКА



## ПАКОВКА

Для паковки восковых моделировок BEGO предлагает Вам как целый ряд паковочных масс, хорошо зарекомендовавших себя в течение многих лет, так и новые инновационные продукты. Bellavest® SH, Wirovest® и WiroFine являются хорошо известными торговыми брендами. Жидкости для замешивания точно подобраны под тип паковочной массы и надежно регулируют расширение, что обеспечивает отличные результаты литья. Срок годности в закрытой порционной упаковке – 24 месяца на долгое время гарантирует репродуцируемое качество.

## WiroFine – универсальная паковочная масса для всех показаний бюгельного протезирования, кламмерных и комбинированных протезов, для форм из геля или силикона

- Можно прокаливать быстрым или традиционным методами до температуры 1050 °С, идеальные показатели величины расширения. Разностороннее применение необходимое в современной лаборатории
- Быстрый нагрев до 1000 °С: Температура помещения опоки в муфельную печь равна конечной температуре. Это позволяет экономить 20–30 % времени по сравнению с паковочными массами, которые прокаливаются от 600 °С
- Идеальная текучесть обеспечивает точный результат, т.к. прецизионно воспроизводятся самые тонкие области
- Высокая точность и прочные грани продублированных моделей, отличная посадка объектов, без трудоёмкой доработки - идеально подходит для комбинированных работ
- Рациональное применение: может использоваться независимо от системы со всеми муфельными формами и для любых конструкций
- Очень хорошо распаковывается за счёт минимальной реакции между паковочной массой и сплавом. Ваше преимущество: экономия времени и пескоструйного материала (Kogox® 110 µm, REF 46044, стр. 93)
- Свободный выбор метода дублирования
  - применение геля для дублирования (например, Wirogel® M, REF 54351, стр. 21) гарантирует хорошую поверхность модели и высокую экономичность
  - сочетание с силиконом для дублирования (например, Wirosil®, REF 52000, стр. 23) обеспечивает максимальную точность и экономию времени (не требуется отверждения модели)
- Жидкость BegoSol® K обеспечивает надёжное управление расширением для отличной посадки
- Компоненты, связанные в единую систему, позволяют выполнить монолитное литьё. Используя WiroOne<sup>plus</sup> и сплав Wirobond® 280 можно отливать комбинированный протез с отличной посадкой, который не нужно ни паять, ни склеивать



### Описание продукта

#### Физические данные

|                                 |   |
|---------------------------------|---|
| Жидкости для замешивания        | BegoSol® K / опция BegoSol® (BegoSol® морозоустойчивая до -10 °C) |
| Рабочее время при 20 °C         | ~ 3 минуты 30 секунд  |
| Срок хранения в закрытом пакете | 24 месяца   |

#### Характеристики по стандарту DIN EN ISO 15912

|                                     |         |
|-------------------------------------|---------|
| Начальное твердение по Викату       | 6 минут |
| Прочность при сжатии [МПа]          | 11      |
| Линейное термическое расширение [%] | 0,8     |

| Формы поставки                | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|-------------------------------|------------|----------|--------|-------|
| WiroFine, 45 пакетов по 400 г | 18 кг      | коробка  | 1      | 54345 |
| WiroFine, 15 пакетов по 400 г | 6 кг       | коробка  | 1      | 54344 |
| WiroFine, 30 пакетов по 200 г | 6 кг       | коробка  | 1      | 54348 |

Упаковки не содержат жидкость для замешивания.

| Принадлежности                                   | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|--|------------|----------|--------|-------|
| BegoSol® K жидкость для замешивания*, 1 бутылка  | 1 литр     | бутылка  | 1      | 51120 |
| BegoSol® K жидкость для замешивания*, 1 канистра | 5 литров   | канистра | 1      | 51121 |
| BegoSol® жидкость для замешивания**, 1 бутылка   | 1 литр     | бутылка  | 1      | 51090 |
| BegoSol® жидкость для замешивания**, 1 канистра  | 5 литров   | канистра | 1      | 51091 |

Подробная информация по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

DIN EN ISO 15912

\* BegoSol® K чувствителен к морозу  
\*\* BegoSol® (с антифризом) используется только в режиме обычного прогрева



#### Сплавы группы Wironit® и WIRONIUM® (стр. 64)

Оптимально согласованные друг с другом компоненты системы – это чёткость и надежность в работе

Неблагородные сплавы

**Wirovest®****Стандартная паковочная масса для бюгельного протезирования**

- Классическая паковочная масса на основе фосфата. Особенно хорошие результаты достигаются при дублировании гелем
- Высокая степень расширения способствует хорошей припасовке и не требует большой доработки
- Гладкие поверхности моделей облегчают моделировку и обеспечивают гладкую поверхность отлитых объектов
- Замешанный с дистиллированной водой Wirovest легче распаковывается, что экономит затраты материала и времени
- Жидкость для замешивания BegoSol® (морозоустойчива до -10 °C)

**Описание продукта****Физические данные**

|                                 |                                       |
|---------------------------------|---------------------------------------|
| Жидкости для замешивания        | BegoSol® (морозоустойчивая до -10 °C) |
| Рабочее время при 20 °C         | ~ 3 минуты                            |
| Срок хранения в закрытом пакете | 24 месяца                             |

**Характеристики по стандарту DIN EN ISO 15912**

|                                     |         |
|-------------------------------------|---------|
| Начальное твердение по Викату       | 5 минут |
| Прочность при сжатии [МПа]          | 15      |
| Линейное термическое расширение [%] | 1,15    |

| Формы поставки                                 | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|--|------------|----------|--------|-------|
| Wirovest®, 45 пакетов по 400 г                 | 18 кг      | коробка  | 1      | 51046 |
| Wirovest®, 15 пакетов по 400 г                 | 6 кг       | коробка  | 1      | 51057 |
| Wirovest®, 4 пакетов по 4,5 кг                 | 18 кг      | коробка  | 1      | 51048 |
| Упаковки не содержат жидкость для замешивания. |            |          |        |       |
| Принадлежности                                 | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| BegoSol® жидкость для замешивания              | 1 литр     | бутылка  | 1      | 51090 |
| BegoSol® жидкость для замешивания              | 5 литров   | канистра | 1      | 51091 |

DIN EN ISO 15912

Заказывайте  
сразу вместе!**Сплавы группы Wironit® и WIRONIUM® (стр. 64)**

Оптимально согласованные друг с другом компоненты системы - это чёткость и надежность в работе

Неблагородные сплавы

**Wirovest®plus****Модификация паковочной массы для бюгельного протезирования - Wirovest®**

- Преимущества материала Wirovest®plus – это более продолжительное рабочее время и универсальность применения. Материал пригоден для дублирования в диапазоне всех имеющихся показаний
- Wirovest®plus – это паковочная масса, рекомендуемая для получения высокой точности присасовки при различных методах дублирования и параметрах обработки
- Увеличенная продолжительность рабочего времени повышает эффективность и позволяет изготовить за один рабочий этап большее количество моделей и опок
- Гладкие поверхности моделей обеспечивают гладкую поверхность отлитых объектов
- Прецзионные дублировочные модели с очень прочными гранями облегчают моделирование и способствуют отливке объектов с точной посадкой, не требующих трудоёмкой доработки
- Лёгкая распаковка уменьшает затрату времени и облегчает очистку объекта
- Специализирована для традиционного метода литья каркасов, изготовленных с помощью 3D – принтера (CAD/Cast®)
- Чёткий контроль расширения при замешивании с жидкостью BegoSol®



С  
большей  
продолжи-  
тельностью  
рабочего  
времени

**Описание продукта****Физические данные**

|                                 |                                       |
|---------------------------------|---------------------------------------|
| Жидкости для замешивания        | BegoSol® (морозоустойчивая до -10 °C) |
| Рабочее время при 20 °C         | 3 минуты 15 секунд                    |
| Срок хранения в закрытом пакете | 24 месяца                             |

**Характеристики по стандарту DIN EN ISO 15912**

|                                     |           |
|-------------------------------------|-----------|
| Начальное твердение по Викату       | ~ 6 минут |
| Прочность при сжатии [МПа]          | 15        |
| Линейное термическое расширение [%] | 1,15      |

**Формы поставки**

|   | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Wirovest®plus, 45 пакетов по 400 г                  | 18 кг      | коробка  | 1      | 54821 |
| Wirovest®plus, 15 пакетов по 400 г                  | 6 кг       | коробка  | 1      | 54822 |
| Упаковки не содержат жидкость для замешивания.      |            |          |        |       |
| Принадлежности                                      | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| BegoSol® жидкость для замешивания, 1 бутылка = 1 л  | 1 литр     | бутылка  | 1      | 51090 |
| BegoSol® жидкость для замешивания, 1 канистра = 5 л | 5 литров   | канистра | 1      | 51091 |

DIN EN ISO 15912

Заказывайте  
сразу вместе!

**Сплавы группы Wironit® и WIRONIUM® (стр. 64)**

Оптимально согласованные друг с другом компоненты системы – это чёткость и надежность в работе

Неблагородные сплавы

**WiroFast****Паковочная масса для бюгельного протезирования****Возможно быстрое прокаливание Shock-heat**

- WiroFast – фосфатная паковочная масса для бюгельного протезирования, по своим свойствам гомогенна, подходит для дублирования в формах из геля и имеет оптимальные качества для быстрого нагрева
- Муфель можно уже через 10 минут после паковки устанавливать в печь, прогретую до 900 °C, что значительно сокращает процесс прокаливания
- Благодаря оптимальным свойствам материала, проявляющимся особенно хорошо при дублировании гелем, получается очень гладкая поверхность моделей. Возможно также дублирование силиконом
- Обладает прекрасной текучестью, не вызывает беспокойства даже при отливке самых филигранных и тонких участков модели
- Очень легкая распаковка сокращает рабочий процесс и расход необходимого пескоструйного материала
- Прекрасная припасовка и идеально гладкая поверхность отлитых объектов оптимизирует процесс подготовки литья
- Свободный выбор: шоковый или обычный нагрев для повседневной работы в лаборатории
- Жидкость для замешивания BegoSol® морозоустойчива до -10 °C

**Описание продукта****Физические данные**

|                          |  |
|--------------------------|--|
| Жидкости для замешивания | BegoSol® (морозоустойчивая до -10 °C)) |
| Рабочее время при 20 °C  | ~ 3 минут                              |

**Характеристики по стандарту DIN EN ISO 15912**

|   |           |
|---|-----------|
| Начальное твердение по Викату               | ~ 5 минут |
| Прочность при сжатии [МПа] (nach 2 Stunden) | ~ 11,9    |
| Линейное термическое расширение [%]         | ~ 0,8     |
| Текучесть [мм]                              | ~ 141     |

| Формы поставки                         | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|--|------------|----------|--------|-------|
| 1 коробка, 18 кг = 45 пакетов по 400 г | 18 кг      | коробка  | 1      | 54834 |
| 1 коробка, 6 кг = 15 пакетов по 400 г  | 6 кг       | коробка  | 1      | 54835 |
| Пробная упаковка                       |            |          |        | 54839 |
| Принадлежности                         | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| BegoSol® жидкость для замешивания      | 1 литр     | бутылка  | 1      | 51090 |
| BegoSol® жидкость для замешивания      | 5 литров   | канстра  | 1      | 51091 |

**Wiroplus® S**

**точный паковочный материал для бюгельного протезирования, при дублировании силиконом**

- Увеличенная продолжительность рабочего времени, хорошая текучесть: во время заполнения полностью достигаются даже самые тонкие участки модели
- Высокая прочность граней модели - основа для корректного моделирования
- Очень гладкая поверхность дубликат-модели способствуют получению гладких поверхностей отлитых объектов; отличная посадка сокращает до минимума затраты на последующую обработку
- Оптимально выверенные параметры расширения позволяют с минимальной затратой времени воспроизводить результаты отличной посадки, что особенно важно на участках с отфрезерованными поверхностями
- Простое и легкое извлечение из опоки экономит время и затрату материала
- Высокая надёжность в управлении расширением при замешивании с жидкостью BegoSol®

**Описание продукта****Физические данные**

|                                 |                                       |
|---------------------------------|---------------------------------------|
| Жидкости для замешивания        | BegoSol® (морозоустойчивая до -10 °C) |
| Рабочее время при 20 °C         | ~ 4 минут                             |
| Срок хранения в закрытом пакете | 24 месяца                             |

**Характеристики по стандарту DIN EN ISO 15912**

|                                     |           |
|-------------------------------------|-----------|
| Начальное твердение по Викату       | 5,5 минут |
| Прочность при сжатии [МПа]          | 18        |
| Линейное термическое расширение [%] | 1,2       |

**Формы поставки**

|  |
|--|
| REF                                    |
| 1 коробка, 18 кг = 45 пакетов по 400 г |
| 50248                                  |

|                                       |
|---------------------------------------|
| REF                                   |
| 1 коробка, 6 кг = 30 пакетов по 200 г |

Упаковки не содержат жидкость для замешивания.

**Принадлежности**

|  |       |
|--|-------|
| BegoSol® жидкость для замешивания,<br>1 бутылка = 1 л  | 51090 |
| BegoSol® жидкость для замешивания,<br>1 канистра = 5 л | 51091 |

Подробная информация по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

DIN EN ISO 15912

**WiroOne® plus**

**для одновременного литья двойных коронок и бюгельного протеза по системе BEGO – эффективно и экономно**

- WiroOne® plus специально разработан только для областей с коронками при изготовлении дубликат-модели. Материал используется в комбинации с хорошо проверенной паковочной массой для бюгельного протезирования WiroFine
- За счёт оптимально согласованных параметров обработки возможно эффективно и экономично изготавливать комбинированные протезы методом одновременного литья
- Легкотекучая, кремообразная консистенция для гладкой поверхности отливки и сокращения времени конечной обработки
- Продолжительность рабочего времени – 5 минут, что позволяет без спешки заполнить самые тонкие области модели
- Чёткий контроль расширения с помощью специальной жидкости для замешивания обеспечивает воспроизводимую точность посадки
- Не нужно паять, что сокращает затрату времени и материалов; не требуется дополнительного места и не нарушается биосовместимость сплава. В результате получается высококачественный, филигранный протез, хорошо воспринимаемый пациентами

**Описание продукта****Физические данные**

| Физические данные               | 50 %      | 80 %        |
|---------------------------------|-----------|-------------|
| Рабочее время при 20 °C         | ~ 5 минут | ~ 4,5 минут |
| Общее расширение [%]            | 1,7       | 2,2         |
| Срок хранения в закрытом пакете | 24 месяца | 24 месяца   |

**Характеристики по стандарту DIN EN ISO 15912**

|   |              |            |
|---|--------------|------------|
| Начальное твердение по Викату             | ~ 10,5 минут | ~ 10 минут |
| Прочность при сжатии [МПа] (через 2 часа) | 4,2          | 5,1        |
| Линейное термическое расширение [%]       | 0,8          | 0,9        |

**Форма поставки**

|  |       |
|--|-------|
| 1 коробка, 5 кг = 50 пакетов по 100 г без жидкости | 54823 |
|--|-------|

**Принадлежности**

|                                 |       |
|---------------------------------|-------|
| WiroOne-Liquid, 1 бутылка = 1 л | 54824 |
| Измерительная колба 25 мл       | 18073 |
| Измерительная колба 50 мл       | 18074 |
| Пробный набор                   | 54829 |

## Bellavest® SH

Используется для быстрого Shock-Heat или для традиционного медленного прокаливания опок. Паковочная масса обеспечивает точное литье при изготавлении коронок и мостовидных протезов; может применяться также для пресс – керамики и керамики для напрессовывания

- Прецизионная паковочная масса Bellavest® SH для коронок и мостовидных протезов отличается своей универсальностью в применении
- Легко координируется режим работы: Bellavest® SH можно быстро прогреть при температуре печи 900 °C или традиционным способом
- Прецизионная паковочная масса на основе фосфата обрабатывается по оптимальным параметрам в привычном рабочем режиме
- Разностороннее применение, но простая обработка и требуется только одна жидкость для замешивания – BegoSol® HE
- Прецизионное управление расширением, удобная для работы кремообразная консистенция и воспроизводимые результаты качества. Широкий диапазон показаний: от пресс-керамики до телескопических коронок из неблагородных сплавов
- Рабочее время – 5 минут. Этого вполне достаточно для неспешной обработки
- Необыкновенно гладкая поверхность литых объектов – одно из важных условий для отличной посадки. Минимальная потребность в доработке экономит рабочее время
- Высокая прочность после затвердения, но объект легко распаковывается. Это экономит не только рабочее время, но и пескоструйный материал (Korox®, REF 46014, стр. 93)



Заказывайте  
сразу вместе!



Wirobond® 280, Wiron® 99

## Wirobond® 280 – сплав класса premium

- REF 50134 (стр. 58)
- Легко обрабатывается, благодаря уменьшенной твёрдости. Подтверждена биосовместимость

## Неблагородный сплав Wiron® 99

- REF 50225 (стр. 61)
- Биосовместимый и надёжный, используется во всём мире уже более 25 лет

**Описание продукта****Физические данные**

|                                 |               |
|---------------------------------|---------------|
| Жидкости для замешивания        | BegoSol® HE   |
| Рабочее время при 20 °C         | ~ 4,5–5 минут |
| Срок хранения в закрытом пакете | 24 месяца     |

**Характеристики по стандарту DIN EN ISO 15912**

|   |            |
|---|------------|
| Начальное твердение по Викату           | ~ 10 минут |
| Прочность при сжатии через 2 часа [МПа] | 4,2–5,1    |
| Линейное термическое расширение [%]     | 0,85       |

**Формы поставки**

|  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|--|------------|----------|--------|-------|
| Bellavest® SH, 80 пакетов по 160 г             | 12,8 кг    | коробка  | 1      | 54252 |
| Bellavest® SH, 30 пакетов по 160 г             | 4,8 кг     | коробка  | 1      | 54247 |
| Bellavest® SH, 144 пакетов по 90 г             | 12,96 кг   | коробка  | 1      | 54257 |
| Bellavest® SH, 50 пакетов по 100 г             | 5 кг       | коробка  | 1      | 70060 |
| Упаковки не содержат жидкость для замешивания. |            |          |        |       |

**Принадлежности**

|                                       | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---------------------------------------|------------|----------|--------|-------|
| BegoSol® HE жидкость для замешивания* | 1 литр     | бутылка  | 1      | 51095 |
| BegoSol® HE жидкость для замешивания* | 5 литров   | канистра | 1      | 51096 |

Подробная информация по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

\* BegoSol® HE чувствителен к морозу

DIN EN ISO 15912

**Рекомендации по работе с материалом с Bellavest® SH**

Универсальные паковочные массы характеризуются регулируемым уровнем расширения и устойчивостью к температуре и нагрузке. Bellavest® SH отвечает всем требованиям технологии изготовления коронок и мостовидных протезов. Это в равной степени касается благородных и неблагородных сплавов, а также пресс-керамики. С помощью жидкости BegoSol® HE можно установить желаемое расширение для любой работы и любого показания. Благодаря этим свойствам, Bellavest® SH является на мировом рынке одной из ведущих марок паковочных масс для изготовления коронок и мостовидных протезов. Для получения стабильного положительного результата необходимо соблюдать все параметры процесса замешивания паковочных масс. При замешивании Bellavest SH с BegoSol HE необходимо выдерживать одинаковую температуру +20 °C для обоих материалов. Время и интенсивность замешивания также должны быть постоянными.

**Совет**

- Чем выше концентрация жидкости BegoSol®, тем выше расширение паковочной массы
- Понижение концентрации жидкости снижает уровень расширения
- Воспроизводимые результаты литья возможны только при соблюдении идентичных параметров обработки

**Bellavest® DR**

**Паковочная масса для прецизионного литья коронок и мостовидных протезов, минимальное пылеобразование, возможность шокового или традиционного метода нагрева**

- Новая паковочная масса для прецизионного литья коронок и мостовидных протезов Bellavest® DR отличается заметно (до 80 %) меньшим пылеобразованием во время работы, и тем самым способствует значительному уменьшению образования вредной пыли кварца и кристобалита в лаборатории
- Паковочную массу Bellavest® DR можно нагревать традиционным или шоковым методом при температуре закладки до 900 °C, что ведет к существенному сокращению процесса прокаливания опоки
- Паковочная масса Bellavest® DR была разработана на основе хорошо зарекомендовавших себя паковочных масс Bellavest; что обеспечивает привычную простоту работы при оптимальных параметрах материала
- Bellavest® DR – это фосфатная паковочная масса для прецизионного литья с достаточно длительным рабочим временем ок. 5 минут для увереной работы без спешки
- Точное управление расширением и кремообразная консистенция ведут к образованию гладких поверхностей литья и обеспечивают воспроизводимые результаты точной посадки
- Простая обработка с использованием специальной жидкости для замешивания BegoSol® HE – гарантия максимальной гибкости применения
- Bellavest® DR при затвердевании обладает высокой прочностью и, несмотря на это, легко распаковывается – для пользователя это означает экономию времени и бережливый расход материалов для пескоструйной обработки

**Подробная информация об изделии****Физические данные**

|  |                   |                 |               |            |
|--|-------------------|-----------------|---------------|------------|
| Жидкость для замешивания                             | BegoSol® HE       |                 |               |            |
| Рабочее время при 20 °C                              | ок. 5 минут       |                 |               |            |
| Срок годности в закрытом пакете                      | 24 месяца         |                 |               |            |
| <b>Характеристики материалов по DIN EN ISO 15912</b> |                   |                 |               |            |
| Начало твердения (время по Викату)                   | ок. 10 мин        |                 |               |            |
| Прочность при сжатии [МПа]                           | ок. 5 МПа         |                 |               |            |
| Линейное термическое расширение [%]                  | ок. 1,1 %         |                 |               |            |
| <b>Формы поставки</b>                                | <b>содержание</b> | <b>ед. изм.</b> | <b>кол-во</b> | <b>REF</b> |
| Bellavest® DR, 80 пакетов по 160 г                   | 12,8 кг           | коробка         | 1             | 54861      |
| Bellavest® DR, 30 пакетов по 160 г                   | 4,8 кг            | коробка         | 1             | 54862      |
| В упаковках не содержится жидкость для замешивания.  |                   |                 |               |            |
| <b>Принадлежности</b>                                | <b>содержание</b> | <b>ед. изм.</b> | <b>кол-во</b> | <b>REF</b> |
| Жидкость для замешивания BegoSol® HE*                | 1 литр            | бутылка         | 1             | 51095      |
| Жидкость для замешивания BegoSol® HE*                | 5 литров          | канисстра       | 1             | 51096      |

\* Жидкость для замешивания BegoSol® HE чувствительна к морозу

Подробный проспект можно найти на сайте [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).



DIN EN ISO 15912

Заказывайте  
сразу вместе!



Wirobond® 280, Wiron® 99

**Wirobond® 280 – сплав класса premium**

- REF 50134 (стр. 58)
- Легко обрабатывается, благодаря уменьшенной твёрдости. Подтверждена биосовместимость

**Неблагородный сплав Wiron® 99**

- REF 50225 (стр. 61)
- Биосовместимый и надёжный, используется во всём мире уже более 25 лет

## BellaStar XL

### Паковочная масса для коронок и мостовидных протезов класса premium

- Крайне мелкозернистый материал для высокой точности посадки
- Идеален для благородных сплавов, но также хорошо подходит по многим показаниям для неблагородных сплавов
- BellaStar XL используется для быстрого или традиционного нагрева. При этом температура установки в печь может равняться конечной температуре
- Тонкая или кремобразная консистенция и оптимальная текучесть при заливке позволяют без проблем заполнить даже самые тонкие детали моделировки
- С помощью мелкозернистой паковочной массы можно получить чрезвычайно гладкую поверхность отливки
- Для литья могут использоваться системы опок с кольцами и без них. Размер кольца выбирается по желанию
- Благодаря своим сбалансированным свойствам отлично поддается распаковке, что экономит затраты времени и материалов на удаление паковочной массы
- BellaStar XL - это разносторонний в применении, известный, надежный материал для беспроблемной обработки и премиальных результатов
- Высокая надежность в управлении расширением при замешивании с жидкостью BegoSol® позволяет добиться оптимальной точности посадки

Идеальна для  
благородных  
сплавов



#### Описание продукта

##### Физические данные

|                                 |              |
|---------------------------------|--------------|
| Жидкости для замешивания        | BegoSol® K   |
| Рабочее время при 20 °C         | ~ 3:30 минут |
| Срок хранения в закрытом пакете | 24 месяца    |

##### Характеристики по стандарту DIN EN ISO 15912

|  |            |            |          |        |
|--|------------|------------|----------|--------|
| Начальное твердение по Викату                  | 7:30 минут |            |          |        |
| Прочность при сжатии [МПа]                     | 5,5        |            |          |        |
| Линейное термическое расширение [%]            | 1,1        |            |          |        |
| <b>Формы поставки</b>                          |            |            |          |        |
| содержание                                     | ед. изм.   | кол-во     | REF      |        |
| BellaStar XL, 80 пакетов по 160 г              | 12,8 кг    | коробка    | 1        | 54362  |
| BellaStar XL, 30 пакетов по 160 г              | 4,8 кг     | коробка    | 1        | 54361  |
| Упаковки не содержат жидкость для замешивания. |            |            |          |        |
| <b>Принадлежности</b>                          |            | содержание | ед. изм. | кол-во |
| BegoSol® K жидкость для замешивания*           | 1 литр     | бутылка    | 1        | 51120  |
| BegoSol® K жидкость для замешивания*           | 5 литров   | канюстра   | 1        | 51121  |

##### Заказывайте сразу вместе

Надежность в работе со всеми первоклассными сплавами от BEGO (стр. 10–15)

Подробная информация по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

\* BegoSol® K чувствителен к морозу

DIN EN ISO 15912

## Рекомендации по работе с материалом BellaStar XL

Надёжное воспроизведение качественных результатов возможно только при соблюдении идентичных параметров обработки в идентичных условиях. Особое значение имеют рабочая температура и условия, при которых проходит замешивание. При этом принципиально необходимо выдерживать все рекомендованные параметры.

Мы рекомендуем: как паковочная масса так и жидкость в момент смешивания должны иметь температуру 20°C. Остальные параметры обработки, как например интенсивность замешивания, должны выдерживаться в идентичном режиме.

Аппарат для замешивания и объем посуды тоже не должны меняться. Отсюда следует, что при замешивании 160 г паковочной массы нельзя в перемешку использовать чашку объемом до 250 мл, то 1000 мл. Точное соблюдение времени предварительного замешивания вручную - минимум 15 секунд - гарантирует постоянство качества необходимого расширения

**Bellavest® T****паковочная масса для точного литья  
коронок и мостовидных протезов**

- Стандартная паковочная масса, хорошо зарекомендовавшая себя на мировом рынке, высоконадежная в отношении точности посадки и обработки
- Bellavest® T нагревается только традиционным методом
- Кремообразная консистенция для точного воспроизведения деталей и гладкой поверхности отливки
- Рабочее время - 5 минут позволяет работать точно и без спешки
- Высокая надёжность в управлении расширением при замешивании с жидкостью BegoSol®. Альтернатива для более высокого расширения: жидкость для замешивания BegoSol® HE
- Bellavest® T известен уже в течение многих лет как простой в обработке, надёжный и экономичный материал для оптимальных результатов



**Для  
благородных  
и неблагород-  
ных сплавов**

**Описание продукта****Физические данные**

|   |                             |
|---|-----------------------------|
| Жидкости для замешивания                                  | BegoSol® или<br>BegoSol® HE |
| Рабочее время при 20 °C                                   | ~ 5 минут                   |
| Срок хранения в закрытом пакете                           | 24 месяца                   |
| <b>Характеристики по стандарту DIN EN ISO 15912</b>       |                             |
| Начальное твердение по Викату                             | 9,5 минут                   |
| Прочность при сжатии [МПа]                                | 10                          |
| Линейное термическое расширение [%]                       | 1,2                         |
| <b>Формы поставки</b>                                     |                             |
| 1 коробка, 12,8 кг = 80 пакетов по 160 г                  | 54202                       |
| 1 коробка, 4,8 кг = 30 пакетов по 160 г                   | 54201                       |
| 1 коробка, 12,96 кг = 144 пакетов по 90 г                 | 54213                       |
| Упаковки не содержат жидкость для замешивания.            |                             |
| <b>Принадлежности</b>                                     |                             |
| BegoSol® жидкость для замешивания,<br>1 бутылка = 1 л     | 51090                       |
| BegoSol® жидкость для замешивания,<br>1 канюстра = 5 л    | 51091                       |
| BegoSol® HE жидкость для замешивания*,<br>1 бутылка = 1 л | 51095                       |
| BegoSol® HE жидкость для замешивания*,<br>1 бутылка = 1 л | 51096                       |

DIN EN ISO 15912

\* Альтернатива для более высокого расширения: жидкость для замешивания BegoSol® HE  
BegoSol® HE неморозостойкий

**Bellasun****паковочная масса для  
коронок и мостовидных протезов,  
традиционный нагрев**

- Bellasun выделяется надёжностью в обработке, отличными результатами посадки и продолжительным рабочим временем минимум 3 минуты, при температуре окружающей среды 30°C.
- Отличная текучесть в течение всего рабочего времени обеспечивает надёжную паковку коронок и мостовидных протезов независимо от показаний
- BegoSol® позволяет надёжно управлять расширением, что решающим образом влияет на отличную посадку объектов из благородных и неблагородных сплавов
- Для работы подходят муфели всех форм и размеров. При распаковке материал проявляет лишь незначительную твёрдость
- Bellasun - это образец гарантированного качества даже при очень неблагоприятной температуре окружающей среды



**Продолжительное  
рабочее время даже  
при повышенной тем-  
пературе окружающей  
среды**

**Описание продукта****Физические данные**

|  |   |
|--|---|
| Жидкости для замешивания                               | BegoSol®<br>(морозустойчивая<br>до -10 °C)) |
| Рабочее время при 20 °C                                | ~ 7 минут                                   |
| Рабочее время при 30 °C                                | ~ 4 минут                                   |
| <b>Характеристики по стандарту DIN EN ISO 15912</b>    |   |
| Начальное твердение по Викату                          | 13 минут                                    |
| Прочность при сжатии [МПа]                             | 7,5   |
| Линейное термическое расширение [%]                    | 1,36  |
| <b>Формы поставки</b>                                  |   |
| 1 коробка, 12,8 кг = 80 пакетов по 160 г               | 54270                                       |
| В упаковке не содержится жидкость для замешивания.     |   |
| <b>Принадлежности</b>                                  |   |
| BegoSol® жидкость для замешивания,<br>1 бутылка = 1 л  | 51090                                       |
| BegoSol® жидкость для замешивания,<br>1 канюстра = 5 л | 51091                                       |

DIN EN ISO 15912

**BegoForm®****огнеупорный материал для штампов под вкладки, накладки и виниры из керамики**

- Величина расширения материала BegoForm® согласована с величинами расширения керамики самых известных производителей. В результате все вкладки, накладки и виниры, выполненных методом индивидуального послойного нанесения, отлично припасовываются
- Штампики имеют очень прочные грани, гладкую, прецизионную поверхность - идеальные предпосылки для предотвращения нежелательных трещин при работе с керамическими массами
- Неизменная стабильность материала BegoForm®, даже после нескольких обжигов, позволяет корректировать керамику без потери точности
- Масса хорошо удаляется с изделия, что ещё раз подчёркивает качество материала
- Точная посадка, благодаря надёжному управлению расширением с помощью жидкости BegoForm®

**Описание продукта**

| Форма поставки   | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|--|------------|----------|--------|-------|
| BegoForm®, 40 пакетов по 30 г, с 1 дозировочным шприцем, 250 мл жидкости для замешивания | 1,2 кг     | коробка  | 1      | 52785 |
| Принадлежность   | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Жидкость BegoForm®   | 250 мл     | бутылка  | 1      | 52786 |



Подробная информация по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

Заказывайте  
сразу вместе

**WiroSil®**

- REF: 52000 (стр. 23)
- WiroSil® – это двухкомпонентный силикон дополнительного отверждения, благодаря своей высокой устойчивости к деформации чрезвычайно точно воспроизводит мастер – модели

**WiroSil®****BegoSol® и WiroOne****жидкости для замешивания паковочных материалов**

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

**Описание продукта**

| Формы поставки   | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|--|------------|----------|--------|-------|
| BegoSol® (морозоустойчивая до -10 °C)) Жидкость для замешивания Wirovest®plus, WiroFast, Wiroplus® S, Wirovest®, Bellavest® T и Bellasun | 1 литр     | бутылка  | 1      | 51090 |
| BegoSol®   | 5 литров   | канистра | 1      | 51091 |
| BegoSol® HE (не морозоустойчивая) Специальная жидкость для замешивания Bellavest® SH, Bellavest® T                                       | 1 литр     | бутылка  | 1      | 51095 |
| BegoSol® HE  | 5 литров   | канистра | 1      | 51096 |
| BegoSol® K (не морозоустойчивая) Специальная жидкость для замешивания WiroFine, BellaStar XL   | 1 литр     | бутылка  | 1      | 51120 |
| BegoSol® K   | 5 литров   | канистра | 1      | 51121 |
| WiroOne  | 1 литр     | бутылка  | 1      | 54824 |



## Bellatherm®

### фосфатная паковочная масса для пайки

- Стабильная, не имеет тенденции к образованию комков, пригодна для пайки при высоких температурах
- Bellatherm® создает крайне прочные края, позволяет добиться исключительной точности прилегания объекта, смывается с паяемых работ проточной водой.

#### Описание продукта

| Форма поставки | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|----------------|------------|----------|--------|-------|
| Bellatherm®    | 4,5 кг     | ведро    | 1      | 51105 |



## Wiropaint plus

### мелкозернистая паковочная масса для бюгельного протезирования

- Очень гладкая поверхность отливки значительно сокращает время конечной обработки
- Wiropaint plus почти не образует осадка и всегда готов к применению

#### Описание продукта

| Форма поставки | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|----------------|------------|----------|--------|-------|
| Wiropaint plus | 200 мл     | бутылка  | 1      | 51100 |



## Измерительные колбы

- Измерительные колбы высокой точности (+/- 0,5мл) для оптимального контроля концентрации замешивания

#### Описание продукта

| Формы поставки           | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|--------------------------|------------|----------|--------|-------|
| Изм. колба, высокая      | 25 мл      | шт.      | 1      | 18073 |
| Изм. колба, высокая      | 50 мл      | шт.      | 1      | 18074 |
| Изм. колба универсальная | 100 мл     | шт.      | 1      | 14607 |



### SecuPress – система опок

- Три разных размера опок для паковки пресс-керамических реставраций паковочной массой Belavest SH
- Нанесённая маркировка помогает оптимально позиционировать объекты и упрощает распаковку реставраций

#### Описание продукта

| Форма поставки   | REF   |
|--|-------|
| SecuPress – система опок для 100 г паковочной массы / 2 г таблеток 100 г/12 мм | 70050 |
| SecuPress – система опок для 200 г паковочной массы / 2 г таблеток 200 г/12 мм | 70051 |
| SecuPress – система опок для 300 г паковочной массы / 2 г таблеток 300 г/12 мм | 70053 |



Заказывайте сразу вместе



Bellavest® SH

#### Прецизионная паковочная масса Bellavest® SH

- REF 54252 (стр. 44)
- Наилучшие результаты прессования получаются при работе с материалом Bellavest® SH. Прецизионная паковочная масса на основе фосфата для быстрого и традиционного нагрева гарантирует точность посадки и репродуцируемые результаты. Порционная упаковка в 100 г хорошо подходит к системе муфелей SecuPress

### Основа для опок SecuPress

- Основа для опок рассчитана на использование 5 г или 16 мм таблеток в комбинации с плунжером диаметром 16 мм. Это позволяет без проблем изготовить мостовидный протез большой протяжённости, требующего большого количества керамики

#### Описание продукта

| Формы поставки                        | REF   |
|---------------------------------------|-------|
| SecuPress Основа для опок 200 г/16 мм | 70052 |
| SecuPress Основа для опок 300 г/16 мм | 70054 |



### Плунжер одноразового пользования

- Применяя плунжер одноразового пользования, не нужно заниматься трудоёмкой чисткой, как например, после прессования с плунжером из оксида алюминия

#### Описание продукта

| Формы поставки                                     | REF   |
|--|-------|
| Плунжер одноразового пользования 2 г/ 12 мм/ 20 шт | 70700 |
| Плунжер одноразового пользования 5 г/ 16 мм/ 20 шт | 70701 |



## Система муфелей Rapid Ringless

### Совместима с восковой системой BEGO-Rapid-Wax

- Бескольцевая система Rapid Ringless может применяться со всеми паковочными массами от BEGO для коронок и мосто-видных протезов
- Износостойкая, поэтому более дешевая, чем другие похожие системы, универсальна в применении с большинством систем литья
- Основа легко отсоединяется от кольца
- Экономия времени по сравнению с муфельными системами с манжетой, металлическими кольцами и другими системами

| Описание продукта  |          |        |       |
|--|----------|--------|-------|
| Формы поставки   | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Силиконовые кольцо и основа,<br>Размер 1 до 100 г паковочной массы | комплект | 1      | 52665 |
| Размер 3 до 180 г паковочной массы                                 | комплект | 1      | 52666 |
| Размер 6 для 360 г паковочной массы                                | комплект | 1      | 52667 |



## Чашки для вакуумных смесителей Motova 100 и Motova 300

- Для замешивания в вакуумных смесителях Motova 100/300 по причине сильно отличающихся свойств замешиваемых материалов имеется два вида чашек
- Для качественного замешивания паковочной массы и гипса используется версия M
- Для смешивания силикона используется версия MS

| Описание продукта   |          |        |       |
|---|----------|--------|-------|
| Формы поставки  | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Для паковочной массы и гипса  |          |        |       |
| • Чашка для земешивания M 250 мл<br>Количество порошка: 60 - 180 г    | шт.      | 1      | 16271 |
| • Чашка для замешивания M 550 мл<br>Количество порошка: 100 - 400 г   | шт.      | 1      | 16272 |
| • Чашка для замешивания M 835 мл<br>Количество порошка: 160 - 550 г   | шт.      | 1      | 16273 |
| • Чашка для замешивания M 1200 мл<br>Количество порошка: 320 - 800 г  | шт.      | 1      | 16274 |
| Для силиконового дублирующего материала                               |          |        |       |
| • Чашка для замешивания MS 550 мл<br>Количество силикона 50 - 250 г   | шт.      | 1      | 16275 |
| • Чашка для замешивания MS 835 мл<br>Количество силикона 100 - 375 г  | шт.      | 1      | 16276 |
| • Чашка для замешивания MS 1200 мл<br>Количество силикона 150 - 600 г | шт.      | 1      | 16277 |



## ПАКОВКА

### Цоколь для колец для паковки коронок и мостовидных протезов

- Для формирования литьевой воронки при использовании металлических муфельных колец

#### Описание продукта

| Формы поставки    | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|-------------------|------------|----------|--------|-------|
| Цоколь из эбонита |            |          |        |       |
| Размер 3          | 4 шт.      | набор    | 1      | 52627 |
| Размер 6          | 4 шт.      | набор    | 1      | 52628 |
| Размер 9          | 4 шт.      | набор    | 1      | 52629 |



### Металлические кольца для паковки коронок и мостовидных протезов

- Долгий срок службы колец, благодаря специальной стали
- Подходят для всех паковочных материалов от BEGO для коронок и мостовидных протезов

#### Описание продукта

| Формы поставки                        | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---------------------------------------|------------|----------|--------|-------|
| Металлические кольца                  |            |          |        |       |
| Размер 3 – для 180 г паковочной массы | 4 шт.      | набор    | 1      | 52422 |
| Размер 6 – для 360 г паковочной массы | 4 шт.      | набор    | 1      | 52423 |
| Размер 9 – для 540 г паковочной массы | 4 шт.      | набор    | 1      | 52424 |



### Компенсационные прокладки для колец обеспечивающие беспрепятственное расширение паковочной массы

- Компенсационные прокладки для колец не содержат асбеста. Они выгорают без остатка и создают место для расширения паковочного материала
- Высота компенсационных прокладок ориентирована на высоту муфельных колец

#### Описание продукта

| Формы поставки                      | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|-------------------------------------|------------|----------|--------|-------|
| Компенсационные прокладки для колец |            |          |        |       |
| 40 мм                               | 3 x 30 м   | упак.    | 1      | 52409 |
| 45 мм                               | 3 x 30 м   | упак.    | 1      | 52408 |



## Перечень паковочных масс от BEGO

Перечень паковочных масс, показания, рекомендуемая жидкость для замешивания

### Коронки и мостовидные протезы

|   | Bellavest® SH   | Bellavest® DR  | Bellavest® T  | BellaStar XL  | Bellasun |
|---|---|--|---|---|----------|
|  |  |  |  |  |          |
| Литьё неблагород. сплавов   | ✓✓✓   | ✓✓✓  | ✓✓✓   | ✓✓  | ✓✓✓      |
| Двойные коронки из неблагородных сплавов  | ✓✓✓   | ✓✓✓  | ✓✓***   | ✓   | ✓✓       |
| Литьё благородных сплавов   | ✓✓  | ✓✓   | ✓✓  | ✓✓✓   | ✓✓       |
| Пресс -керамика   | ✓✓✓   |  |   |   |          |
| Протезирование на имплантатах   | ✓✓✓   | ✓✓✓  | ✓✓  | ✓✓✓   | ✓        |
| CoCr- сплавы, бюгельн. протезы, дублировние силиконом                             | ✓**   |  | ✓**   | ✓**   | ✓**      |
| CoCr-сплавы, бюгельн. протезы, дублировние гелем                                  |   |  |   |   |          |
| Быстрый нагрев Shock-heat   | ✓✓✓   | ✓✓✓  |   | ✓✓✓   |          |
| Традиционный нагрев   | ✓✓✓   | ✓✓✓  | ✓✓✓   | ✓✓✓   | ✓✓✓      |
| Рабочее время* (20 °C) [мин]  | 5   | 5  | 5   | 3:30  | 7        |
| Текучесть [мм]  | 140–145   | 135–140  | ~ 125   | ~ 135   | ~ 155    |
| Жидкость BegoSol®   |   |  | ✓   |   | ✓        |
| Жидкость BegoSol® HE  | ✓   | ✓  | ✓   |   |          |
| Жидкость BegoSol® K   |   |  |   | ✓   |          |
| Жидкость WiroOne  |   |  |   |   |          |

✓✓✓ Оптимально · ✓✓ Рекомендуется · ✓ Пригоден

\* После замешивания · \*\* При снятии с модели · \*\*\* Вместе с BegoSol® HE · \*\*\*\* Только традиционный нагрев

# ПАКОВКА

## Бюгельное протезирование

Каркасы бюгельных протезов 3D-CAD/Cast®

| WiroFine  | WiroFast  | Wiroplus® S   | Wirovest®   | Wirovest®plus   | VarseoVest P  |
|---|---|---|---|---|---|
|  |  |  |  |  |  |
| ✓   | ✓   | ✓✓  | ✓   | ✓   | ✓✓  |
| ✓✓✓   | ✓✓  | ✓✓✓   | ✓✓  | ✓✓  | ✓✓  |
| ✓✓  | ✓✓✓   |   | ✓✓✓   | ✓✓✓   |   |
| ✓✓✓   | ✓✓✓   |   |   |   | ✓✓✓   |
| ✓✓✓   | ✓✓✓   | ✓✓✓   | ✓✓✓   | ✓✓✓   |   |
| 3:30  | 3   | 4   | 3   | 3:15  | 6:00  |
| ~ 140   | ~ 141   | ~ 130   | ~ 115   | ~ 120   | ca. 137   |
| ✓****   | ✓   | ✓   | ✓   | ✓   |   |
| ✓   |   |   |   |   | ✓   |

## Формирователи воронки для литья для бюгельного протезирования

Уже готовые воронки снижают трудоемкость работы при установке литников и паковке:

- 1 Универсальная воронка для бюгельного протезирования. Подходит для всех литейных систем BEGO
- 2 Воронка с резервуаром для комбинированного тигеля
- 3 Стандартная воронка. Рекомендуется для использования при недостатке места для другой воронки
- 4 Воронка для аппаратов Nautilus® и других систем литья

### Описание продукта

| Формы поставки                    | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|-----------------------------------|------------|----------|--------|-------|
| 1 Формирователи воронки для литья | 100 шт.    | упак.    | 1      | 52068 |
| 2 Формирователи воронки для литья | 10 шт.     | упак.    | 1      | 52075 |
| 3 Формирователи воронки для литья | 10 шт.     | упак.    | 1      | 52060 |
| 4 Формирователи воронки для литья | 10 шт.     | упак.    | 1      | 52066 |



## Муфельные кольца от BEGO

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

### Описание продукта

| Формы поставки  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Муфельные кольца от BEGO маленькие, красные   | 4 шт.      | набор    | 1      | 52390 |
| Муфельные кольца от BEGO большие, синие   | 4 шт.      | набор    | 1      | 52400 |
| Комплект: основание с формирователем воронки (2 шт. большого размера /2 шт. малого размера) | 4 шт.      | набор    | 1      | 52401 |
| Силиконовое муфельное кольцо, вкл. формирователь воронки                                    | 1 шт.      | набор    | 1      | 54877 |



## Комбинированные дублировочные кюветы для бюгельного протезирования

- Комбинированные дублировочные кюветы из пластмассы адаптированы к муфельным кольцам BEGO

### Описание продукта

| Форма поставки  | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|----------|--------|-------|
| Дублировочная комби-кувета, крышка с клиновидным углублением, цоколь-основание и 2 цоколя для формы (2 размера) | шт.      | 1      | 52090 |





## НЕБЛАГОРОДНЫЕ СПЛАВЫ

Неблагородные сплавы от BEGO - это испытанный временем материал для Вашей лаборатории. Миллионы изготовленных во всём мире реставраций говорят сами за себя. Компания BEGO уже в течение десятилетий последовательно занимается разработкой и оптимизированием свойств сплавов, как для бюгельного протезирования, так и для коронок и мостовидных протезов. Такие названия как WIRONIUM®, Wironit® или Wiron® и Wirobond® вообще стали синонимами неблагородных сплавов. Их физические и биологические свойства просто легендарны.

## Wirobond® 280

**Вот уже 10 лет этот неблагородный сплав премиум класса без содержания никеля и бериллия пользуется заслуженной популярностью**

- Wirobond® 280 устанавливает новые масштабы в сегменте неблагородных сплавов для металлокерамики. Благодаря уменьшенной величине твёрдости по Виккерсу 280 HV 10, он особенно хорошо поддаётся обработке
- Необыкновенно высокая стойкость к коррозии, благодаря оптимальному соотношению элементов хрома и молибдена
- Отличные свойства при плавке и литье
- Нет необходимости в длительном охлаждении\* даже при конструкциях большой протяжённости
- Надёжная связка с керамикой
- Высокая прочность конструкций любой протяжённости, за счёт чего может применяться для широкого спектра показаний
- Надёжность в работе по испытанной системе BEGO
- Сплав испытан на биосовместимость независимым институтом и подтверждён сертификатом

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



### Описание продукта

| Характеристики сплава   | Стандартные показатели |
|---|------------------------|
| Тип (ISO 22674)   | 5                      |
| Плотность [г/см³]   | 8,5                    |
| Коэффициент теплового расширения [ $10^{-6} \text{ K}^{-1}$ ] 25–500 °C | 14,0                   |
| Коэффициент теплового расширения [ $10^{-6} \text{ K}^{-1}$ ] 20–600 °C | 14,2                   |
| Температура предварительного нагрева [°C]                               | 900–1000               |
| Температура литья [°C]  | ~ 1500                 |
| Интервал плавления [°C]   | 1360–1400              |
| Модуль упругости [ГПа]  | ~ 220                  |
| Предел текучести ( $R_{p0,2}$ ) [МПа]                                   | 540                    |
| Прочность на разрыв ( $R_m$ ) [МПа]                                     | 680                    |
| Отн. удлинение при разрыве ( $A_5$ ) [%]                                | 14                     |
| Величина твердости по Виккерсу (HV10)                                   | 280                    |

### Стандартный состав в % от массы

Co 60,2 · Cr 25 · W 6,2 · Mo 4,8 · Ga 2,9 · Si, Mn каждый < 1

| Формы поставки  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Wirobond® 280   | 1000 г     | упак.    | 1      | 50134 |
| Wirobond® 280   | 250 г      | упак.    | 1      | 50135 |
| Аксессуары  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Wiroweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод Ø 0,35 мм | 2 м        | упак.    | 1      | 50003 |
| Ø 0,5 мм  | 1,5 м      | упак.    | 1      | 50005 |
| Wirobond® припой, брускочки до обжига   | 8 шт.      | упак.    | 1      | 52622 |
| WGL припой, после обжига  | 5 г        | упак.    | 1      | 61079 |

Подробный проспект, инструкцию по применению и био-сертификат Вы найдёте по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

ISO 22674 · ISO 9693-1

Заказывайте  
сразу вместе!



### Bellavest® SH - прецизионная паковочная масса

- REF 54252 (стр. 44)
- Универсальная паковочная масса для коронок и мостовидных протезов для пресс-керамики и напрессованной керамики; возможно быстрое и традиционное нагревание; подходит для телескопических коронок из неблагородных сплавов

**Wirobond® C****Кобальтохромовый сплав для металлокерамики**

- Без никеля и бериллия
- Простая обработка, просто и точно определяемый момент литья
- Не содержит углеродов, что особенно благоприятно для сварки лазером
- Присутствие элемента церий способствует крепкой связке с керамикой и минимизирует риск появления сколов
- Низкая теплопроводимость защищает пульпу и обеспечивает пациенту комфортность ношения протеза
- Биосовместимость и высокая стойкость к коррозии за счёт плотного пассивного слоя. Биосовместимость подтверждена независимым институтом

**Описание продукта**

| Характеристики сплава   | Стандартные показатели |          |        |       |
|---|------------------------|----------|--------|-------|
| Тип (ISO 22674)   | 4                      |          |        |       |
| Плотность [г/см <sup>3</sup> ]  | 8,5                    |          |        |       |
| Коэффициент теплового расширения [ $10^{-6} \text{ K}^{-1}$ ] 25–500 °C                   | 14,0                   |          |        |       |
| Коэффициент теплового расширения [ $10^{-6} \text{ K}^{-1}$ ] 20–600 °C                   | 14,2                   |          |        |       |
| Температура предварительного нагрева [°C]   | 900–1000               |          |        |       |
| Температура литья [°C]  | ~ 1500                 |          |        |       |
| Интервал плавления [°C]   | 1370–1420              |          |        |       |
| Модуль упругости [ГПа]  | 210                    |          |        |       |
| Предел текучести ( $R_{p0,2}$ ) [МПа]   | 480                    |          |        |       |
| Прочность на разрыв ( $R_m$ ) [МПа]   | 720                    |          |        |       |
| Отн. удлинение при разрыве ( $A_5$ ) [%]  | 9                      |          |        |       |
| Величина твердости по Виккерсу (HV10)   | 310                    |          |        |       |
| <b>Стандартный состав в % от массы</b>  |                        |          |        |       |
| Co 63,3 · Cr 24,8 · W 5,3 · Mo 5,1 · Si, Fe, Ce каждый < 1                                |                        |          |        |       |
| Формы поставки  | содержание             | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Wirobond® C   | 1000 г                 | упак.    | 1      | 50115 |
| Wirobond® C   | 250 г                  | упак.    | 1      | 50116 |
| Аксессуары  | содержание             | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Wiroweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод Ø 0,35 мм | 2 м                    | упак.    | 1      | 50003 |
| Ø 0,5 мм  | 1,5 м                  | упак.    | 1      | 50005 |
| Wirobond® припой, бруски  | 8 шт.                  | упак.    | 1      | 52622 |
| WGL припой  | 5 г                    | упак.    | 1      | 61079 |

ISO 22674 · ISO 9693-1

**Типизация по нормам ISO 22674****Тип 3:** Предназначается для несъемных реставраций из нескольких единиц (например, мостовидный протез)**Тип 4:** Предназначается для частей конструкций с небольшим поперечным сечением, которые подвергаются очень большой нагрузке. Например, съемный частичный протез, кламмеры, облицованные коронки, мостовидные протезы большой протяженности или с небольшим поперечным сечением, балки, крепления, супра- конструкции на имплантатах.**Тип 5:** Предназначается для тех частей конструкции, где на отдельных участках требуется комбинация свойств: жесткость и прочность. Например, тонкие съемные частичные протезы, детали с тонким сечением, кламмеры.

## Wirobond® SG

### Кобальтохромовый сплав для металлокерамики

- Без никеля и бериллия
- Надёжное применение даже в проблемных ситуациях и для мостовидных протезов большой протяженности
- Оптимальное количество силиция позволяет легко и просто определить момент литья
- Режим обычного охлаждения способствует экономичной и эффективной работе
- Надёжная связка металла с керамикой не требует применения дополнительного бондера
- Высокая стойкость к коррозии. Биосовместимость подтверждена независимым институтом



## Wirobond® LFC

### Специальный сплав для низкоплавких керамических масс

- Кобальтохромовый сплав для облицовки керамическими массами с высоким коэффициентом теплового расширения
- Величина КТР 16,1 [ $10^{-6} \times K^{-1}$ ] допускает нормальное охлаждение для экономичной и эффективной работы
- Высокая прочность связи с низкоплавкой керамикой даже при многократных керамических обжигах
- Контролируемое содержание углерода - отличные результаты при лазерной сварке и пайке
- Высокая стойкость к коррозии. Биосовместимость подтверждена независимым институтом



#### Описание продукта

| Характеристики сплава  | Стандартные показатели |
|--|------------------------|
| Тип (ISO 22674)*   | 4                      |
| Плотность [г/см <sup>3</sup> ]   | 8,5                    |
| Коэффициент теплового расширения [ $10^{-6} K^{-1}$ ]<br>25–500 °C   | 14,1                   |
| Коэффициент теплового расширения [ $10^{-6} K^{-1}$ ]<br>20–600 °C   | 14,3                   |
| Температура предварительного нагрева [°C]  | 900–1000               |
| Температура литья [°C]   | ~ 1480                 |
| Интервал плавления [°C]  | 1370–1420              |
| Модуль упругости [ГПа]   | 200                    |
| Предел текучести ( $R_{p0,2}$ ) [МПа]  | 470                    |
| Прочность на разрыв ( $R_m$ ) [МПа]  | 650                    |
| Отн. удлинение при разрыве ( $A_5$ ) [%]   | 8                      |
| Величина твердости по Виккерсу (HV10)  | 310                    |
| Стандартный состав % от массы  |                        |
| Co 63,8 · Cr 24,8 · W 5,3 · Mo 5,1 · Si, Fe каждый < 1   |                        |
| Формы поставки   | REF                    |
| Wirobond® SG, 1 упаковка = 1000 г  | 50128                  |
| Wirobond® SG, 1 упаковка = 250 г   | 50127                  |
| Аксессуары   | REF                    |
| Wiroweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод<br>Ø 0,35 мм, 1 упаковка = 2 м | 50003                  |
| Ø 0,5 мм, 1 упаковка = 1,5 м   | 50005                  |
| Wirobond® припой, бруски, 1 упаковка = 8 шт.   | 52622                  |
| WGL припой, 1 упаковка = 5 г   | 61079                  |

\* Типизацию по нормам см. на стр. 59

#### Описание продукта

| Характеристики сплава  | Стандартные показатели |
|--|------------------------|
| Тип (ISO 22674)*   | 5                      |
| Плотность [г/см <sup>3</sup> ]   | 8,2                    |
| Коэффициент теплового расширения [ $10^{-6} K^{-1}$ ]<br>25–500 °C   | 15,9                   |
| Коэффициент теплового расширения [ $10^{-6} K^{-1}$ ]<br>20–600 °C   | 16,1                   |
| Температура предварительного нагрева [°C]  | 900–1000               |
| Температура литья [°C]   | ~ 1480                 |
| Интервал плавления [°C]  | 1280–1350              |
| Модуль упругости [ГПа]   | 200                    |
| Предел текучести ( $R_{p0,2}$ ) [МПа]  | 660                    |
| Прочность на разрыв ( $R_m$ ) [МПа]  | 950                    |
| Отн. удлинение при разрыве ( $A_5$ ) [%]   | 16                     |
| Величина твердости по Виккерсу (HV10)  | 310                    |
| Стандартный состав % от массы  |                        |
| Co 33,9 · Cr 28,5 · Fe 30 · Mo 5 · Mn 1 · Si, N, C каждый < 1  |                        |
| Формы поставки   | REF                    |
| Wirobond® LFC, 1 упаковка = 1000 г   | 50255                  |
| Wirobond® LFC, 1 упаковка = 250 г  | 50256                  |
| Аксессуары   | REF                    |
| Wiroweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод<br>Ø 0,35 мм, 1 упаковка = 2 м | 50003                  |
| Ø 0,5 мм, 1 упаковка = 1,5 м   | 50005                  |
| Wirobond® припой, бруски, 1 упаковка = 8 шт.   | 52622                  |

## Wiron® 99

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

- Надёжно используется во всём мире более 25-ти лет
- Высокая прочность связки сплава с керамикой сводит к минимуму риск появления сколов
- Лёгкая и быстрая обработка, полировка и наведение глянца, благодаря низкой твёрдости по Виккерсу 180 (HV 10)
- Просто определяется момент литья – можно отливать во всех индукционных литейных аппаратах
- Высокая величина модуля упругости предохраняет реставрации от деформирования под действием сил жевательного давления
- Комфортность для пациентов при ношении протеза, благодаря низкой теплопроводимости
- Биосовместимость и высокая стойкость к коррозии. Биосовместимость подтверждена независимым институтом



#### Описание продукта

##### Характеристики сплава

##### Стандартные показатели

|   |           |
|---|-----------|
| Тип (ISO 22674)*  | 3         |
| Плотность [г/см³]   | 8,2       |
| Коэффициент теплового расширения [ $10^{-6} \text{ K}^{-1}$ ] 25–500 °C | 13,8      |
| Коэффициент теплового расширения [ $10^{-6} \text{ K}^{-1}$ ] 20–600 °C | 14,0      |
| Температура предварительного нагрева [°C]                               | 900–1000  |
| Температура литья [°C]  | ~ 1450    |
| Интервал плавления [°C]   | 1250–1310 |
| Модуль упругости [ГПа]  | 200       |
| Предел текучести ( $R_{p0,2}$ ) [МПа]                                   | 330       |
| Прочность на разрыв ( $R_m$ ) [МПа]                                     | 650       |
| Отн. удлинение при разрыве ( $A_5$ ) [%]                                | 45        |
| Величина твердости по Виккерсу (HV10)                                   | 180       |

##### Стандартный состав в % от массы

Ni 65 · Cr 22,5 · Mo 9,5 · Nb, Si, Fe, Ce каждый < 1

| Формы поставки  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Wiron® 99   | 1000 г     | упак.    | 1      | 50225 |
| Wiron® 99   | 250 г      | упак.    | 1      | 50226 |
| Аксессуары  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Wiroweld NC, никель - хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод Ø 0,35 мм | ~ 5,5 м    | катушка  | 1      | 50006 |
| Wiron® припой, бруски   | 6 шт.      | упак.    | 1      | 52625 |
| WGL припой  | 5 г        | упак.    | 1      | 61079 |

Подробный проспект, инструкцию по применению и био-сертификат Вы найдёте по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

\* Типизацию по нормам см. на стр. 59

ISO 22674 · ISO 9693-1

Заказывайте сразу вместе!



Bellavest® SH

#### Bellavest® SH - прецизионная паковочная масса

- REF 54252 (стр. 44)
- Универсальная паковочная масса для коронок и мостовидных протезов для пресс-керамики и напрессованной керамики; возможно быстрое и традиционное нагревание; подходит для телескопических коронок из неблагородных сплавов

## Wiron® light

### Неблагородный сплав для металлокерамики, светлый оксид, без бериллия

- Удобен в работе: просто отливается и легко обрабатывается
- Очень хорошая текучесть при литье гарантирует полноценное заполнение муфеля металлом
- Оксид сплава Wiron® light значительно светлее оксидов других никель-хромовых сплавов, он очень просто и быстро удаляется
- Благодаря снижению температуры предварительного прогрева до 800 °C, достигается очень гладкая поверхность отлитых объектов
- Возможно нормальное охлаждение для большинства керамических масс - экономия времени на облицовку
- Низкий КТР благоприятствует прочности керамической облицовки
- Биосовместимость и высокая стойкость к коррозии за счёт плотного пассивного слоя. Биосовместимость подтверждена независимым институтом



#### Описание продукта

##### Характеристики сплава

|   |           |
|---|-----------|
| Тип (ISO 22674)*  | 4         |
| Плотность [г/см³]   | 8,2       |
| Коэффициент теплового расширения [ $10^{-6} \text{ K}^{-1}$ ] 25–500 °C | 13,8      |
| Коэффициент теплового расширения [ $10^{-6} \text{ K}^{-1}$ ] 20–600 °C | 14,1      |
| Температура предварительного нагрева [°C]                               | 800       |
| Температура литья [°C]  | ~ 1350    |
| Интервал плавления [°C]   | 1200–1280 |
| Модуль упругости [ГПа]  | 200       |
| Предел текучести ( $R_{p0,2}$ ) [МПа]                                   | 470       |
| Прочность на разрыв ( $R_m$ ) [МПа]                                     | 880       |
| Отн. удлинение при разрыве ( $A_5$ ) [%]                                | 10        |
| Величина твердости по Виккерсу (HV10)                                   | 260       |

##### Стандартные показатели

##### Стандартный состав в % от массы

Ni 64,5 · Cr 22,0 · Mo 10,0 · Si 2,1 · Nb, Mn, В каждый < 1

##### Формы поставки

|   | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Wiron® light  | 1000 г     | упак.    | 1      | 50270 |
| Wiron® light  | 250 г      | упак.    | 1      | 50272 |
| Аксессуары  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Wiroweld NC, никель - хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод | ~ 5,5 м    | катушка  | 1      | 50006 |
| Wiron® припой, бруски   | 6 шт.      | упак.    | 1      | 52625 |
| WGL припой  | 5 г        | упак.    | 1      | 61079 |
| Алмазная полировочная паста Diapol  | 5 г        | упак.    | 1      | 52305 |

Подробный проспект, инструкцию по применению и био-сертификат Вы найдёте по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

ISO 22674 · ISO 9693-1

**Wiron® light:** Надежное соединение с керамикой можно обеспечить за счет тщательной обработки всей, подлежащей облицовке поверхности, достаточно острыми, твердосплавными инструментами. При этом необходимо соблюдать указанную производителем скорость. После этого поверхность обрабатывается определенным пескоструйным материалом, например, KoroX® 250, при рекомендованном давлении в 3-4 бара. Нельзя забывать и об окончательной очистке с помощью пароструйного аппарата Triton или кипячения.



Заказывайте сразу вместе!



##### Алмазная паста Diapol

- REF 52305 (стр. 102)
- Экономичный расход: около 3 мм пасты для мостовидного протеза из трёх единиц

Wiron® light - цвет оксида после распаковки

Цвет оксида после распаковки обычных никель-хромовых сплавов

Diapol

## Wirocer plus

### Никель-хромовый сплав для металлокерамики

- Испытанный никель-хромовый сплав от BEGO - недорогой, за счёт оптимизированного процесса изготовления
- Умеренная твёрдость - благодаря этому, лёгкая конечная обработка
- Нормальное охлаждение - экономия времени
- Высокая комфортность для пациента, благодаря низкой теплопроводимости
- Биосовместимость и высокая стойкость к коррозии. Биосовместимость подтверждена независимым институтом

#### Описание продукта

| Характеристики сплава  | Стандартные показатели |          |        |       |
|--|------------------------|----------|--------|-------|
| Тип (ISO 22674)*   | 3                      |          |        |       |
| Плотность [г/см <sup>3</sup> ]   | 8,2                    |          |        |       |
| Коэффициент теплового расширения [10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> ] 25–500 °C             | 13,8                   |          |        |       |
| Коэффициент теплового расширения [10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> ] 20–600 °C             | 14,0                   |          |        |       |
| Температура предварительного нагрева [°C]  | 900–950                |          |        |       |
| Температура литья [°C]   | ~ 1450                 |          |        |       |
| Интервал плавления [°C]  | 1320–1365              |          |        |       |
| Модуль упругости [ГПа]   | 200                    |          |        |       |
| Предел текучести ( $R_{p0,2}$ ) [МПа]  | 340                    |          |        |       |
| Прочность на разрыв ( $R_m$ ) [МПа]  | 620                    |          |        |       |
| Отн. удлинение при разрыве ( $A_5$ ) [%]   | 50                     |          |        |       |
| Величина твердости по Виккерсу (HV10)  | 190                    |          |        |       |
| Стандартный состав в % от массы  |                        |          |        |       |
| Ni 65,2 · Cr 22,5 · Mo 9,5 · Nb, Si, Fe, Mn каждый < 1                                     |                        |          |        |       |
| Форма поставки   | содержание             | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Wirocer plus   | 1000 г                 | упак.    | 1      | 50080 |
| Аксессуары   | содержание             | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Wiroweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод, Ø 0,35 мм | 5,5 м                  | катушка  | 1      | 50006 |
| Wiron® припой, бруски  | 6 шт.                  | упак.    | 1      | 52625 |
| WGL припой   | 5 г                    | упак.    | 1      | 61079 |

Подробный проспект, инструкцию по применению и био-сертификат Вы найдёте по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

\* Типизация по нормам см. на стр. 59

не  
содержит  
бериллий



ISO 22674 · ISO 9693-1

**Скачайте нашу вспомогательную информацию по адресу:**  
**[www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center)**

- Брошюра по металлокерамике
- Брошюра по бюгельному протезированию
- Книги по бюгельному протезированию см. стр. 85
- Видеофильмы - CD - Литьё на наших аппаратах Nautilus®, Fornax® и Fundor со сплавами от BEGO  
Клипы: [www.bego.com/videoclips](http://www.bego.com/videoclips)

## Wironit® LA

### Дальнейшее улучшение свойств для лазерной сварки

- Wironit® LA для широкого спектра показаний, надёжное применение для технологии бюгельного протезирования и комбинированных работ
- Контролированное количество углерода и добавление тантала улучшают хорошие свойства для лазерной сварки даже в сложных ситуациях
- Низкая теплопроводимость обеспечивает высокую комфортность пациенту
- Коэффициент удлинения при разрыве 8% , поэтому можно беспроблемно активировать кламмеры
- Биосовместимость и высокая стойкость к коррозии. Биосовместимость подтверждена независимым институтом



#### Описание продукта

| Характеристики сплава  | Стандартные показатели |          |        |       |
|--|------------------------|----------|--------|-------|
| Тип (ISO 22674)*   | 5                      |          |        |       |
| Плотность [г/см³]  | 8,2                    |          |        |       |
| Температура предварительного нагрева [°C]  | 950–1050               |          |        |       |
| Температура литья [°C]   | ~ 1450                 |          |        |       |
| Интервал плавления [°C]  | 1300–1340              |          |        |       |
| Модуль упругости [ГПа]   | 220                    |          |        |       |
| Предел текучести ( $R_{p0,2}$ ) [МПа]  | 640                    |          |        |       |
| Прочность на разрыв ( $R_m$ ) [МПа]  | 940                    |          |        |       |
| Отн. удлинение при разрыве ( $A_5$ ) [%]   | 8                      |          |        |       |
| Величина твердости по Виккерсу (HV10)  | 360                    |          |        |       |
| <b>Стандартный состав в % от массы</b>   |                        |          |        |       |
| Co 63,5 · Cr 29 · Mo 5 · Si 1,2 · Mn, N, C, Ta каждый < 1                                    |                        |          |        |       |
| Форма поставки   | содержание             | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Wironit® LA  | 1000 г                 | упак.    | 1      | 50100 |
| Аксессуары   | содержание             | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Wiroweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод<br>Ø 0,35 мм | 2 м                    | катушка  | 1      | 50003 |
| Ø 0,5 мм   | 1,5 м                  | упак.    | 1      | 50005 |
| Кобальт-хромовый припой  | 5 шт.                  | упак.    | 1      | 52520 |

Подробный проспект, инструкцию по применению и био-сертификат Вы найдёте по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

\* Типизацию по нормам см. на стр. 59

ISO 22674 · ISO 9693-1

**Wironit® LA:** Литьевая воронка устанавливается к на 10 мм выше смоделированного объекта, в противном случае при литье могут образоваться дефекты. Информация о курсах по бюгельному протезированию на BEGO по адресу: [www.bego.com/fortbildung](http://www.bego.com/fortbildung).

Заказывайте сразу вместе!



WiroFine

#### Универсальная паковочная масса WiroFine

- REF 54345 (стр. 39)
- Универсальная паковочная масса для всех показаний бюгельного протезирования или комбинированных работ. Для дублирования силиконом или гелем; традиционный или быстрый нагрев

## Wironit® – классический сплав для бюгельных протезов с кламмерами

- Применяется во всём мире с 1953 года. Идеально подходит для классических протезов с кламмерами
- Уменьшенная твёрдость по Виккерсу 350 (HV 10) значительно облегчает обработку и полировку
- Стоматолог может легко активировать кламмеры
- Биосовместимость и высокая стойкость к коррозии
- Биосовместимость подтверждена независимым институтом



### Описание продукта

| Характеристики сплава   | Стандартные показатели |
|---|------------------------|
| Тип (ISO 22674)*  | 5                      |
| Плотность [г/см <sup>3</sup> ]  | 8,2                    |
| Температура предварительного нагрева [°C]   | 950–1050               |
| Температура литья [°C]  | ~ 1460                 |
| Интервал плавления [°C]   | 1320–1350              |
| Модуль упругости [ГПа]  | 211                    |
| Предел текучести ( $R_{p0,2}$ ) [МПа]   | 600                    |
| Прочность на разрыв ( $R_m$ ) [МПа]   | 880                    |
| Отн. удлинение при разрыве ( $A_5$ ) [%]  | 6,2                    |
| Величина твердости по Виккерсу (HV10)   | 350                    |
| <b>Стандартный состав в % от массы</b>  |                        |
| Со 64 · Cr 28,6 · Mo 5 · Si 1 · Mn, С каждый < 1  |                        |
| <b>Формы поставки</b>   |                        |
| Wironit®, 1 упаковка = 1000 г   | REF 50030              |
| Wironit®, 1 упаковка = 250 г  | REF 50020              |
| <b>Аксессуары</b>   |                        |
| Wiroweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод Ø 0,35 мм, 1 упаковка = 2 м | REF 50003              |
| Ø 0,5 мм, 1 упаковка = 1,5 м  | REF 50005              |
| Кобальт-хромовый припой, 1 упаковка = 5 шт.   | REF 52520              |

ISO 22674

Подробный проспект, инструкцию по применению и био-сертификат Вы найдёте по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

## Wironit® extrahart – идеальный сплав для бюгельного протезирования и комбинированных работ

- Имеет высокий предел текучести и прочности на разрыв, поэтому идеально подходит для комбинированных работ
- Отличная текучесть за счёт добавления кремния и углерода
- Очень низкая теплопроводимость сплава обеспечивает комфортность при ношении протеза
- Биосовместимость и высокая стойкость к коррозии
- Биосовместимость подтверждена независимым институтом



### Описание продукта

| Характеристики сплава   | Стандартные показатели |
|---|------------------------|
| Тип (ISO 22674)*  | 5                      |
| Плотность [г/см <sup>3</sup> ]  | 8,2                    |
| Температура предварительного нагрева [°C]   | 950–1050               |
| Температура литья [°C]  | ~ 1420                 |
| Интервал плавления [°C]   | 1260–1305              |
| Модуль упругости [ГПа]  | 225                    |
| Предел текучести ( $R_{p0,2}$ ) [МПа]   | 625                    |
| Прочность на разрыв ( $R_m$ ) [МПа]   | 910                    |
| Отн. удлинение при разрыве ( $A_5$ ) [%]  | 4,1                    |
| Величина твердости по Виккерсу (HV10)   | 375                    |
| <b>Стандартный состав в % от массы</b>  |                        |
| Со 63 · Cr 30 · Mo 5 · Si 1,1 · Mn, С каждый < 1  |                        |
| <b>Формы поставки</b>   |                        |
| Wironit®extrahart, 1 упаковка = 1000 г  | REF 50060              |
| Wironit®extrahart, 1 упаковка = 250 г   | REF 50050              |
| <b>Аксессуары</b>   |                        |
| Wiroweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод Ø 0,35 мм, 1 упаковка = 2 м | REF 50003              |
| Ø 0,5 мм, 1 упаковка = 1,5 м  | REF 50005              |
| Кобальт-хромовый припой, 1 упаковка = 5 шт.   | REF 52520              |

\* Типизацию по нормам см. на стр. 59

ISO 22674

## WIRONIUM® plus



### Кобальт-хромовый сплав для бюгельного протезирования

#### Великолепное литье бюгельных конструкций

- Последовательное дальнейшее улучшение свойств высококачественного сплава WIRONIUM® сделала возможным его универсальное применение для всех видов комбинированных и кламмерных протезов
- Простота обработки по системе бюгельного протезирования от BEGO
- Крайне низкая теплопроводимость сплава обеспечивает пациентам комфортность при ношении протеза
- Повышенные показатели предела текучести и модуля упругости обеспечивают стойкое сопротивление деформации от нагрузки жевательных сил
- Высокий предел текучести минимизирует риск поломки кламмеров
- Контролированное количество углерода для отличного качества лазерной сварки
- Биосовместимость и высокая стойкость к коррозии. Биосовместимость подтверждена независимым институтом



#### Описание продукта

| Характеристики сплава  | Стандартные показатели |          |        |       |
|--|------------------------|----------|--------|-------|
| Тип (ISO 22674)*   | 5                      |          |        |       |
| Плотность [г/см³]  | 8,4                    |          |        |       |
| Температура предварительного нагрева [°C]  | 950–1050               |          |        |       |
| Температура литья [°C]   | ~ 1440                 |          |        |       |
| Интервал плавления [°C]  | 1310–1345              |          |        |       |
| Модуль упругости [ГПа]   | 220                    |          |        |       |
| Предел текучести ( $R_{p0,2}$ ) [МПа]  | 700                    |          |        |       |
| Прочность на разрыв ( $R_m$ ) [МПа]  | 1000                   |          |        |       |
| Отн. удлинение при разрыве ( $A_s$ ) [%]   | 10                     |          |        |       |
| Величина твердости по Виккерсу (HV10)  | 340                    |          |        |       |
| Стандартный состав в % от массы  |                        |          |        |       |
| Co 62,5 · Cr 29,5 · Mo 5 · Si, Mn, Fe, Ta, N, C каждый < 1                                   |                        |          |        |       |
| Форма поставки   | содержание             | ед. изм. | кол-во | REF   |
| WIRONIUM® plus (только для лабораторий - членов клуба I.W.C.)                                | 1000 г                 | упак.    | 1      | 50190 |
| Аксессуары   | содержание             | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Wiroweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод<br>Ø 0,35 мм | 2 м                    | упак.    | 1      | 50003 |
| Ø 0,5 мм   | 1,5 м                  | упак.    | 1      | 50005 |
| Кобальт-хромовый припой  | 5 шт.                  | упак.    | 1      | 52520 |

Подробный проспект, инструкцию по применению и био-сертификат Вы найдёте по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

ISO 22674

**WIRONIUM® plus:** При очень филигранных конструкциях бюгельного протеза, для полировки особо труднодоступных мест, рекомендуется применять ручной наконечник со щеточкой. Это исключает деформацию и снос материала в незапланированных местах.

\* Типизацию по нормам см. на стр. 59

Заказывайте  
сразу вместе!



WiroFine

#### Универсальная паковочная масса WiroFine

- REF 54345 (стр. 39)
- Универсальная паковочная масса для всех показаний бюгельного протезирования и комбинированных работ. Для дублирования силиконом или гелем; традиционный или быстрый нагрев

## WIRONIUM® I.W.C.

### Кобальт-хромовый сплав для бюгельного протезирования

- Признанный во всём мире первоклассный сплав лучше всего подходит для классических кламмерных протезов
- Прекрасная текучесть и лёгкая обработка
- Уменьшенное количество углерода благоприятно для лазерной сварки, особенно рекомендуется использование припоя Wiroweld
- Биосовместимость и высокая стойкость к коррозии. Биосовместимость подтверждена независимым институтом



#### Описание продукта

| Характеристики сплава   | Стандартные показатели |
|---|------------------------|
| Тип (ISO 22674)*  | 5                      |
| Плотность [г/см <sup>3</sup> ]  | 8,4                    |
| Температура предварительного нагрева [°C]   | 950–1050               |
| Температура литья [°C]  | ~ 1440                 |
| Интервал плавления [°C]   | 1320–1340              |
| Модуль упругости [ГПа]  | 216                    |
| Предел текучести ( $R_{p0.2}$ ) [МПа]   | 650                    |
| Прочность на разрыв ( $R_m$ ) [МПа]   | 940                    |
| Отн. удлинение при разрыве ( $A_5$ ) [%]  | 12                     |
| Величина твердости по Виккерсу (HV10)   | 330                    |
| <b>Стандартный состав в % от массы</b>  |                        |
| Со 63 · Cr 29,5 · Mo 5 · Si 1 · Mn, Fe, N, С каждый < 1   |                        |
| <b>Форма поставки</b>   |                        |
| WIRONIUM®, 1 упаковка = 1000 г<br>(только для лабораторий - членов клуба I.W.C.)                            | 50065                  |
| <b>Аксессуары</b>   |                        |
| Wiroweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод Ø 0,35 мм, 1 упаковка = 2 м | 50003                  |
| Ø 0,5 мм, 1 упаковка = 1,5 м  | 50005                  |
| Кобальт-хромовый припой, 1 упаковка = 5 шт.   | 52520                  |

ISO 22674

## WIRONIUM® extrahart I.W.C.

### Кобальт-хромовый сплав для бюгельного протезирования

- Идеален для случаев, когда нужен сплав повышенной прочности с невысоким показателем относительного удлинения
- Возможно изготовление тонких, филигранных реставраций, комфортабельных для пациента
- Уменьшенное количество углерода благоприятно для лазерной сварки
- Биосовместимость и высокая стойкость к коррозии. Биосовместимость подтверждена независимым институтом



#### Описание продукта

| Характеристики сплава   | Стандартные показатели |
|---|------------------------|
| Тип (ISO 22674)*  | 5                      |
| Плотность [г/см <sup>3</sup> ]  | 8,4                    |
| Температура предварительного нагрева [°C]   | 950–1050               |
| Температура литья [°C]  | ~ 1450                 |
| Интервал плавления [°C]   | 1330–1350              |
| Модуль упругости [ГПа]  | 220                    |
| Предел текучести ( $R_{p0.2}$ ) [МПа]   | 670                    |
| Прочность на разрыв ( $R_m$ ) [МПа]   | 970                    |
| Отн. удлинение при разрыве ( $A_5$ ) [%]  | 7,5                    |
| Величина твердости по Виккерсу (HV10)   | 350                    |
| <b>Стандартный состав в % от массы</b>  |                        |
| Со 61 · Cr 30 · Mo 5 · Mn 2 · Si, Fe, N, С каждый < 1   |                        |
| <b>Форма поставки</b>   |                        |
| WIRONIUM®extrahart, 1 упаковка = 1000 г<br>(только для лабораторий - членов клуба I.W.C.)                   | 50175                  |
| <b>Аксессуары</b>   |                        |
| Wiroweld, кобальт-хромовая проволока для лазерной сварки, не содержащая углерод Ø 0,35 мм, 1 упаковка = 2 м | 50003                  |
| Ø 0,5 мм, 1 упаковка = 1,5 м  | 50005                  |
| Кобальт-хромовый припой, 1 упаковка = 5 шт.   | 52520                  |

\* Типизацию по нормам см. на стр. 59

ISO 22674

## I.W.C. – МЕЖДУНАРОДНЫЙ КЛУБ WIRONIUM®



- Символ доверия
- Всемирный знак качества
- Ассоциация ведущих зуботехнических лабораторий



### Философия

МЕЖДУНАРОДНЫЙ КЛУБ WIRONIUM® – I.W.C. является международным обществом ведущих дентальных лабораторий всего мира, которых объединяет одна общая цель: изготовление первоклассных зуботехнических работ из лучших материалов.

### Сплавы

WIRONIUM®, WIRONIUM® plus, и WIRONIUM® extrahart являются кобальт-хромовыми сплавами, пригодными для всех областей бюгельного протезирования. Их отличает прекрасная биосовместимость, полученная за счет высокочистых компонентов сплава, стабильность реставраций, способных противостоять даже очень большой жевательной нагрузке. Качество сплавов группы WIRONIUM®, с точки зрения клинических исследований, предоставляет основу для безкоризненных технических и эстетических решений в самых разнообразных случаях.

### Система

При обработке сплавов из группы WIRONIUM® используется специальная линия материалов, точно согласованных друг с другом в соответствии с разработанной на BEGO и проверенной временем системой для бюгельного протезирования. Ваше преимущество: зуботехнические реставрации, выполненные из сплава WIRONIUM®, убеждают отличным приложением объекта даже при очень филигранных конструкциях. Пациент получает удобный и надежный протез, имеющий долгий срок службы.

### Noy – xay

Знак качества I.W.C. является для стоматолога свидетельством о том, что он работает с лабораторией-партнером, который постоянно совершенствует свои знания и методы работы, а в технологии производства использует современные материалы и оборудование.

## Talmi – учебный сплав

- Идеальный жёлтозолотистый сплав - недорогая альтернатива для тренировки и демонстрационных работ
- Механические характеристики и свойства, влияющие на обработку, можно сравнить с золотосодержащими дентальными сплавами второго типа
- Легко обрабатывается, может плавиться и отливаться на всех литейных установках
- Talmi не предназначен для использования в медицинских целях и реставрации из него нельзя помещать в полость рта

### Описание продукта

| Характеристики сплава                              | Стандартные показатели |                 |               |            |
|--|------------------------|-----------------|---------------|------------|
| Плотность [г/см <sup>3</sup> ]                     | 8,8                    |                 |               |            |
| Температура предварительного нагрева [°C]          | 700                    |                 |               |            |
| Температура литья [°C]                             | ~ 1200                 |                 |               |            |
| Интервал плавления [°C]                            | 860–1010               |                 |               |            |
| Модуль упругости [ГПа]                             | 95                     |                 |               |            |
| Предел текучести ( $R_{p0.2}$ ) [МПа]              | 250                    |                 |               |            |
| Отн. удлинение при разрыве ( $A_5$ ) [%]           | 50                     |                 |               |            |
| Величина твердости по Виккерсу (HV5)               | 120                    |                 |               |            |
| Отжиг [°C]   | 750                    |                 |               |            |
| в течение 10 мин затем охлаждение в воде при 20 °C |                        |                 |               |            |
| <b>Стандартный состав в % от массы</b>             |                        |                 |               |            |
| Cu 87 · Sn 12 · Co 1                               |                        |                 |               |            |
| <b>Форма поставки</b>                              | <b>содержание</b>      | <b>ед. изм.</b> | <b>кол-во</b> | <b>REF</b> |
| Talmi  | 1 грамм                | упак.           | 1             | 50220      |
| <b>Аксессуары</b>                                  |                        | <b>ед. изм.</b> | <b>кол-во</b> | <b>REF</b> |
| Talmi припой 700 °C                                | 3 грамм                | катушка         | 1             | 50221      |



# СПЛАВЫ ДЛЯ БЮГЕЛЬНОГО ПРОТЕЗИРОВАНИЯ

## Wironit® – проволока для кламмеров

- Пружинно-твёрдого качества для гнутых кламмеров и для ортодонтии

### Описание продукта

Стандартный состав в % от массы

Fe 67 · Cr 19 · Ni 10 · Mo 4

| Формы поставки                     | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|------------------------------------|------------|----------|--------|-------|
| круглая, Ø 0,6 мм                  | 40 м       | катушка  | 1      | 48220 |
| круглая, Ø 0,7 мм                  | 30 м       | катушка  | 1      | 48250 |
| круглая, Ø 0,8 мм                  | 20 м       | катушка  | 1      | 48280 |
| круглая, Ø 0,9 мм                  | 10 м       | катушка  | 1      | 48310 |
| круглая, Ø 1,0 мм                  | 10 м       | катушка  | 1      | 48340 |
| полукруглая, 0,65 x 1,30 мм = 10 м | 10 м       | катушка  | 1      | 48430 |
| полукруглая, 0,75 x 1,50 мм = 10 м | 10 м       | катушка  | 1      | 48460 |



## BEGO-WiroFix

### Фрикционный элемент для комбинированной техники

- Облегчает установку фиксации особенно для двойных коронок из неблагородных сплавов или балочных конструкций
- Широкий диапазон применения: двойные коронки, полные и кольцевые телескопы, балки, ПП-аттачменты (пазово-плечевой аттачмент)
- Идеален в сочетании с монолитными конструкциями
- Надежная фиксация при малых размерах
- Две степени фиксации
- Требует минимум места, может быть индивидуально укорочен
- Чрезвычайно простая обработка, благодаря керамической патрице
- Долгий срок службы, при необходимости легко заменить

### Описание продукта

#### Размеры

BEGO-WiroFix фрикционный элемент:

высота 3 мм, диаметр 1 мм

| Форма поставки  | ед. изм.   | кол-во   | REF    |
|---|------------|----------|--------|
| BEGO-WiroFix, 1 стартовый набор включает в себя:<br>2 керамические патрицы, белые,<br>2 вспомогательных элемента, желтые, пластмассовые,<br>2 фрикционных элемента, стандартной ретенции,<br>красные, пластмассовые,<br>2 фрикционных элемента, жесткой ретенции, оранжевые,<br>пластмассовые | комплект   | 1        | 52820  |
| BEGO-WiroFix, 1 лабораторная упаковка включает в себя:<br>6 керамических патриц, белых,<br>6 вспомогательных элементов, желтых, пластмассовых<br>6 фрикционных элементов, стандартной ретенции,<br>красных, пластмассовых   | упак.      | 1        | 52821  |
| Дополнительные принадлежности   | содержание | ед. изм. | кол-во |
| BEGO-WiroFix фрикционные элементы, стандартной ретенции, красные, пластмассовые   | 2 шт.      | упак.    | 1      |
| BEGO-WiroFix фрикционные элементы, жесткой ретенции, оранжевые, пластмассовые   | 2 шт.      | упак.    | 1      |
| BEGO-WiroFix керамическая патрица, белая  | 2 шт.      | упак.    | 1      |
| BEGO-WiroFix, вспомогательные элементы, желтые, пластмассовые   | 2 шт.      | упак.    | 1      |





## ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ ПРОГРЕВ И ЛИТЬЕ

Оптимальный результат литья сегодня можно не только запрограммировать, но и получить его, используя индивидуальные ноу-хау и практический опыт. В любом случае BEGO оказывает Вам поддержку в необходимых процессах: это, например, автоматически управляемый процесс предварительного нагрева в муфельной печи Miditherm, а также программируемый процесс литья в аппарате Nautilus® CC plus.

Для индивидуального метода идеально подходят литейные установки Nautilus® T и Fornax®. Кроме этого, разработанная на BEGO система может поддержать весь рабочий процесс, начиная с подготовки модели и заканчивая литьем.

## Fornax® T

### Компактная центробежная высокочастотная индукционная литьевая машина с мощным встроенным охлаждением

- Компактный, настольный центробежный аппарат с мощным индукционным нагревом гарантирует короткие циклы плавки, минимизирует образование оксида и этим облегчает последующую обработку
- Благодаря компактной конструкции и небольшому объёму, новый Fornax® не требует много места
- Встроенная система охлаждения даже при высокой температуре окружающей среды обеспечивает более 50 циклов литья подряд в опоки из фосфатных паковочных масс
- Большой резерв мощности при затрате электроэнергии всего 16 ампер
- Температура литья до 1550 °C: идеально подходит для всех имеющихся в продаже дентальных сплавов (кроме титана)
- Удобная панель управления выдаёт информацию о всех параметрах и позволяет быстро и просто задействовать все необходимые функции
- Быстрая настройка под разные размеры опок с помощью простых механизмов ускоряет процесс работы



**Новинка:  
теперь со встроенным мощным  
охлаждением**

#### Описание продукта

##### Технические данные

|                                    |                     |
|------------------------------------|---------------------|
| Высота                             | 460 мм              |
| Высота с открытой крышкой          | 990 мм              |
| Ширина                             | 710 мм              |
| Глубина                            | 630 мм              |
| Глубина с открытой крышкой         | 690 мм              |
| Напряжение                         | 230 В, 50/60 Гц     |
| Спец. напряжение                   | 200–240 В, 50/60 Гц |
| Потребляемая сила тока             | ~ 16 А              |
| Высокочастотная мощность плавления | 3,6 кВт, 65 кГц     |
| Вес                                | 80 кг               |

##### Объем поставки

|   | содержание        | ед. изм.        | кол-во        | REF        |
|---|-------------------|-----------------|---------------|------------|
| Fornax® T 230 В, 50/60 Гц                               | шт                | 1               | 26425         |            |
| Керамические тигли для плавления                        | 6 шт.             | упак.           | 1             | 52482      |
| Графитовые вставки                                      | 6 шт.             | упак.           | 1             | 52454      |
| Керамические вставки для керамических тиглей            | 6 шт.             | упак.           | 1             | 52455      |
| Цоколь для колец размерами 3, 6 и 9                     | по 1 шт.          | упак.           | 1             |            |
| <b>Аксессуары</b>                                       | <b>содержание</b> | <b>ед. изм.</b> | <b>кол-во</b> | <b>REF</b> |
| Цоколь для кольца 3 размер                              | 4 шт.             | набор           | 1             | 52627      |
| Цоколь для кольца 6 размер                              | 4 шт.             | набор           | 1             | 52628      |
| Цоколь для кольца 9 размер                              | 4 шт.             | набор           | 1             | 52629      |
| Щипцы для опок, 64 см длиной                            | шт.               | 1               | 11599         |            |
| Щипцы для опок, 55 см длиной                            | шт.               | 1               | 39754         |            |
| Fornax® - подставка для 4 тиглей и 1 щипца              | шт.               | 1               | 25337         |            |
| Wiromelt порошок для плавки (для неблагородных сплавов) | 80 г              | баночка         | 1             | 52526      |
| Auromelt HF порошок для плавки                          | 65 г              | коробка         | 1             | 52525      |

Подробная информация по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

**Заказывайте  
сразу вместе!**



#### Fornax® - тигли

- REF 52482 (стр. 79)
- и вставки для тиглей

Fornax® - тигли

## Nautilus® T

### Компактный настольный аппарат для литья в вакууме под давлением с мощным интегрированным охлаждением и интенсивным индукционным нагревом

- Мощный индукционный нагрев обеспечивает короткий цикл расплавки и минимизирует образование оксида, что облегчает последующую обработку
- Большой сенсорный дисплей, интуитивное управление меню для простого и удобного обслуживания
- Встроенная система охлаждения даже при высокой температуре окружающей среды обеспечивает более 50 циклов литья подряд в опоки из фосфатных паковочных масс
- Встроенное охлаждение экономит воду - это сберегает расходы и окружающую среду
- Благодаря компактной конструкции и небольшому объему, новый Nautilus® T не требует много места
- Подходит для всех, имеющихся в продаже благородных и неблагородных сплавов (кроме титана)
- Экономичный режим на холостом ходу отключает все не востребованные компоненты и экономит производственные затраты



Ёмкость для сжатого воздуха

Щипцы для опок



Заказывайте  
сразу вместе!

#### Тигли для аппаратов Nautilus®

- REF 52488 (стр. 77)
- Специальные ручки и вставки для тиглей

## ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ ПРОГРЕВ И ЛИТЬЕ

| Описание продукта   |                            |            |          |        |
|---|----------------------------|------------|----------|--------|
| Технические данные  |                            |            |          |        |
| Высота  | 420 мм                     |            |          |        |
| Высота с открытой крышкой   | 520 мм                     |            |          |        |
| Ширина  | 600 мм                     |            |          |        |
| Глубина   | 670 мм                     |            |          |        |
| Напряжение  | 230 В, 50/60 Гц            |            |          |        |
| Потребляемая сила тока при напряжении 230 В                               | 16 А                       |            |          |        |
| Давление сжатого воздуха (1/4")   | не менее 5 бар (0,5 [МПа]) |            |          |        |
| Потребление воздуха   | ~ 100 л/мин                |            |          |        |
| Вес   | ~ 63 кг                    |            |          |        |
| Объем поставки  |                            | содержание | ед. изм. | кол-во |
| Nautilus® T, 230 В, 50/60 Гц  |                            |            | шт.      | 1      |
| Керамические тигли (каждый из 2-х половинок)                              | 4 шт.                      | упак.      | 1        | 52488  |
| Пластмассовые ручки для керамических тиглей                               | 2 шт.                      | упак.      | 1        | 52436  |
| Керамические ручки для керамических тиглей                                | 2 шт.                      | упак.      | 1        | 52467  |
| Графитовые цилиндры   | 2 шт.                      | упак.      | 1        |        |
| Стеклоуглеродные цилиндры   |                            | упак.      | 1        |        |
| Пинцет  |                            | шт.        | 1        | 30002  |
| Подставка для муфелей, керамическая пластина                              |                            | шт.        | 1        | 30259  |
| Подставка для опок (керамическая) размеры 1 и 9                           |                            | шт.        | 1        | 12257  |
| Подставка для опок (керамическая) размеры 3 и 6                           |                            | шт.        | 1        | 13362  |
| Сетка-подставка для муфелей для бюгельного протезирования (25 мм высотой) |                            | шт.        | 1        | 37618  |
| Сетка-подставка для муфелей для бюгельного протезирования (15 мм высотой) |                            | шт.        | 1        | 10073  |
| Цоколь для колец размерами 3, 6 и 9                                       | по 1 шт каждого размера    | упак.      | 1        |        |
| Литьевые воронки для бюгельного протезирования                            |                            | шт.        | 1        |        |
| Аксессуары  |                            | содержание | ед. изм. | кол-во |
| Емкость для сжатого воздуха   |                            |            |          | 16260  |
| Шипцы для опок, 55 см длиной  |                            |            | 1        | 39754  |
| Цоколь для кольца 3 размер  | 4 шт.                      | набор      | 1        | 52627  |
| Цоколь для кольца 6 размер  | 4 шт.                      | набор      | 1        | 52628  |
| Цоколь для кольца 9 размер  | 4 шт.                      | набор      | 1        | 52629  |
| Литьевые воронки для бюгельного протезирования                            | 10 шт.                     | упак.      | 1        | 52066  |
| Wiromelt порошок для плавки (для неблагородных сплавов)                   | 80 г                       | банка      | 1        | 52526  |
| Auromelt HF порошок для плавки  | 65 г                       | коробка    | 1        | 52525  |

Подробная информация по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

## Nautilus® CC plus

### Аппарат для литья с информационным интерфейсом

- Автоматический процесс литья для постоянно воспроизводимых результатов отливки
- Автоматическое определение момента литья гарантирует заполнение объектов сплавом точно с температурой, рекомендованной производителем
- Мощный индукционный нагрев обеспечивает короткий цикл расплавки и минимизирует образование оксида, что облегчает последующую обработку
- Nautilus® CC plus сохраняет в памяти до 1000 протоколов отливки, позволяющих проследить полученные результаты
- Большой цветной сенсорный дисплей и интуитивное управление меню значительно упрощают работу с аппаратом
- Встроенная система охлаждения даже при высокой температуре окружающей среды обеспечивает более 50 циклов литья подряд в опоки из фосфатных паковочных масс
- Подходит для всех, имеющихся в продаже благородных и неблагородных сплавов (кроме титана)
- Благодаря компактной конструкции и уменьшенному объёму, новый Nautilus® CC plus не требует много места для установки
- Экономичный режим отключает на холостом ходу все невостребованные компоненты, что экономит производственные затраты



Ёмкость для сжатого воздуха

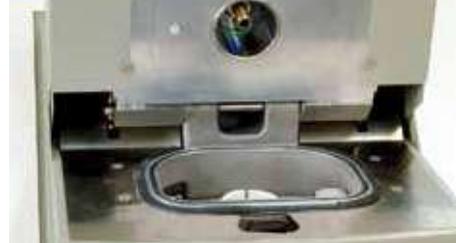
Щипцы для опок



Заказывайте  
сразу вместе!

#### Тигли для аппаратов Nautilus®

- REF 52488 (стр. 77)
- Специальные ручки и вставки для тиглей



## Nautilus® CC plus

Принцип действия тиглей в аппарате Nautilus® дает возможность производить литье с только незначительным превышением температуры ликвидуса, что выгодно отличает его от других систем. Это происходит за счет того, что расплавленный сплав выливается из горячего тигля непосредственно в стоящую под ним опоку.

# ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ ПРОГРЕВ И ЛИТЬЕ

## Описание продукта

### Технические данные

|   |                            |
|---|----------------------------|
| Высота                                      | 420 мм                     |
| Высота вместе с оптическим световодом       | 650 мм                     |
| Ширина                                      | 600 мм                     |
| Глубина                                     | 670 мм                     |
| Напряжение                                  | 230 В, 50/60 Гц            |
| Потребляемая сила тока при напряжении 230 В | 16 А                       |
| Давление сжатого воздуха (1/4")             | не менее 5 бар (0,5 [МПа]) |
| Потребление воздуха                         | ~ 100 л/мин                |
| Вес   | ~ 64 кг                    |

| Объем поставки  | содержание                    | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|-------------------------------|----------|--------|-------|
| Nautilus® CC plus, 230 В, 50/60 Гц  |                               | шт.      | 1      | 26415 |
| Керамические тигли (каждый из 2-х половинок)                              | 4 шт.                         | упак.    | 1      | 52488 |
| Пластмассовые ручки для керамических тиглей                               | 2 шт.                         | упак.    | 1      | 52436 |
| Керамические ручки для керамических тиглей                                | 2 шт.                         | упак.    | 1      | 52467 |
| Графитовые цилиндры   | 2 шт.                         | упак.    | 1      |       |
| Стеклоуглеродные цилиндры   |                               | упак.    | 1      |       |
| Пинцет  |                               | шт       | 1      | 30002 |
| Подставка для муфелей, керамическая пластина                              |                               | шт       | 1      | 30259 |
| Подставка для опок (керамическая) размеры 1 и 9                           |                               | шт       | 1      | 12257 |
| Подставка для опок (керамическая) размеры 3 и 6                           |                               | шт       | 1      | 13362 |
| Сетка-подставка для муфелей для бюгельного протезирования (25 мм высотой) |                               | шт       | 1      | 37618 |
| Сетка-подставка для муфелей для бюгельного протезирования (15 мм высотой) |                               | шт       | 1      | 10073 |
| Цоколь для колец размерами 3, 6 и 9                                       | по 1 шт<br>каждого<br>размера | упак.    | 1      |       |
| Литьевые воронки для бюгельного протезирования                            |                               | шт.      | 1      |       |

| Аксессуары   | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|--|------------|----------|--------|-------|
| Емкость для сжатого воздуха  |            | шт       | 1      | 16260 |
| Принтер для распечатки протоколов литья (предыдущая версия аппарата) |            | упак.    | 1      | 16267 |
| Щипцы для опок, 55 см длиной   |            | шт.      | 1      | 39754 |
| Цоколь для кольца 3 размер   | 4 шт.      | набор    | 1      | 52627 |
| Цоколь для кольца 6 размер   | 4 шт.      | набор    | 1      | 52628 |
| Цоколь для кольца 9 размер   | 4 шт.      | набор    | 1      | 52629 |
| Литьевые воронки для бюгельного протезирования                       | 10 шт.     | упак.    | 1      | 52066 |
| Wiromelt порошок для плавки (для неблагородных сплавов)              | 80 г       | баночка  | 1      | 52526 |
| Auromelt HF порошок для плавки                                       | 65 г       | коробка  | 1      | 52525 |

Подробная информация по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).



**Метод вакуумного литья под давлением позволяет сэкономить значительное количество сплава для литья за счёт упрощения литниковой системы. От литьевого конуса можно принципиально отказаться.**

## Miditherm 100/200 MP

### Микропроцессорные печи для предварительного прогрева и прокаливания

- На выбор: печь предварительного прогрева с нужным объемом камеры
- Температура в печи регулируется с помощью микропроцессора и отображается на цифровом дисплее
- Максимальная температура предварительного прогрева приблизительно 1100 °C
- Максимальное заполнение камеры:
  - для 100 MP: 9 опок 3-го размера  
4 муфеля (большие синие кольца BEGO)
  - для 200 MP: 32 опоки 3-го размера  
9 муфелей (большие синие кольца BEGO)
- В аппарат введено 9 программ управления
- Возможна работа с 4 температурными уровнями
- Программируемая скорость подъема температуры 1–9 °C/мин



#### Описание продукта

| Технические данные                                | Miditherm 100 MP    | Miditherm 200 MP    | Regulus             |
|---|---------------------|---------------------|---------------------|
| Высота  | 480 мм              | 600 мм              | 600 мм              |
| Ширина  | 350 мм              | 470 мм              | 160 мм              |
| Глубина   | 420 мм              | 550 мм              | 140 мм              |
| Камера, высота                                    | 100 мм              | 110 мм              |                     |
| Камера, ширина                                    | 150 мм              | 200 мм              |                     |
| Камера, глубина                                   | 170 мм              | 250 мм              |                     |
| Напряжение  | 200–240 В, 50/60 Гц | 200–240 В, 50/60 Гц | 220–240 В, 50/60 Гц |
| Потребляемая мощность 230 В                       | 1.600 Вт            | 2.700 Вт            |                     |
| Температура                                       | макс. 1.150 °C      | макс. 1.150 °C      |                     |
| Вес   | ~ 28 кг             | ~ 56 кг             | 3,4 кг              |
| Формы поставки                                    | ед. изм.            | кол-во              | REF                 |
| Miditherm 100 MP с керамической подставкой        | шт.                 | 1                   | 26150               |
| Miditherm 200 MP с керамической подставкой        | шт.                 | 1                   | 26155               |
| Аксессуары  | содержание          | ед. изм.            | кол-во              |
| Керамическая подставка для Miditherm 100          | шт.                 | 1                   | 34954               |
| Керамическая подставка для Miditherm 200          | шт.                 | 1                   | 13984               |
| Термопара для Miditherm 100/200                   | 2 шт                | упак.               | 14087               |
| Труба для вытяжки для Miditherm 100/200, короткая | шт.                 | 1                   | 35544               |
| Запасной нагревательный элемент для Miditherm 100 | шт.                 | 1                   | 34956               |
| Запасной нагревательный элемент для Miditherm 200 | шт.                 | 1                   | 13985               |
| Regulus – система вытяжки для печей               | шт.                 | 1                   | 25750               |

Подробная информация по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).



Miditherm 100 MP



Regulus – система вытяжки для печей



## Керамические плавильные тигли FC для аппарата Nautilus® из инновационной специальной керамики

- Трехмерная форма керамических плавильных тиглей FC для аппарата Nautilus® защищена торговой маркой
- Тигель состоит из инновационно разработанной специальной и устойчивой к высоким температурам керамики
- Эти керамические тигли имеют большие преимущества в сравнении с их предшественниками
- Гомогенная структура керамики позволяет воспроизводить стабильное качественное производство тиглей
- Необыкновенно гладкая поверхности керамики способствует лучшему вытеканию сплава
- Высокая устойчивость к смене температуры обеспечивает долгий срок службы керамических плавильных тиглей FC для аппарата Nautilus®

### Описание продукта

| Форма поставки  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Керамические плавильные тигли FC для аппарата Nautilus® | 4 шт.      | упак.    | 1      | 52488 |



## Пластиковые ручки

### для керамических плавильных тиглей для аппарата Nautilus®

### Описание продукта

| Форма поставки   | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|--|------------|----------|--------|-------|
| Пластмассовые ручки для тиглей аппаратов Nautilus®, исключительно только для литья неблагородных сплавов | 2 шт.      | упак.    | 1      | 52436 |



## Керамические ручки

### для керамических плавильных тиглей для аппарата Nautilus®

### Описание продукта

| Форма поставки  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Керамические ручки для тиглей аппаратов Nautilus®, специально для использования графитовых или стеклоуглеродных вставок. Могут использоваться для литья неблагородных сплавов | 2 шт.      | упак.    | 1      | 52467 |



## Графитовые вставки для керамических тиглей для аппарата Nautilus®

- Для аппаратов Nautilus® T/CC/CC plus

| Описание продукта  |            |          |        |       |
|--------------------|------------|----------|--------|-------|
| Форма поставки     | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Графитовые вставки | 6 шт.      | упак.    | 1      | 52468 |



## Стеклоуглеродные вставки для керамических тиглей для аппарата Nautilus®

- Для аппаратов Nautilus® T/CC/CC plus
- Для плавки благородных сплавов, включая сплавы с высоким содержанием палладия

| Описание продукта        |            |          |        |       |
|--------------------------|------------|----------|--------|-------|
| Форма поставки           | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Стеклоуглеродные вставки | 4 шт.      | упак.    | 1      | 52473 |



## Керамические плавильные тигли BEGO для аппаратов Nautilus® и Fornax®

Керамические плавильные тигли BEGO для аппаратов Fornax® и Nautilus® задают новые высокие стандарты. Устойчивые к высокой температуре плавильные тигли созданы по инновационной технологии в кооперации с научными учреждениями. Их преимущества:

- Имеют исключительно гомогенную структуру материала
- Необыкновенно гладкая керамическая поверхность способствует лучшему вытеканию сплава
- Высокая устойчивость к смене температуры, обеспечивающая долгий срок службы тигля
- Новый материал проявляет высокую устойчивость даже по отношению к очень агрессивным сплавам.

При расчете стоимости одной отливки с новым тиглем необходимо учитывать долгий период возможной эксплуатации. керамические плавильные тигли от BEGO для аппаратов Fornax® и Nautilus® задают новые масштабы и в отношении невысокой стоимости литья. Чтобы Вы не могли ошибиться во время покупки, проверяйте тигли на наличие исключительно гладкой поверхности и на слоган BEGO, нанесенный на тигель.

## Керамические плавильные тигли для аппарата Fornax® из специальной керамики

- BEGO устанавливает новые стандарты на тигли для аппарата Fornax®
- Устойчивые к высокой температуре плавильные тигли созданы по инновационной технологии в кооперации с научными учреждениями
- Гомогенная структура керамики позволяет воспроизводить стабильное качественное производство тиглей
- Необыкновенно гладкая поверхность керамики внутренней стороны тигля способствует лучшему вытеканию сплава
- Высокая устойчивость нового материала к смене температуры обеспечивает долгий срок службы тиглей
- Новый материал имеет высокую устойчивость даже по отношению к очень агрессивным сплавам

### Описание продукта

| Форма поставки                                     | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|--|------------|----------|--------|-------|
| Керамические плавильные тигли для аппарата Fornax® | 6 шт.      | упак.    | 1      | 52482 |



## Графитовые вставки для керамических плавильных тиглей аппарата Fornax®

### Описание продукта

| Форма поставки     | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|--------------------|------------|----------|--------|-------|
| Графитовые вставки | 6 шт.      | упак.    | 1      | 52454 |



## Керамические вставки для керамических плавильных тиглей Fornax®

### Описание продукта

| Форма поставки       | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|----------------------|------------|----------|--------|-------|
| Керамические вставки | 6 шт.      | упак.    | 1      | 52455 |



## ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ ПРОГРЕВ И ЛИТЬЕ

### Lolipot – спрей для керамических плавильных тиглей для аппаратов Fornax® и Nautilus®

- Увеличивает продолжительность использования тиглей и уменьшает количество остатков сплава

| Описание продукта         |            |             |        |   |
|---------------------------|------------|-------------|--------|---|
| Форма поставки            | содержание | ед. изм.    | кол-во | REF   |
| Lolipot (Бутылочка-спрей) | 100 мл     | бутылочка 1 | 52477  |  |

### Керамические тигли для плавления открытым пламенем

- Плавильные тигли изготовлены из специального керамического материала, долговечны в работе благодаря устойчивости к высоким температурам

| Описание продукта   |            |          |        |       |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Форма поставки  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Плавильный тигель для кобальт-хромовых сплавов для бюгельного протезирования и неблагородных сплавов для Fundor, Fundor T, Castor и Pollux с двойным центробежным рычагом | 6 шт.      | упак.    | 1      | 52426 |
| Плавильный тигель для благородных сплавов для Fundor, Fundor T, Castor и Pollux с двойным центробежным рычагом  | 6 шт.      | упак.    | 1      | 52425 |



Для  
бюгельного  
протезирова-  
ния и небла-  
городных  
сплавов



Для  
благородных  
сплавов

## Auromelt HF – порошок для плавки

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

### Описание продукта

| Форма поставки          | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|-------------------------|------------|----------|--------|-------|
| Auromelt HF (диспенсер) | 65 г       | баночка  | 1      | 52525 |



## Wiromelt – порошок для плавки

- Предназначен для плавки сплавов группы Wiron® и Wirobond® в аппарате Nautilus® и других аппаратах для литья
- Предотвращает появление окисной пленки и облегчает определение правильного момента литья

### Описание продукта

| Форма поставки       | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|----------------------|------------|----------|--------|-------|
| Wiromelt (диспенсер) | 80 г       | баночка  | 1      | 52526 |



## ОБЛИЦОВКА



## ОБЛИЦОВКА

Воссоздание эстетики естественного зуба является сложной задачей для каждого зубного техника. BeCe® керамика для циркония – это идеальная возможность быстро и экономически эффективно оформить индивидуальную цельнокерамическую реставрацию. Все 16 цветов по шкале VITA могут быть воспроизведены за короткое время и с равным качеством.

## ОБЛИЦОВКА

### BeCe® StainArt KIT ZIRKON набор красителей

- Необычайно простое окрашивание пресс-керамики и керамики для напрессовывания, а также полностью анатомических CAD/CAM-реставраций из циркона
- Оптимальное нанесение с однозначным определением цвета по классической цветовой шкале A–D обеспечивает получение необходимого цветового оттенка
- Согласованная система флуоресцирующих красителей для реализации индивидуальных цветовых эффектов и характеристик дополняет ассортимент цветов

#### Область применения

- Пригодны для керамики с коэффициентом теплового расширения в диапазоне  $8,5 - 10,5 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$  ( $25-500^\circ\text{C}$ )
- Диапазон температуры от  $780^\circ\text{C}$ – $840^\circ\text{C}$
- Цельнокерамические коронки и мостовидные протезы из материалов BeCe® CAD Zirkon + и BeCe® CAD Zirkon HT+
- Каркасы коронок с дентиновой основой по Швайгеру из BeCe® CAD Zirkon+ и BeCe® CAD Zirkon HT+
- Цельнокерамические коронки и мостовидные протезы из IPS e.max\*



#### Описание продукта

| Форма поставки   | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|--|------------|----------|--------|-------|
| BeCe® PRESS StainArt Kit ZIRKON - набор красителей     | набор      | 1        |        | 70057 |
| Stain flour. Powder Z Shade A - тон A                  | 4 г        |          |        | 70555 |
| Stain flour. Powder Z Shade B - тон B                  | 4 г        |          |        | 70556 |
| Stain flour. Powder Z Shade C - тон C                  | 4 г        |          |        | 70557 |
| Stain flour. Powder Z Shade D - тон D                  | 4 г        |          |        | 70558 |
| Stain flour. Powder orange - оранжевый                 | 4 г        |          |        | 70511 |
| Stain flour. Powder pretty-brown - коричневый          | 4 г        |          |        | 70513 |
| Stain flour. Powder white - белый                      | 4 г        |          |        | 70515 |
| Stain flour. Powder violet - фиолетовый                | 4 г        |          |        | 70510 |
| Stain flour. Powder blue - синий                       | 4 г        |          |        | 70518 |
| Stain flour. Powder black- чёрный                      | 4 г        |          |        | 70514 |
| Stain flour. Powder full-orange - насыщ.оранжевый      | 4 г        |          |        | 70512 |
| Stain flour. Powder sand - песочный                    | 4 г        |          |        | 70516 |
| Glaze Powder Z - глазурь                               | 3 г        |          |        | 70542 |
| Liquid Stain/Glaze Z - жидкость для красителей/глазури | 25 мл      |          |        | 70172 |

#### Рекомендации по применению

| Цвет красителя                                      | Показания   |
|---|---|
| Stain fluor. Powder Z orange - оранжевый            | Применяется предпочтительно в цервикальной и оральной областях, для оформления окклюзальной поверхности и их адаптации под характерные возрастные изменения внешнего вида зубов |
| Stain fluor. Powder Z pretty-brown - коричневый     | Для воспроизведения явственных возрастных изменений цвета и вида, зубов, как например желтизна и тонкие трещин  |
| Stain fluor. Powder Z white - белый                 | Для осветления, воспроизведения пятен на эмали и т. д.  |
| Stain fluor. Powder Z violet - фиолетовый           | Для усиления эффекта просвечивающейся глубины и для наложения в интердентальной области   |
| Stain fluor. Powder Z blue - синий                  | Для интенсивности голубоватого отблеска/ светопроницаемости   |
| Stain fluor. Powder Z black - чёрный                | Для модификации серого цвета и создания иллюзии пространственной глубины и для воспроизведения сильно светопроницаемых участков эмали   |
| Stain fluor. Powder Z full-orange - насыщ.оранжевый | Применяется предпочтительно в цервикальной и оральной областях и для оформления окклюзальной поверхности  |
| Stain fluor. Powder Z sand - песочный               | Тонированный белый цвет для подчеркивания резцовой линии, жевательных бугорков, а также при недостатке места  |

\* Данный знак является коммерческим наименованием/зарегистрированной маркой предприятия, которое не входит в группу компаний BEGO.

## BeCe® Incisal KIT ZIRKON набор масс для режущего края

- Для индивидуального оформления области режущего края на каркасах из диоксида циркония
- Сбалансированный ассортимент различных масс для быстрого и экономичного воспроизведения характерных особенностей режущего края зубов послойным методом
- Комбинация BeCe® Incisal Kit Zirkon с каркасами из BeCe® CAD Zirkon особенно с произведённым дентиновым ядром зуба обеспечивает воспроизводимые результаты относительно цвета и формы при существенно меньшем количестве слоев

### Показания

- Для каркасов из диоксида циркония со значением КТР в диапазоне  $10,5 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$  ( $25\text{--}500^\circ\text{C}$ )
- Для уменьшенных на величину резцового края цельнокерамических реставраций из BeCe® CAD Zirkon HT + и BeCe® CAD Zirkon+, покрываемых керамическими массами для индивидуального оформления - BeCe® PRESS Z
- Для реставраций одиночных зубов и мостовидных протезов (максимум два промежуточных звена между двумя опорными зубами)



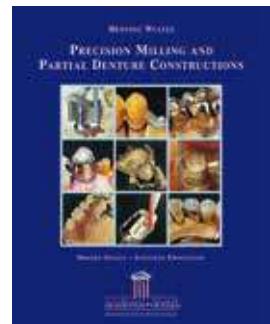
### Описание продукта

| Форма поставки  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|------------|----------|--------|-------|
| BeCe® Incisal KIT ZIRKON - набор масс для режущего края |            | набор    | 1      | 70058 |
| Liner N - лайнер  | 4 г        |          |        | 70165 |
| Liquid Liner Z - жидкость для лайнера                   | 25 мл      |          |        | 70170 |
| Liquid Modelling Z - жидкость для моделирования         | 25 мл      |          |        | 70174 |
| Z Enamel 1 - инд. масса режущего края 1                 | 20 г       |          |        | 70590 |
| Z Enamel 2 - инд. масса режущего края 2                 | 20 г       |          |        | 70591 |
| Z Enamel 3 - инд. масса режущего края 3                 | 20 г       |          |        | 70592 |
| Z Enamel 4 - инд. масса режущего края 4                 | 20 г       |          |        | 70593 |
| Z Transpa clear - инд. прозрачная масса, бесцветная     | 20 г       |          |        | 70585 |
| Z Transpa orange - инд. прозрачная масса, оранжевая     | 20 г       |          |        | 70580 |
| Z Transpa amber - инд. масса, амбер                     | 20 г       |          |        | 70581 |
| Z Transper blue - инд. прозрачная масса, синяя          | 20 г       |          |        | 70582 |
| Z Transpa grey - инд. прозрачная масса, серая           | 20 г       |          |        | 70583 |
| Z Opal Incisal 1 - инд. масса, опаловая 1               | 20 г       |          |        | 70575 |
| Z Opal Incisal 2 - инд. масса, опаловая 2               | 20 г       |          |        | 70576 |
| Modifier orange - инд. масса, оранжевая                 | 4 г        |          |        | 70595 |
| Modifier white - инд. масса, белая                      | 4 г        |          |        | 70597 |

### Современные технологии протезирования

#### Современные конструкции · Рациональное изготовление

- Руководство для зуботехнических лабораторий и занимающихся ортопедией стоматологических кабинетов
- Идеально подходит для подготовки к экзамену на зубного техника – мастера
- Частично съемное протезирование, включая телескопические конструкции и кламмерные крепления
- Систематизированное планирование и конструирование
- Рациональное изготовление
- Различные этапы частичного протезирования
- Последовательность важных этапов изготовления
- Историческая справка
- Материаловедение
- Практические советы
- Ошибки при обработке и их последствия
- Автор: Хэннинг Вульфес



#### Публикация

##### Оформление

280 страниц · формат 210 x 260 мм · около 1000 цветных иллюстраций · твёрдый переплёт

##### REF

88894

88895

88896

Формы поставки

На немецком языке

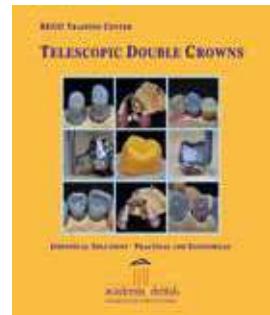
На английском языке

На русском языке

### Руководство по изготовлению телескопических коронок

#### Комбинированный протез с двойными коронками

- Руководство по изготовлению телескопических коронок для зуботехнических лабораторий и стоматологов – ортопедов
- Идеально для системного овладения технологией изготовления телескопических коронок
- Практический справочник
- Подробная информация для планирования и конструирования протеза с фиксацией на телескопических коронках
- Рекомендации для рационального изготовления
- Наглядное представление важных последовательных этапов изготовления
- Возможные причины часто встречающихся ошибок
- Множество практических советов
- Авторы: BEGO УЧЕБНЫЙ ЦЕНТР и academia • dental



#### Публикация

##### Оформление

92 страницы · формат 210 x 260 мм · около 270 цветных иллюстраций · твёрдый переплёт

##### REF

распродано

88876

88875

Формы поставки

На немецком языке

На английском языке

На русском языке

## ПЕСКОСТРУЙНАЯ ОБРАБОТКА И ВЫТЯЖКА



## ПЕСКОСТРУЙНАЯ ОБРАБОТКА И ВЫТЯЖКА

Пескоструйная обработка отлитых объектов для многих зубных техников не самая любимая тема. Но только полностью очищенные от оксида и паковочной массы объекты соответствуют требуемым стандартам качества. Пескоструйные материалы Kogox® и Perlablast® от BEGO отвечают самым взыскательным требованиям. Их использование в аппаратах Duostar или Protempomatic создаст все предпосылки для последующей обработки поверхности.

**Protomatic plus****Полностью автоматический пескоструйный аппарат.****Можно обрабатывать до 6-ти бюгельных каркасов одновременно****Эффективно, быстро, экономично**

- Встроенная в сопло целевая точка помогает точно позиционировать объект под струёй пескоструйного материала для быстрой и эффективной обработки
- Регулируемая подача пескоструйного материала для рентабельной работы
- Светодиодная подсветка в камере для пескоструйной обработки служит до десяти раз дольше, чем обычные лампы
- Подвижное сопло позволяет использовать аппарат как в автоматическом, так и в ручном режиме и расширяет возможности применения в Вашей лаборатории
- Сопло имеет магнитную фиксацию для точной установки оптимального угла при автоматическом и ручном режиме для наилучших результатов обработки
- Высокий уровень безопасности: защитное стекло закрывается на магнитную защёлку. Во время открытия дверцы процесс пескоструйования прерывается
- Для комфортабельной работы в ручном режиме: корзинку можно извлечь одним лёгким движением
- Protomatic можно заказать без фильтрмодуля для подключения к центральной вытяжке

**Описание продукта****Технические данные**

|                                  |   |
|----------------------------------|---|
| Высота                           | 540 мм  |
| Ширина                           | 400 мм  |
| Глубина                          | 410 мм  |
| Напряжение                       | 230 В (plus), 50/60 Гц, 100–240 В (Z), 50/60 Гц |
| Потребляемая мощность 230 В      | 1.225 Вт (plus), 25 Вт (Z)                      |
| Давление сжатого воздуха         | 4–6 бар (0,4–0,6 [МПа]), 1/4"                   |
| Потребление воздуха              | ~ 120 л/мин                                     |
| Емкость                          | 8 кг  |
| Вес без пескоструйного материала | 32 кг (plus), 20 кг (Z)                         |

**Формы поставки**

|   | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|----------|--------|-------|
| Protomatic plus, вкл. фильтрмодуль и 1 фильтрэлемент класса H,<br>1 мешочек для фильтра, 1 шланг для отсасывания пыли с ручной насадкой | шт.      | 1      | 26390 |
| Protomatic Z для подключения к центральной вытяжке  | шт.      | 1      | 26360 |

**Аксессуары**

|  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|--|------------|----------|--------|-------|
| Фильтрэлемент класса H   | шт.        | 1        |        | 18346 |
| Мешочек для фильтра  | 5 шт.      | упак.    | 1      | 18347 |
| Запасное сопло для циркуляционного режима                                      | шт.        | 1        |        | 12136 |
| Вращающаяся корзина  | шт.        | 1        |        | 12276 |
| Запасное стекло  | шт.        | 1        |        | 18354 |
| Korox® 250 корундовый материал для пескоструйной обработки                     | 8 кг       | канистра | 1      | 46014 |
| Korox® 250 корундовый материал для пескоструйной обработки<br>большая упаковка | 20 кг      | ведро    | 1      | 54300 |
| Korox® 110 корундовый материал для пескоструйной обработки                     | 8 кг       | канистра | 1      | 46044 |
| Korox® 110 корундовый материал для пескоструйной обработки<br>большая упаковка | 20 кг      | ведро    | 1      | 54299 |
| Защитная шторка  | шт.        | 1        |        | 18284 |
| Резиновые манжеты  | 4 шт.      | упак.    | 1      | 18358 |

Подробная информация по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

### EasyBlast

#### Отличная видимость во время работы

- Встроенное светодиодное бестеневое освещение создаёт оптимальную видимость при обработке даже внутри коронок
- С помощью светодиодной технологии уже во время пескоструйования можно увидеть трещины в керамике. Так можно заранее присмотреть за качеством и предупредить возможные рекламации
- Светодиодное освещение для рабочей камеры служит в десять раз дольше, чем обычные лампочки
- Светодиодная подсветка в камере для пескоструйной обработки служит до десяти раз дольше, чем обычные лампы.
- EasyBlast можно легко добавить 2 дополнительных модуля для пескоструйной обработки, превратив его в аппарат для пескоструйной обработки с 4 камерами – вам вовсе не нужно приобретать дополнительный аппарат
- Аппарат позволяет полностью удалить паковочную массу и оксиды, предотвращая этим нежелательные биологические реакции в полости рта пациента

Можно  
установить 4  
пескоструйных  
модуля



Easy Blast – Простой в обращении, универсальный и эргономичный

# ПЕСКОСТРУЙНАЯ ОБРАБОТКА И ВЫТЯЖКА

## Описание продукта

### Технические данные

|   |   |
|---|---|
| Высота  | 345 мм  |
| Ширина  | 400 мм  |
| Глубина/Глубина с доп. контейнерами           | 425/505 мм  |
| Напряжение                                    | 100–240 В, 50/60 Гц   |
| Потребляемая мощность                         | 25 Вт макс.   |
| Давление сжатого воздуха                      | 3–6 бар (0,3–0,6 [МПа]), 1/4"   |
| Потребление воздуха                           | ~ 60 л/мин  |
| Номинальный диаметр для подсоединения вытяжки | 32 мм   |
| Вес без пескоструйного материала              | Без дополнительных контейнеров: 10,9 кг /<br>с 2 дополнительными контейнерами 13,9 кг |

### Объем поставки

|   | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|----------|--------|-------|
| EasyBlast с 2 контейнерами для материала для пескоструйной обработки и<br>2 наконечниками для пескоструйной обработки с подсветкой                                | шт.      | 1      | 26385 |
| Для подключения к центральной системе вытяжки, со сменными соплами для зерен различного размера, первоначальное заполнение материалом для пескоструйной обработки |          |        |       |
| EasyBlast с 3 контейнерами для материала для пескоструйной обработки<br>и 3 наконечниками для пескоструйной обработки с подсветкой                                | шт.      | 1      | 26386 |
| EasyBlast с 4 контейнерами для материала для пескоструйной обработки<br>и 4 наконечниками для пескоструйной обработки с подсветкой                                | шт.      | 1      | 26387 |
| EasyBlast basic с 2 контейнерами для материала для пескоструйной обработки и<br>2 наконечниками для пескоструйной обработки без светодиодной подсветки            | шт.      | 1      | 26375 |
| EasyBlast basic с 3 контейнерами для материала для пескоструйной обработки и<br>3 наконечниками для пескоструйной обработки без светодиодной подсветки            | шт.      | 1      | 26376 |
| EasyBlast basic с 4 контейнерами для материала для пескоструйной обработки и<br>4 наконечниками для пескоструйной обработки без светодиодной подсветки            | шт.      | 1      | 26377 |

### Аксессуары

|  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|--|------------|----------|--------|-------|
| Защитная сетка для стекла  | шт.        | 1        |        | 18350 |
| Пескоструйный модуль basic (без освещения)                                     | шт.        | 1        |        | 18130 |
| Пескоструйный модуль (с освещением)  | шт.        | 1        |        | 18390 |
| Запасное стекло  | шт.        | 1        |        | 17787 |
| Игольчатое сопло Ø 1,2 мм для KoroX® 250, KoroX® 110 и Perlblast® (125 µm)     | 2 шт.      | упак.    | 1      | 14550 |
| Игольчатое сопло Ø 0,8 мм для KoroX® 50 и Perlblast® микро (50 µm)             | 2 шт.      | упак.    | 1      | 14549 |
| Игольчатое сопло Ø 0,6 мм для KoroX® 50 и Perlblast® микро (50 µm)             | 2 шт.      | упак.    | 1      | 14548 |
| Игольчатое сопло Ø 0,4 мм для KoroX® 25  |            | упак.    | 1      | 14547 |
| KoroX® 250 корундовый материал для пескоструйной обработки                     | 8 кг       | канистра | 1      | 46014 |
| KoroX® 250 корундовый материал для пескоструйной обработки<br>большая упаковка | 20 кг      | ведро    | 1      | 54300 |
| KoroX® 110 корундовый материал для пескоструйной обработки                     | 8 кг       | канистра | 1      | 46044 |
| KoroX® 110 корундовый материал для пескоструйной обработки<br>большая упаковка | 20 кг      | ведро    | 1      | 54299 |
| KoroX® 50 корундовый материал для пескоструйной обработки                      | 8 кг       | канистра | 1      | 46062 |
| KoroX® 50 корундовый материал для пескоструйной обработки<br>большая упаковка  | 20 кг      | ведро    | 1      | 54298 |
| KoroX® 25 корундовый материал для пескоструйной обработки                      | 8 кг       | канистра | 1      | 46036 |
| Perlblast® – 125 µm – полировочный материал                                    | 8 кг       | канистра | 1      | 46043 |
| Perlblast® – 125 µm – полировочный материал большая упаковка                   | 20 кг      | ведро    | 1      | 54301 |
| Perlblast® micro – 50 µm – полировочный материал                               | 8 кг       | канистра | 1      | 46092 |
| Perlblast® micro – 50 µm – полировочный материал большая упаковка              | 20 кг      | ведро    | 1      | 54302 |
| Запасные манжеты   | 2 шт       | упак.    | 1      | 13376 |

Подробная информация по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

## Duostar plus

### Мультифункциональный: комбинация одноразового и циркуляционного режимов

#### Многостороннее применение

- Встроенное светодиодное бестеневое освещение создаёт оптимальную видимость даже внутри коронок
- Тщательное удаление паковочной массы и оксидов для предотвращения нежелательных биологических реакций в полости рта пациента
- Светодиодная подсветка в камере для пескоструйной обработки служит до десяти раз дольше обычных ламп. Это повышает рентабельность лаборатории и снижает издержки по техническому обслуживанию
- Компактный аппарат соединяет в себе свойства двух приборов - режим одноразового использования материала и режим циркуляции. Поэтому Duostar является идеальной инвестицией, особенно для средних и малых лабораторий
- Duostar можно заказать без фильтрмодуля для подключения к центральной вытяжке



#### Описание продукта

##### Технические данные

|   |   |
|---|---|
| Высота  | 590 мм  |
| Ширина  | 400 мм  |
| Глубина   | 420 мм  |
| Напряжение                                      | 230 В (plus), 50/60 Гц, 100–240 В (Z), 50/60 Гц |
| Потребляемая мощность 230 В                     | 1.225 Вт (plus), 25 Вт (Z)                      |
| Давление сжатого воздуха                        | 4–6 бар (0,4–0,6 [МПа]), 1/4"                   |
| Потребление воздуха                             | ~ 120 л/мин                                     |
| Емкость контейнера для циркулирующего материала | 8 кг  |
| Для работы с ручными игольчатыми соплами        | 700 г в 1 контейнере                            |
| Вес без пескоструйного материала                | 35 кг (plus), 23 кг (Z)                         |

##### Формы поставки

|   | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|----------|--------|-------|
| Duostar plus, вкл. начальное заполнение, контейнер для мелкозернистого пескоструйного материала KoroX® 110/Perlblast® micro, два сопла для мелкодисперсного пескоструйования, со встроенными светодиодами Ø 1,2 мм /0,8 мм, вкл. фильтрмодуль и 1 фильтрэлемент класса Н, 1 мешочек для фильтра, 1 шланг для отсасывания пыли с ручной насадкой | шт.      | 1      | 26395 |

##### Duostar Z для подключения к центральной вытяжке

шт 1 26365

| Аксессуары   | содержание   | ед. изм.          | кол-во        | REF           |
|--|--------------|-------------------|---------------|---------------|
| Фильтрэлемент класса Н   | шт.          | 1                 | 18346         |               |
| Мешочек для фильтра  | 5 шт         | упак.             | 1             | 18347         |
| Запасное сопло для рециркуляции  | шт.          | 1                 | 12136         |               |
| Запасное стекло  | шт.          | 1                 | 17787         |               |
| Игольчатое сопло Ø 1,2 мм для KoroX® 250, KoroX® 110 и Perlblast® (125 µm) | 2 шт.        | упак.             | 1             | 14550         |
| Игольчатое сопло Ø 0,8 мм для KoroX® 50 и Perlblast® микро (50 µm)         | 2 шт.        | упак.             | 1             | 14549         |
| Игольчатое сопло Ø 0,6 мм для KoroX® 50 и Perlblast® микро (50 µm)         | 2 шт.        | упак.             | 1             | 14548         |
| Игольчатое сопло Ø 0,4 мм для KoroX® 25                                    | 2 шт.        | упак.             | 1             | 14547         |
| KoroX® 250 корундовый материал для пескоструйной обработки                 | 8 кг / 20 кг | канисстра / ведро | 1             | 46014 / 54300 |
| KoroX® 110 корундовый материал для пескоструйной обработки                 | 8 кг / 20 кг | канисстра / ведро | 1             | 46044 / 54299 |
| KoroX® 50 корундовый материал для пескоструйной обработки                  | 8 кг / 20 кг | канисстра / ведро | 1             | 46062 / 54298 |
| KoroX® 25 корундовый материал для пескоструйной обработки                  | 8 кг         | канисстра         | 1             | 46036         |
| Perlblast® – 125 µm – полировочный материал                                | 8 кг / 20 кг | канисстра / ведро | 46043 / 54301 |               |
| Perlblast® micro – 50 µm – полировочный материал                           | 8 кг / 20 кг | канисстра / ведро | 46092 / 54302 |               |
| Защитная сетка для стекла  | шт.          | 1                 | 18350         |               |
| Резиновые манжеты  | 4 шт.        | упак.             | 1             | 18358         |

Подробная информация по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

## Korostar plus

**Экономически эффективный аппарат, идеален для удаления паковочного материала в ручном режиме**

### Мощный и износостойкий

- Эргономичный дизайн: удобная работа, большая свобода движений
- Не требует сложного технического обслуживания и экономичен в эксплуатации за счёт мало изнашивающихся рабочих узлов
- Надёжен даже при интенсивной эксплуатации
- Инжекторное сопло обеспечивает оптимальную подачу материала в поток сжатого воздуха циркуляционной системы
- Удобная для загрузки камера и хорошее освещение
- Светодиодная подсветка в камере для пескоструйной обработки служит до десяти раз дольше, чем обычные лампы и снижает издержки по техническому обслуживанию
- Korostar можно заказать без фильтрмодуля для подключения к центральной вытяжке



### Описание продукта

#### Технические данные

|                                  |   |
|----------------------------------|---|
| Высота                           | 540 мм  |
| Ширина                           | 400 мм  |
| Глубина                          | 410 мм  |
| Напряжение                       | 230 В (plus), 50/60 Гц, 100–240 В (Z), 50/60 Гц |
| Потребляемая мощность 230 В      | 1.225 Вт (plus), 25 Вт (Z)                      |
| Давление сжатого воздуха         | 4–6 бар (0,4–0,6 [МПа]), 1/4“                   |
| Потребление воздуха              | ~ 120 л/мин                                     |
| Емкость                          | 8 кг  |
| Вес без пескоструйного материала | 30 кг (plus), 18 кг (Z)                         |

#### Формы поставки

|   | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Korostar plus, вкл. фильтрмодуль и 1 фильтрэлемент класса H, 1 защитный мешочек для фильтра, 1 шланг для отсасывания пыли с ручным наконечником |            | шт.      | 1      | 26400 |
| Korostar Z для подключения к центральной вытяжке  |            | шт.      | 1      | 26370 |
| Аксессуары  |            | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Фильтрэлемент класса H  |            | шт.      | 1      | 18346 |
| Мешочек для фильтра   | 5 шт.      | упак.    | 1      | 18347 |
| Запасное сопло  |            | шт.      | 1      | 12136 |
| Запасное стекло   |            | шт.      | 1      | 17787 |
| Задняя сетка для стекла   |            | шт.      | 1      | 18350 |
| Резиновые манжеты   | 4 шт.      | упак.    | 1      | 18358 |
| Korox® 250 корундовый материал для пескоструйной обработки  | 8 кг       | канистра | 1      | 46014 |
| Korox® 250 корундовый материал для пескоструйной обработки большая упаковка   | 20 кг      | ведро    | 1      | 54300 |
| Korox® 110 корундовый материал для пескоструйной обработки  | 8 кг       | канистра | 1      | 46044 |
| Korox® 110 корундовый материал для пескоструйной обработки большая упаковка   | 20 кг      | ведро    | 1      | 54299 |

Подробная информация по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

## Фильтрмодуль для высокой безопасности работы

Обеспечивает высокий уровень защиты при работе

- Допущен для работы с опасной пылью
- Отвечает высочайшему классу защиты - Н (это означает, что каждый отдельный прибор проверяется на соответствие классу защиты)
- Надёжно защищает от канцерогенной пыли

### Экономическая эффективность

- Простой механизм для прямого подключения к пескоструйному аппарату
- Автоматический режим включения и отключения задействуется при активировании или деактивировании пескоструйного аппарата
- Экономит затраты на электроэнергию, понижает производственные расходы и оберегает окружающую среду

### Функция Push & Clean

- Постоянно высокая мощность отсасывания пыли даже при уже частично заполненном мешочке для фильтра
- Для очистки фильтр можно высвободить одним нажатием кнопки быстро и эффективно



### Описание продукта

#### Технические данные

|                             |                     |
|-----------------------------|---------------------|
| Высота                      | 595 мм              |
| Ширина                      | 383 мм              |
| Länge                       | 455 мм              |
| Напряжение                  | 220–240 В, 50/60 Гц |
| Потребляемая мощность 230 В | 1.200 Вт            |
| Вес                         | 10,5 кг             |

| Форма поставки  | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|----------|--------|-------|
| Filtermodul вкл. фильтрмодуль и 1 фильтрэлемент класса Н, 1 мешочек для фильтра, 1 шланг для отсасывания пыли с ручной насадкой | шт.      | 1      | 26380 |

| Аксессуары             | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|------------------------|------------|----------|--------|-------|
| Фильтрэлемент класса Н | шт.        | 1        | 18346  |       |
| Мешочек для фильтра    | 5 шт.      | упак.    | 1      | 18347 |

## Korox®

### пескоструйный материал, содержащий 99,6 % оксида алюминия

- Альфакорунд обладает большой твёрдостью
- Частицы материала остаются острыми до полного износа
- Эффективность и удобство использования отражается в великолепной совместимости с работающими в циркуляционном режиме аппаратами для пескоструйной обработки, такими как Duostar или Prottempomatik
- Korox® 250 – при работе с ручными соплами материал можно применять не только для удаления паковой массы и оксидов, но и для обработки поверхности каркасов из неблагородных сплавов перед керамическим обжигом
- За счёт высокой степени чистоты материала Korox® полностью исключается контаминация поверхности сплава
- Материал Korox® отвечает требованиям Немецкой профессиональной ассоциации

#### Описание продукта

| Формы поставки                       | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|--------------------------------------|------------|----------|--------|-------|
| Korox® 250 (250 µm)                  | 8 кг       | канистра | 1      | 46014 |
| Korox® 250 (250 µm) большая упаковка | 20 кг      | ведро    | 1      | 54300 |
| Korox® 110 (110 µm)                  | 8 кг       | канистра | 1      | 46044 |
| Korox® 110 (110 µm) большая упаковка | 20 кг      | ведро    | 1      | 54299 |
| Korox® 50 (50 µm)                    | 8 кг       | канистра | 1      | 46062 |
| Korox® 50 (50 µm) большая упаковка   | 20 кг      | ведро    | 1      | 54298 |
| Korox® 25 (25 µm)                    | 8 кг       | канистра | 1      | 46036 |



## Perlablast®

### материал для глянцевой обработки

- Состоит из крошечных частиц натриевого стекла не содержащих свинца. В результате обработки поверхность получает равномерный, шелковистый глянец
- Контролируемый размер и круглая форма стеклянных перл обеспечивают качественную, удобную и экономически эффективную работу
- Поверхности, не подлежащие полировке, не требуют дальнейшей обработки
- Применяется для придания матовости жевательным поверхностям на коронках и мостовидных протезах из любого сплава

#### Описание продукта

| Формы поставки                             | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|--|------------|----------|--------|-------|
| Perlablast® (125 µm)                       | 8 кг       | канистра | 1      | 46043 |
| Perlablast® (125 µm) большая упаковка      | 20 кг      | ведро    | 1      | 54301 |
| Perlablast® micro (50 µm)                  | 8 кг       | канистра | 1      | 46092 |
| Perlablast® micro (50 µm) большая упаковка | 20 кг      | ведро    | 1      | 54302 |





## ПОЛИРОВКА И КОНЕЧНАЯ ОБРАБОТКА

Обработка поверхности является очень важным рабочим этапом при изготовлении протезов. Такие приборы, как фрезерный аппарат Paraskop® M, турбина BeCe® Air Zirkon или пароструйный аппарат Triton SLA, а также материалы и инструменты для фрезерования и шлифовки давно испытаны в практическом применении. Гарантией хороших результатов для бюгельных протезов являются аппарат Eltropol 300 и электролитный раствор Wirolyt.

## Triton SLA

### Аппарат для обработки сухим и влажным паром

**Экологически безопасный, мощный, многоцелевого назначения**

- Высокопроизводительный прибор для обработки влажным и сухим паром
- Подключается к водопроводу через опреснительный патрон от фирмы BEGO, что эффективно уменьшает обывествление аппарата
- Для щадящей и тщательной обработки объектов давление пара составляет приблизительно 3 бара
- Прочные соединения из медных труб обеспечивают высокую степень безопасности прибора
- Стойкий к коррозии корпус прибора изготовлен из нержавеющей стали и пластика
- Хорошая изоляция пароструйного пистолета предохраняет ручку от нагревания, что способствует удобной работе даже при длительной очистке
- В случае протечки, датчик контроля сразу же отключает подачу воды и предотвращает нанесение ущерба



#### Описание продукта

##### Технические данные

|  |                         |
|--|-------------------------|
| Высота                                     | 540 мм                  |
| Ширина                                     | 380 мм                  |
| Глубина                                    | 280 мм                  |
| Напряжение                                 | 200–240 В, 50/60 Гц     |
| Спец. напряжение                           | 100–120 В, 50/60 Гц     |
| Потребляемая мощность 230 В                | 1,5 кВт                 |
| Температура в бойлере при давлении в 3 бар | 133 °C                  |
| Давление пара                              | 3±0,2 бар (~ 0,3 [МПа]) |
| Емкость бойлера                            | 2,9 л                   |
| Подключение воды                           | 3/4“, 4–6 бар           |
| Вес  | 13 кг                   |

| Форма поставки   | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|--|------------|----------|--------|-------|
| Triton SLA с патроном для полной деминерализации и накидным гаечным ключом |            | шт.      | 1      | 26005 |
| Аксессуары   |            | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Патрон для полной деминерализации с 2 вставками и накидным гаечным ключом  |            | шт.      | 1      | 37600 |
| Вставки для патрона  | 2 шт.      | набор    | 1      | 37602 |
| Calex – средство для удаления известкового налёта в пароструйном аппарате  | 1 литр     | бутылка  | 1      | 52125 |
| Durox – материал для патрона   | 6 литров   | ведро    | 1      | 52121 |
| Накидной гаечный ключ  |            | шт.      | 1      | 11044 |

Подробная информация по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

### Paraskop® M

#### Многофункциональный прибор

- Фрезерование и сверление воска и металла обработка диоксида циркония с помощью лабораторной турбины от BEGO (опция)
- Мощный безщёточный шпиндель, не требует техобслуживания и имеет долгий срок службы
- Шпиндель вращается без вибрации с высокой точностью кругового движения
- Благодаря бесступенчатой регулировке скорости вращения до 50 000 об/мин. и реверсивного вращения до 30 000 об/мин., аппарат пригоден для всех фрезеровочных работ
- Быстрое позиционирование и фиксация модельного столика посредством электромагнита
- Светодиоды дают отличное освещение, не нагревая восковую модель, и имеют в десять раз больший срок службы, чем обычные лампочки



### BeCe® Air Zirkon

#### Лабораторная турбина

- Единственная на дентальном рынке большая ёмкость для воды - 2 литра. Это обеспечивает эффективную, продолжительную работу без дополнительной заправки
- Встроенный керамический фильтр для воды защищает ротор от повреждений из-за попадания загрязнений и пыли
- Интегрированный глушитель снижает уровень шума и делает работу более комфортной

Заказывайте  
сразу вместе:  
лабораторная  
турбина  
BeCe® Air Zirkon



Ванночка для сбора воды



Кабина для защиты от брызг



Набор абразивов для циркония 2°

## ПОЛИРОВКА И КОНЕЧНАЯ ОБРАБОТКА

### Описание продукта Paraskop® M

#### Технические данные

|                                |                       |
|--------------------------------|-----------------------|
| Высота                         | ~ 488–570 мм          |
| Ширина                         | 290 мм                |
| Глубина                        | 310 мм                |
| Напряжение                     | 200–240 В, 50/60 Гц   |
| Спец. напряжение               | 100–120 В, 50/60 Гц   |
| Номин. мощность фрез. шпинделя | 260 Вт                |
| Скорость вращения              | ~ 1.000–50.000 об/мин |
| Реверсивное вращение           | до 30.000 об/мин      |
| Вес                            | 8,9 кг                |

#### Объем поставки

|  |          |   |       |
|--|----------|---|-------|
| Paraskop® M: основной апп. с фрез. шпинделем, наконечник для измер. инструментов, модельный столик, светодиодная лампа, цанговый зажим 2,35 с упором, педаль включения, ключ для цанг. зажима, щётка для чистки и два предохранителя | шт.      | 1 | 26340 |
| Укомплектованный набор: Paraskop® M, лабораторная турбина BeCe® Air Zirkon с блоком управления, ванночка для сбора воды, кабина для защиты от брызг при работе с керамикой   | комплект | 1 | 26350 |

#### Аксессуары

| содержание   | ед. изм. | кол-во | REF   |
|--|----------|--------|-------|
| Комплект фрез 2,35 мм                              | набор    | 1      | 43470 |
| Аbrasивы для циркония 2°                           | 4 шт.    | набор  | 43510 |
| Цанговый зажим 2,35 мм с упором                    | шт.      | 1      | 31722 |
| Цанговый зажим 3 мм с упором                       | шт.      | 1      | 31721 |
| Пылезащитный кожух                                 | шт.      | 1      | 32746 |
| Держатель для стержня                              | шт.      | 1      | 22163 |
| Графитовые стержни                                 | 10 шт.   | упак.  | 22150 |
| Комплект измерительных калибров по Нью             | 10 шт.   | набор  | 22160 |
| Модельный столик                                   | шт.      | 1      | 18110 |
| Лабораторная турбина с блоком управления           | шт.      | 1      | 26345 |
| Ванночка для сбора воды, Paraskop® M               | шт.      | 1      | 18082 |
| Кабина для защиты от брызг, для работы с керамикой | шт.      | 1      | 18083 |
| Набор для подключения ёмкости для сжатого воздуха  | шт.      | 1      | 18115 |

### Описание продукта BeCe® Air Zirkon

#### Технические данные

|                  |                      |
|------------------|----------------------|
| Высота           | 260 мм               |
| Ширина           | 260 мм               |
| Глубина          | 240 мм               |
| Кол. оборотов    | макс. 320.000 об/мин |
| Рабочее давление | 1,0–3,2 бар          |

#### Объем поставки

|  |     |   |       |
|--|-----|---|-------|
| Лабораторная турбина BeCe® Air Zirkon с блоком управления (ёмкость для воды 2 л) и набором для подключения | шт. | 1 | 26345 |
|--|-----|---|-------|

Подробная информация по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

## Разделительные диски для обрезки литников

- ① Разделительные диски от BEGO служат для безопасной обрезки литников и тонкой сепарации керамики и металла
- ② Разделительные диски SecuDisc - безопасны и имеют долгий срок службы за счет вложенной в обе стороны диска стекловолоконной сетки. Кроме того, экономится рабочее время и материал. При работе с благородными сплавами диски SecuDisc 22 x 0,2 мм значительно сокращают расход материала

| Описание продукта                                |            |          |        |       |
|--|------------|----------|--------|-------|
| Формы поставки                                   | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| ① Разделительные диски от BEGO<br>Ø 25 x 0,5 мм  | 100 шт.    | упак.    | 1      | 43040 |
| Ø 35 x 0,8 мм                                    | 100 шт.    | упак.    | 1      | 43020 |
| Для керамики:<br>Ø 22 x 0,3 мм                   | 100 шт.    | упак.    | 1      | 43060 |
| ② Разделительные диски SecuDisc<br>Ø 22 x 0,2 мм | 20 шт.     | упак.    | 1      | 54810 |
| Ø 25 x 0,3 мм                                    | 20 шт.     | упак.    | 1      | 54809 |
| Ø 38 x 0,5 мм                                    | 20 шт.     | упак.    | 1      | 54808 |



## Камни для предварительной шлифовки

- Камни для предварительной шлифовки с керамической связкой

| Описание продукта  |            |          |        |       |
|--|------------|----------|--------|-------|
| Форма поставки   | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Камни для предварительной шлифовки, диаметр хвостовика 2,35 мм | 12 шт.     | упак.    | 1      | 43110 |



## Мелкозернистые шлифовальные камни, высокопроизводительные

- Для рациональной обработки дентальных сплавов. Диаметр хвостовика – 2,35 мм, рекомендуемая скорость вращения от 30.000 до 50.000 об/мин<sup>-1</sup>
- Цифра в номере ISO REF указывает диаметр самой большой рабочей части в 1/10 мм

| Описание продукта                            |            |          |        |       |
|--|------------|----------|--------|-------|
| Формы поставки                               | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
| Диаметр хвостовика 2,35 мм<br>H1 ISO REF 066 | 100 шт.    | упак.    | 1      | 43160 |
| H2 ISO REF 051                               | 100 шт.    | упак.    | 1      | 43180 |
| H3 ISO REF 035                               | 100 шт.    | упак.    | 1      | 43200 |
| H7 ISO REF 050                               | 100 шт.    | упак.    | 1      | 43280 |



## ПОЛИРОВКА И КОНЕЧНАЯ ОБРАБОТКА

### Перфорированные диски

- Диски особой прочности
- Для рациональной обработки мест крепления литниковых каналов после обрезки
- Большой размер дисков оптимизирует производительность работы

#### Описание продукта

| Формы поставки                    | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|-----------------------------------|------------|----------|--------|-------|
| Перфорированные диски Ø 22 x 3 мм | 100 шт.    | упак.    | 1      | 43100 |
| Перфорированные диски Ø 34 x 3 мм | 100 шт.    | упак.    | 1      | 43080 |



### WiroFlex – резиновые полировочные диски

- Очень тонкие и гибкие, они могут использоваться для всех типов стоматологических сплавов
- Особенno рекомендуются для технологии бюгельного протезирования, для полирования труднодоступных областей, для обработки коронок и мостовидных протезов, например, для полирования межзубных пространств, так как очень хорошо адаптируются к необходимым для полировки местам

#### Описание продукта

| Форма поставки         | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|------------------------|------------|----------|--------|-------|
| WiroFlex Ø 22 x 1,2 мм | 100 шт.    | упак.    | 1      | 43311 |



### Резиновые полирры для предварительной полировки поверхности сплавов

- Для предварительной полировки поверхности отлитых объектов из благородных и неблагородных сплавов
- После последующей зеркальной полировки достигается более глубокий и устойчивый блеск

#### Описание продукта

| Формы поставки  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Резиновые полирры-диски, Ø 22 x 3,5 мм<br>зеленые       | 100 шт.    | упак.    | 1      | 43310 |
| черные  | 100 шт.    | упак.    | 1      | 43330 |
| Резиновые полирры-наконечники, Ø 6,5 x 24 мм<br>зеленые | 100 шт.    | упак.    | 1      | 43350 |
| черные  | 100 шт.    | упак.    | 1      | 43370 |
| Резиновые полирры-линзы, Ø 15,5 мм<br>зеленые           | 100 шт.    | упак.    | 1      | 43390 |
| черные  | 100 шт.    | упак.    | 1      | 43410 |



## ПОЛИРОВКА И КОНЕЧНАЯ ОБРАБОТКА

### Силиконовые полир BEGO для придания зеркального блеска

- Специально для быстрой, надежной и щадящей обработки диоксида циркония и облицовочной керамики
- Для сглаживания и полировки контактных пунктов после шлифовки
- Для исправления или дополнения некачественного глазуровочного обжига
- Идеально адаптирован к обработке BeCe® CAD Zirkon+, BeCe® CAD Zirkon HT+ и BeCe® CAD Zirkon XH

| Силиконовый полир BEGO для диоксида циркония и керамики |                    |                            |            |       |
|---|--------------------|----------------------------|------------|-------|
| Формы поставки  | Диаметр хвостовика | Оптимальное число оборотов | Содержание | REF   |
| • Комплект: конусные головки + диски Ø 14 мм            | 2,35 мм            | 6 000–10 000 об/мин        | 6 шт.      | 54853 |
| • Конусные головки                                      | 2,35 мм            | 6 000–15 000 об/мин        | 3 шт.      | 54852 |
| • Диски Ø 22 мм   | 2,35 мм            | 6 000–10 000 об/мин        | 3 шт.      | 54851 |



### Алмазные шлифовальные камни, спеченные

- Высокопроизводительные, обладают большей стойкостью по сравнению с камнями с керамической связкой
- Цифра в номере ISO REF указывает диаметр самой большой рабочей части в 1/10 мм

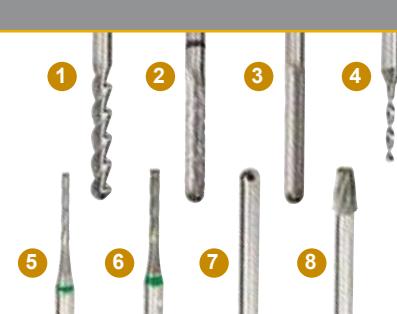
| Описание продукта                  |          |        |       |  |
|------------------------------------|----------|--------|-------|--|
| Формы поставки                     | ед. изм. | кол-во | REF   |  |
| Средняя зернистость:               |          |        |       |  |
| ① ISO REF .080 (Ø головки 8 мм)    | шт.      | 1      | 43491 |  |
| ② ISO REF .050 (Ø головки 5 мм)    | шт.      | 1      | 43492 |  |
| ③ ISO REF .050 (Ø головки 5 мм)    | шт.      | 1      | 43494 |  |
| ④ ISO REF .023 (Ø головки 2,35 мм) | шт.      | 1      | 43495 |  |
| ⑤ ISO REF .037 (Ø головки 3,7 мм)  | шт.      | 1      | 43496 |  |
| ⑥ ISO REF .050 (Ø головки 5 мм)    | шт.      | 1      | 43497 |  |
| Крупная зернистость:               |          |        |       |  |
| ⑦ ISO REF .050 (Ø головки 5 мм)    | шт.      | 1      | 43498 |  |



### Набор фрез – стандартный набор для комбинированных работ

- Набор содержит фрезы с самыми важными формами для изготовления телескопов, балочных конструкций и плеча распределения смещения
- Рекомендуемое число оборотов – см. таблицу

| Описание продукта   |          |        |       |  |
|---|----------|--------|-------|--|
| Форма поставки  | ед. изм. | кол-во | REF   |  |
| ① Набор фрез, Диаметр хвостовика Ø 2,35 мм  | комплект | 1      | 43470 |  |
| ② Твёрдосплавная цил. фреза для воска 023 (около 3.000 об/мин.)                   | шт       | 1      |       |  |
| ③ Твёрдосплавная паралельная фреза, грубая 023 (около 6.000 об/мин. неблаг.сплав) | шт       | 1      |       |  |
| ④ Твёрдосплавная паралельная фреза, тонкая 023 (около 6.000 об/мин. неблаг.сплав) | шт       | 1      |       |  |
| ⑤ Твёрдосплавная спиральное сверло 010 (около 3.000 об/мин. воск)                 | шт       | 1      |       |  |
| ⑥ Твёрдосплавная пазовая фреза, грубая 010 (около 3.000 об/мин.)                  | шт       | 1      |       |  |
| ⑦ Твёрдосплавная пазовая фреза, 012 (около 3.000 об/мин. неблаг.сплав)            | шт       | 1      |       |  |
| ⑧ Параллельный штифт из высококачественной стали                                  | шт       | 1      |       |  |
| Твёрдосплавная плечевая фреза (около 3 000 об/мин.)                               | шт       | 1      |       |  |



## Набор абразивов для лабораторной турбины с водяным охлаждением для аппарата Paraskop® M

- Набор содержит согласованные друг с другом по структуре абразивы для обработки первичных коронок или плеча распределения смещения из диоксида циркония
- Последовательное использование абразивов в лабораторной турбине BeCe® Air Zirkon в четыре этапа позволит достичь оптимального качества поверхности
- Оптимальное число оборотов для обработки поверхности – 160 000 об/мин

### Описание продукта

| Форма поставки               | ед. изм. | кол-во | REF   |
|------------------------------|----------|--------|-------|
| Набор абразивов для циркония | комплект | 1      | 43510 |



## Держатели для дисков и резиновых полиров

- Особо прочные держатели полиров для всех областей применения в зубной технике
- Диаметр хвостовика Ø 2,35 мм

### Описание продукта

| Формы поставки                  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---------------------------------|------------|----------|--------|-------|
| Держатели для резиновых полиров | 12 шт.     | упак.    | 1      | 52300 |
| Держатели для дисков            | 12 шт.     | упак.    | 1      | 52290 |



## Полировочные пасты для сухой полировки

- При работе с полировочными пастами на восковой основе не образуется пыли
- Не содержат кварца

### Описание продукта

| Формы поставки  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---|------------|----------|--------|-------|
| Предварительная и окончательная полировка для кобальтохрома, синяя, ~ 1,33 кг | 6 шт.      | упак.    | 1      | 52310 |
| Для конечной полировки металла и пластмассы белая, около 1,4 кг               | 6 шт.      | упак.    | 1      | 52311 |



### Steribim® super

#### Высокоэффективный полировочный материал для пластмассовых протезов с бактерицидным свойством

- Не содержит формальдегида, биологически безопасен, нетоксичен
- Специальные вещества оказывают бактерицидное действие
- Безопасен для кожи
- Не имеет неприятного запаха
- Не содержит кварца, не несет риска заболевания силикозом
- До последнего грамма высокая производственная эффективность, низкая остаточная шероховатость
- Однородная консистенция
- Бактерицидный эффект

#### Описание продукта

| Форма поставки  | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|-----------------|------------|----------|--------|-------|
| Steribim® super | 10 кг      | ведро    | 1      | 54283 |



### Diapol – алмазная полировочная паста для специального применения

- Diapol с улучшенной рецептурой для оптимальных результатов полировки
- Легко наносится, великолепно распределяется по поверхности при минимальном расходе
- Diapol полирует даже самые твердые сплавы и керамику, идеально подходит для благородных сплавов
- Хорошо подходит для керамики, а также при невозможности глазурования
- Экономична в использовании: около 3 мм пасты достаточно для обработки мостовидного протеза из трех единиц

#### Описание продукта

| Форма поставки              | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|-----------------------------|------------|----------|--------|-------|
| Diapol (дозировочный шприц) | 5 г        | шприц    | 1      | 52305 |



## Eltropol 300

- Аппарат автоматически предлагает, в зависимости от размера объекта, необходимое для глянцевания время, что предупреждает излишний снос материала
- Инновативная концепция нагрева позволяет быстро нагреть раствор до рабочей температуры
- Большая экономия времени за счёт одновременной обработки двух кобальтохромовых бугельных каркасов
- Удобная панель управления с дисплеем и программными клавишами
- Сообщение о необходимости замены электролитного раствора помогает обеспечить постоянно высокое качество глянцевания
- Упрощённый слив прямо в канистру без контакта с кислотой
- Отличные результаты глянцевания, благодаря равномерной циркуляции жидкости
- Дополнительный катод для объектов с глубоким нёбом
- Автоматическая стабилизация тока дополнительно поддерживает равномерное глянцевание



### Описание продукта

#### Технические данные

|                        |                     |
|------------------------|---------------------|
| Высота                 | 452 мм              |
| Ширина                 | 400 мм              |
| Глубина                | 275 мм              |
| Напряжение             | 110/240 В, 50/60 Гц |
| Спец. напряжение       | см. Напряжение      |
| Потребляемая мощность. | 200 Вт              |
| Полировочный ток       | макс. 10 А          |
| Емкость ванны          | 2 литра             |
| Вес                    | 10 кг               |

| Форма поставки   | ед. изм.   | кол-во   | REF    |
|--|------------|----------|--------|
| Eltropol 300 110/240 В, с дополнительным катодом, зажимами и крючками для объектов | шт.        | 1        | 26310  |
| Аксессуары   | содержание | ед. изм. | кол-во |
| Дополнительный катод   | набор      | 1        | 31175  |
| Дополнительный катод Eltropol 300  | набор      | 1        | 17000  |
| Запасные зажимы с держателем   | 2 шт.      | набор    | 1      |
| Запасные зажимы  | 6 шт.      | набор    | 1      |
| Крючок для объектов + Термоусадочные трубы   | шт.        | 1        | 17001  |
| Wiroylt жидкость   | 1 литр     | бутылка  | 1      |

Подробная информация по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).

## Wiroylt

### электролит

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

### Описание продукта

| Форма поставки | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|----------------|------------|----------|--------|-------|
| Wiroylt        | 1 литр     | бутылка  | 1      | 52460 |





## ЛАЗЕРНАЯ СВАРКА И ПАЙКА

В технике соединения лазерная сварка является стандартом. Свою компетентность в этой технологии BEGO последовательно продолжает развивать дальше. Но и пайка всё ещё актуальна. Хорошо подобранные припои и флюсы от BEGO являются необходимыми дополнениями в этой технологии.

## LaserStar T plus

### Мощный и компактный лазер от BEGO

- Мощный, компактный, с удобными функциональными возможностями
- Прецизионная сварка, благодаря регулировке подачи энергии, интервалов импульсов, мощности луча и установки фокуса
- Эргономичный дизайн и расположение элементов управления в прямой зоне видимости делает работу удобной
- Простое операционное обслуживание, благодаря большому цветному сенсорному дисплею и наглядному управлению меню
- Чёткое формирование диаметра луча для особо прочного соединения без напряжения и трещин
- Экономный режим отключает в холостом режиме все невостребованные компоненты, что сокращает производственные расходы
- С помощью внешней системы вытяжки из рабочей камеры надёжно удаляются все опасные для здоровья сварочные пары, что гарантирует высокую безопасность работы

С цветным  
сенсорным  
дисплеем и  
экономным  
режимом



Ventus

**Описание продукта****Технические данные**

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| Тип лазера                     | Nd: YAG   |
| Длина волны                    | 1064 нм   |
| Мощность импульса              | 60 дж   |
| Длина импульса                 | 0,3–50 м/сек.   |
| Средняя мощность               | 60 в  |
| Наивысшая мощность макс.       | макс. 8 квт   |
| Диаметр луча                   | 0,2 мм до 2,6 мм  |
| Частота импульса               | одиночный импульс, 1–50 гц  |
| Форма импульса                 | 4 точно установленных, имеются 12 варьируемых                                   |
| Микроскоп                      | 4H Jena с функцией True View ( видимое увеличение ) в 16 раз                    |
| Визирование                    | перекрестье прицела в микроскопе  |
| Параметры сварки               | можно устанавливать как внутри сварочной камеры, так и снаружи                  |
| Сопло для защитного газа аргон | 1 подвижное, 1 зафиксированное  |
| Освещение в сварочной камере   | светодиодное освещение, регулируемое  |
| Вытяжка отходящих газов        | встроено соединение для подключения к внешней вытяжке, например, Ventus от BEGO |
| Водяное/ воздушное охлаждение  | с ионным фильтром, интегрированное  |
| Общая потребляемая мощность    | 230 в/50 гц, 1 фаза, 13 а или 110в/60 гц; 1 фаза, 15 а                          |
| Вес                            | ~ 60 кг   |
| Высота                         | 460 мм  |
| Ширина                         | 540 мм  |
| Глубина                        | 690 мм  |

| Форма поставки                                    | ед. изм.   | кол-во   | REF    |
|---|------------|----------|--------|
| LaserStar T plus                                  | шт.        | 1        | 26405  |
| Аксессуары  | содержание | ед. изм. | кол-во |
| Опора для рук, вертикально корректируемая         | 2 шт.      | комплект | 1      |
| Преобразователь давления для инертного газа аргон |            | шт.      | 1      |
| Подставка   |            | шт.      | 1      |

| Форма поставки   | ед. изм. | кол-во | REF   |
|--|----------|--------|-------|
| Ventus система фильтрации для LaserStar T plus                   | шт.      | 1      | 26205 |
| <b>Технические данные системы фильтрации Ventus Filteranlage</b> |          |        |       |
| Потребляемое напряжение 200–240 В, 50/60 Гц                      |          |        |       |
| Номинальная мощность 140 Вт                                      |          |        |       |
| Объёмный ток 59–120 м <sup>3</sup> /ч                            |          |        |       |
| Уровень шума 47–53 dB(A)   |          |        |       |
| Высота x Ширина x Глубина 512 x 320 x 310 мм                     |          |        |       |
| Вес 21 кг  |          |        |       |

Подробная информация по адресу: [www.bego.com/download-center](http://www.bego.com/download-center).



## LaserStar T plus

Оптимальные показатели прочности внутри сварочного шва достигаются путем 80% -ного перехлеста каждой отдельной точки сварки. В этом случае сплав в предыдущей точке снова плавится и шов вновь заполняется расплавом.

## Добавочные материалы для лазерной сварки

| Описание продукта                         |   |  |            |         |       |
|---|---|--|------------|---------|-------|
| Формы поставки                            | Состав в %  |  | Толщина/мм | Кол-во  | REF   |
| Wiroweld (CoCrMo. не содержит углерод)    | Co 63,5 · Cr 29 · Mo 5,5 · Si 1 · Mn 1                        |  | 0,35       | 2 м     | 50003 |
| Wiroweld (CoCrMo. не содержит углерод)    | Co 63,5 · Cr 29 · Mo 5,5 · Si 1 · Mn 1                        |  | 0,5        | 1,5 м   | 50005 |
| Wiroweld NC (NiCrMo. не содержит углерод) | Ni 63,8 · Cr 22,1 · Mo 9,1 · Nb 3 · Si 1 · Fe 1               |  | 0,35       | ~ 5,5 м | 50006 |
| Титановая проволока, тип 2                | Ti 100  |  | 0,35       | ~ 5 м   | 50008 |
| AuroLloyd® KF проволока                   | Au 55 · Ag 29,2 · Pd 10 · In 3,5 · Zn 1,2 · Sn 1 · Ru         |  | 0,35       | ~ 5 г   | 61153 |
| BegoCer® G проволока                      | Au 51,5 · Pd 38,4 · In 8,7 · Ga 1,3 · Ru                      |  | 0,35       | ~ 5 г   | 61164 |
| BegoPal® 300 проволока                    | Pd 75,4 · In 6,3 · Ag 6,2 · Au 6 · Ga 6 · Ru                  |  | 0,35       | ~ 5 г   | 61165 |
| BegoStar® ECO проволока                   | Pd 51,9 · Ag 23 · Au 15 · In 6 · Sn 4 · Ru                    |  | 0,35       | ~ 5 г   | 61171 |
| Bio PlatinLloyd® проволока                | Au 75,1 · Ag 14,8 · Pt 7,8 · Zn 1,8 · Rh · Mn · Mg            |  | 0,35       | ~ 5 г   | 61161 |
| Bio PontoStar® проволока                  | Au 87 · Pt 10,6 · Zn 1,5 · In · Rh · Mn · Ta                  |  | 0,35       | ~ 5 г   | 61157 |
| Bio PontoStar® XL проволока               | Au 86 · Pt 11,5 · Zn 1,6 · Fe · Rh · In                       |  | 0,35       | ~ 5 г   | 61167 |
| ECO d'OR проволока                        | Ag 40,5 · Au 38,1 · Pd 13,0 · In 8,0 · Mn · Ta                |  | 0,35       | ~ 5 г   | 61170 |
| InLloyd® 100 проволока                    | Au 78,1 · Ag 15,5 · Pt 3,9 · Zn 2,4 · Ir                      |  | 0,35       | ~ 5 г   | 61163 |
| PlatinLloyd® 100 проволока                | Au 72 · Ag 13,7 · Cu 9,8 · Pt 3,5 · Zn · Ir                   |  | 0,35       | ~ 5 г   | 61152 |
| PlatinLloyd® KF проволока                 | Au 72,8 · Ag 16,1 · Pd 5,7 · Zn 3 · Pt 2 · Mn · Rh            |  | 0,35       | ~ 5 г   | 61158 |
| PlatinLloyd® M проволока                  | Au 70 · Ag 11,7 · Cu 10 · Pt 5 · Zn 1,9 · Pd 1 · In · Re      |  | 0,35       | ~ 5 г   | 61155 |
| PontoLloyd® G проволока                   | Au 84,1 · Pt 8,3 · Pd 4,8 · In 2,7 · Ta                       |  | 0,35       | ~ 5 г   | 61166 |
| PontoLloyd® L проволока                   | Au 75 · Pd 17,9 · Ag 3 · In 2,5 · Sn 1,5 · Re                 |  | 0,35       | ~ 5 г   | 61169 |
| PontoLloyd® P проволока                   | Au 77,5 · Pt 9,9 · Pd 8,9 · In 1,4 · Ag 1 · Sn · Fe · Cu · Ir |  | 0,35       | ~ 5 г   | 61154 |
| Pontonorm проволока                       | Au 73,8 · Ag 9,2 · Pt 9,0 · Cu 4,4 · Zn 2,0 · In 1,5 · Ir     |  | 0,35       | ~ 5 г   | 61172 |
| PontoRex® G проволока                     | Au 70 · Ag 13,2 · Pt 9,4 · Cu 3 · Zn 2 · In 1,9 · Rh · Ir     |  | 0,35       | ~ 5 г   | 61151 |
| PontoStar® G проволока                    | Au 85,6 · Pt 11,4 · In 2,3 · Fe · Rh                          |  | 0,35       | ~ 5 г   | 61150 |

## Thermostop

### термозащитная паста

- Не содержит асбеста и используется для покрытия пластмассового базиса протеза, когда пайка производится вблизи базиса
- Не надо опасаться за сохранность пластмассовых частей даже в случае трудной пайки.

| Описание продукта |            |          |        |       |   |
|-------------------|------------|----------|--------|-------|---|
| Форма поставки    | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |   |
| Thermostop        | 140 г      | банка    | 1      | 52540 |  |

### Minoxyd – флюс

- Для пайки благородных сплавов и благородных сплавов с кобальт-хромовыми и никель-хромовыми сплавами
- Не нужно делать промежуточную пайку
- Помогает получить надежные, прочные соединения.
- Minoxyd используется также и для пайки уже облицованных работ после обжига керамики

| Описание продукта |            |           |        |       |
|-------------------|------------|-----------|--------|-------|
| Форма поставки    | содержание | ед. изм.  | кол-во | REF   |
| Minoxyd           | 80 г       | бутылочка | 1      | 52530 |



### Примечание к применению

Загустевший флюс надо заменить новым. Разбавление водой существенно влияет на его антиоксидные свойства.

Флюс, нанесенный на участки пайки должен высыхать медленно для предотвращения пузырьков и связанное с этим оксидирование поверхности под лопающимися пузырьками.

## Припои для дентальных сплавов идеально согласованы по свойствам и качеству со сплавами BEGO

- Надёжная пайка, качественное соединение за счёт согласования рабочих температур по каждому сплаву
- Высокая прочность соединения - гарантия от возможных изломов шва
- Специальный состав припоеv от BEGO обеспечивает хорошую текучесть материала при самых тонких работах

| Припой  |       |                |                                    |     |      |      |      |     |      |     |                   |           |      |
|---|-------|----------------|------------------------------------|-----|------|------|------|-----|------|-----|-------------------|-----------|------|
| Припой  | REF   | Код цвета BEGO | Состав в % от массы<br>(x = < 1 %) |     |      |      |      |     |      |     | Прочие<br>(< 1 %) |           |      |
|   |       |                | Au                                 | Pt  | Pd   | Ag   | Cu   | Sn  | Zn   | In  |                   |           |      |
| Припой BEGO Gold I                              | 61017 | 2              | 72,0                               | 1,9 | 1,0  | 8,0  | 7,0  | —   | 10,0 | x   | Re                | 740–790   | 810  |
| Припой BEGO Gold II                             | 61043 | 3              | 73,0                               | 1,9 | —    | 10,0 | 3,0  | —   | 12,0 | x   | Re                | 700–730   | 765  |
| Припой BEGO LFC I                               | 61119 | 4              | 60,0                               | x   | —    | 34,2 | —    | x   | 4,5  | —   | Ir                | 880–930   | 930  |
| Припой BegoStar®                                | 61081 | 8              | 55,0                               | —   | 10,0 | 34,0 | —    | —   | —    | 1,0 | —                 | 1070–1100 | 1125 |
| Припой Bio PlatinLloyd® до обжига               | 61108 | 3              | 90,7                               | 2,0 | —    | —    | —    | —   | 7,2  | —   | Ir                | 820–860   | 870  |
| Припой Bio PlatinLloyd® после обжига            | 61109 | 6              | 68,5                               | 1,6 | —    | 13,8 | —    | —   | 16,0 | —   | Ir                | 680–700   | 710  |
| Припой Gold-EWL® I                              | 61066 | 8              | 12,0                               | —   | 16,0 | 51,0 | 15,0 | 2,4 | 3,5  | x   | —                 | 830–875   | 910  |
| Припой PontoLloyd®                              | 61074 | 7              | 75,8                               | —   | 5,9  | 17,0 | x    | x   | —    | x   | Re · Fe           | 1030–1085 | 1120 |
| Припой PontoRex® до обжига                      | 61038 | 2              | 76,0                               | 2,9 | —    | 10,0 | 6,0  | —   | 5,0  | —   | Ir                | 860–880   | 880  |
| Припой PontoRex® после обжига                   | 61039 | 2              | 72,5                               | x   | —    | 10,0 | 3,0  | —   | 11,9 | 2,0 | Ir                | 670–700   | 710  |
| Припой PontoStar®-G                             | 61045 | 2              | 64,0                               | x   | —    | 34,9 | —    | —   | —    | x   | Rh                | 1000–1015 | 1030 |
| Припой Pre-flux U Gold с интегрированным флюсом | 61028 | 2              | 73,0                               | —   | —    | 9,5  | 12,5 | 1,9 | 3,0  | x   | —                 | 740–790   | 810  |

## Wirobond® припой

### брокси для пайки сплавов группы Wirobond®

#### Описание продукта

##### Характеристики

|                    |              |
|--------------------|--------------|
| Интервал плавления | 1100–1150 °C |
| Температура пайки  | 1180 °C      |
| Флюс               | Minoxyd      |



##### Стандартный состав в % от массы

Co 60,5 · Cr 28,5 · Si 4,5 · Mo 3 · Fe 1,5 · B 1,5 · C

| Форма поставки                   | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|----------------------------------|------------|----------|--------|-------|
| Wirobond® припой (треугольные) ▲ | 8 шт.      | упак.    | 1      | 52622 |

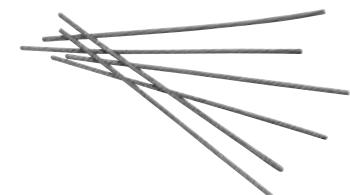
## Wiron® припой

### брокси для пайки всех никель-хромовых сплавов BEGO

#### Описание продукта

##### Характеристики

|                    |              |
|--------------------|--------------|
| Интервал плавления | 1020–1150 °C |
| Температура пайки  | 1165 °C      |
| Флюс               | Minoxyd      |



##### Стандартный состав в % от массы

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

| Форма поставки            | содержание | ед. изм. | кол-во | REF   |
|---------------------------|------------|----------|--------|-------|
| Wiron® припой (круглый) ● | 6 шт.      | упак.    | 1      | 52625 |

## Кобальт-хромовый припой – паяльные бруски для всех кобальт-хромовых сплавов для бюгельного протезирования

### Описание продукта

#### Характеристики

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Интервал плавления                               | 1100–1150 °C                   |
| Температура пайки                                | 1180 °C                        |
| Флюс   | Minoxyd                        |
| <b>Стандартный состав в % от массы</b>           |                                |
| Co 61 · Cr 28,5 · Mo 3,5 · Si 4 · Fe 1,5 · B · C |                                |
| Форма поставки                                   | содержание ед. изм. кол-во REF |
| Кобальтохромовый припой (полукруглый) ▶          | 5 шт. упак. 1 52520            |



**WG I** – припой из белого золота для пайки кобальт-хромовых и никель-хромовых сплавов не используется для работ подлежащих облицовке керамикой

### Описание продукта

#### Характеристики

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Интервал плавления                                       | 985–1005 °C                    |
| Температура пайки  | 1020 °C                        |
| Флюс   | Minoxyd                        |
| <b>Стандартный состав в % от массы</b>                   |                                |
| Au 65 · Pd 15 · Ag 8,5 · Cu 7 · Zn 1,7 · In 1,5 · Sn 1,3 |                                |
| Форма поставки   | содержание ед. изм. кол-во REF |
| WG I   | 5 г катушка 1 61075            |



**WG II** – припой из белого золота для кобальт-хромовых сплавов для бюгельного протезирования

### Описание продукта

#### Характеристики

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Интервал плавления                     | 890–920 °C                     |
| Температура пайки                      | 930 °C                         |
| Флюс                                   | Minoxyd                        |
| <b>Стандартный состав в % от массы</b> |                                |
| Au 80 · Ni 15 · Zn 5                   |                                |
| Форма поставки                         | содержание ед. изм. кол-во REF |
| WG II                                  | 4 г катушка 1 61095            |



**WGL** – припой из белого золота для кобальт-хромовых и никель-хромовых сплавов BEGO для пайки в печи после обжига керамикой

### Описание продукта

#### Характеристики

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Интервал плавления                         | 730–770 °C                     |
| Температура пайки                          | 860 °C                         |
| Флюс                                       | Minoxyd                        |
| <b>Стандартный состав в % от массы</b>     |                                |
| Au 65 · Zn 13,9 · Ag 13 · Ni 6 · Cu 2 · In |                                |
| Форма поставки                             | содержание ед. изм. кол-во REF |
| WGL  | 5 г упак. 1 61079              |





# АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

|   |         |  |
|---|---------|--|
| <b>A</b>  |         |  |
| Абразивы для диоксида циркония                                  | 96, 101 |  |
| Алмазные шлифовальные камни, спеченные                          | 100     |  |
| Аппарат для литья Nautilus® CC plus                             | 74–75   |  |
| Аппарат для дублирования Gelovit 200                            | 20      |  |
| Аппарат для лазерной сварки LaserStar T plus                    | 105–106 |  |
| Аппарат для литья Nautilus® T                                   | 72–73   |  |
| Аппарат для литья Fornax® T, центроб., индук.нагрев, настольный | 71      |  |
| Аппарат для пароструйной обработки Triton SLA                   | 95      |  |
| Аппарат для пескоструйной обработки Duostar plus                | 90      |  |
| Аппарат для пескоструйной обработки Duostar Z                   | 90      |  |
| Аппарат для пескоструйной обработки EasyBlast                   | 88–89   |  |
| Аппарат для пескоструйной обработки Korostar plus               | 91      |  |
| Аппарат для пескоструйной обработки Korostar Z                  | 91      |  |
| Аппарат для пескоструйной обработки Protempomatic plus          | 87      |  |
| Аппарат для пескоструйной обработки Protempomatic Z             | 87      |  |
| Аппарат для фрезерования Paraskop® M                            | 96      |  |
| Аппарат для электролитической обработки Eltropol 300            | 103     |  |
| Аппараты для пескоструйной обработки                            | 86–91   |  |
| Аппараты для литья  | 70–75   |  |
| Аппараты для пескоструйного                                     | 86–91   |  |
| Аппараты для электролитической обработки Eltropol               | 103     |  |
| <b>Б</b>  |         |  |
| Благородные сплавы  | 10–15   |  |
| Бруски для пайки Co-Cr  | 109     |  |
| Бруски для пайки Wiron® + Wirobond®                             | 109     |  |
| <b>В</b>  |         |  |
| Varseo  | 5       |  |
| VarseoVest P  | 6       |  |
| VarseoWax CAD/Cast  | 7       |  |
| VarseoWax Tray  | 7       |  |
| VarseoWax Surgical Guide  | 8       |  |
| VarseoWax Splint  | 8       |  |
| Воск ароматизированный Aroma                                    | 33      |  |
| Воск ScanBlock  | 35      |  |
| Воск для литья, рубчатый и гладкий                              | 27      |  |
| Воск коронковый   | 34      |  |
| Воск моделировочный FC  | 34      |  |
| Воск моделировочный ScanWax                                     | 35      |  |
| Воск моделировочный, стартовый набор                            | 29      |  |
| Воск окклюзионный   | 33      |  |
| Воск окклюзионный Aroma   | 33      |  |
| Воск погружной  | 35      |  |
| Воск подготовительный   | 26      |  |
| Воск пришеечный   | 35      |  |
| Воск фрезеровочный  | 34      |  |
| Восковая литниковая система Rapid-Wax                           | 35      |  |
| Восковые ограничительные планки                                 | 30      |  |
| Восковые профили  | 28      |  |
| Восковые профили кламмеров                                      | 31      |  |
| Вставки графитовые, для тиглей аппарата Nautilus                | 78      |  |
| Вставки графитовые, для тиглей аппарата Fornax®                 | 79      |  |
| Вставки керамические для литьевых тиглей Fornax®                | 79      |  |
| Вставки стеклоуглеродные  | 78      |  |
| Вытяжка Regulus   | 76      |  |
| Вытяжная труба  | 76      |  |
| Вытяжная установка Ventus, внешняя                              | 106     |  |
| <b>Г</b>  |         |  |
| Гипс BegoStone plus, сверхтвёрдый                               | 18      |  |
| Глазуровочная масса Glaze Powder Z                              | 83      |  |
| <b>Д</b>  |         |  |
| Держатели для полиров   | 101     |  |
| Диски перфорированные   | 99      |  |
| Диски разделительные SecuDisc                                   | 98      |  |
| Диски резиновые, полировочные WiroFlex                          | 99      |  |
| Добавочные материалы для лазерной сварки                        | 107     |  |
| Дублирование и твердение  | 19–24   |  |
| Дублировочные гели Castogel, Wirodouble и Gastogel mint         | 22      |  |
| Дублировочные кюветы, комбинированные                           | 22, 56  |  |
| Дублировочный гель Wirodouble®                                  | 22      |  |
| Дублировочный гель WiroGel® M                                   | 21      |  |
| Дублировочный силикон Wirosil®                                  | 23      |  |
| <b>Е</b>  |         |  |
| Емкость для сжатого воздуха, для аппарата Nautilus® T/CC plus   | 72–75   |  |
| <b>Ж</b>  |         |  |
| Жидкость Iso 8, изолирующая, для работы с пластмассой           | 18      |  |
| Жидкость Wiroyt для электролитической обработки                 | 103     |  |
| Жидкость для замешивания BegoSol®                               | 49      |  |
| Жидкость для замешивания WiroOne                                | 49      |  |
| Жидкость для моделирования Liquid Modelling Z                   | 84      |  |
| Жидкость для лайнера Liquid Liner Z                             | 84      |  |
| Жидкость для смачивания и снятия напряжения Eurofilm            | 37      |  |
| Жидкость для красителей/глазури Liquid Stain/Glaze              | 83      |  |
| Жидкость изолирующая Isocera                                    | 37      |  |
| <b>И</b>  |         |  |
| Измерительные инструменты по Нею                                | 17      |  |
| <b>К</b>  |         |  |
| Камни для предварительной шлифовки                              | 98      |  |

## АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

|   |         |  |        |
|---|---------|--|--------|
| Керамическая масса режущего края Enamel Z                         | 84      | Паковочная масса Bellavest® SH для коронок и мостовидных протезов        | 58, 61 |
| Керамическая масса инд. Modifier                                  | 84      | Паковочная масса Bellavest® T для коронок и мостовидных протезов         | 48, 54 |
| Керамическая масса режущего края Transpa Z                        | 84      | Паковочная масса WiroFine, для бюгельного протезирования                 | 39     |
| Керамическая масса, инд., опаловая Opal Incisal Z                 | 84      | Паковочная масса WiroOne <sup>plus</sup> для монолитного литья           | 43     |
| Керамические массы BeCe® Incisal KIT ZIRKON                       | 84      | Паковочная масса Wiroplus® S для бюгельного протезирования               | 43     |
| Книги   | 85      | Паковочная масса Wirovest® для бюгельного протезирования                 | 40     |
| Колбы измерительные   | 50      | Паковочная масса Wirovest® <sup>plus</sup> для бюгельного протезирования | 41     |
| Красители для BeCe® Zirkon Press                                  | 83      | Паковочные массы от BEGO   | 54–55  |
| Красители для керамики BeCe® StainArt KIT ZIRKON                  | 83      | Паковочный материал для пайки Bellatherm                                 | 50     |
| Красители флуор. Stain fluor. Powder Z                            | 83      | Палочки пластмассовые для линтниковых каналов                            | 32     |
| Красители флуор. Stain fluor. Powder Z Shade A–D                  | 83      | Полировочный материал Steribim® super                                    | 102    |
| Кюветы для дублирования, комбинированные                          | 22      | Паста Thermostop, термозащитная  | 107    |
| Кюветы для дублирования, система Wirosil®                         | 24      | Паста полировочная, алмазная Diapol                                      | 102    |
| <b>Л</b>  |         | Пасты полировочные   | 101    |
| Лазерная сварка и пайка   | 104–110 | Пескоструйная обработка и вытяжка  | 86–93  |
| Лайнер  | 84      | Печь для предварительного прогрева Miditherm MP                          | 76     |
| <b>М</b>  |         | Плунжер одноразовый  | 51     |
| Материал для глянцевой обработки Perlablast®                      | 93      | Подставка для аппарата Fornax®   | 71     |
| Материал для опреснительного патрона Durox                        | 95      | Подставка, аксессуар для аппарата LaserStar                              | 106    |
| Материал для пескоструйной обработки Korox®                       | 93      | Полиры резиновые   | 99     |
| Материал для штампиков BegoForm®                                  | 49      | Порошок для плавки Wiromelt  | 81     |
| Материалы добавочные, для лазерной сварки                         | 107     | Порошок для плавки Auromelt HF   | 81     |
| Международный клуб IWC WIRONIUM®                                  | 68      | Предварительный прогрев и литьё  | 70–81  |
| Моделирование   | 25–37   | Припой Co-Cr   | 110    |
| Муфельная система Rapid-Ringless, бескольцевая                    | 52      | Припой Wirobond®   | 109    |
| Муфельные кольца  | 56      | Припой Wiron®  | 109    |
| <b>Н</b>  |         | Припой из белого золота WG I, II, WGL                                    | 110    |
| Набор фрез  | 100     | Проволока AuroLloyd® KF  | 107    |
| Неблагородные сплавы  | 57–63   | Проволока BegoCer® G   | 107    |
| <b>О</b>  |         | Проволока BegoPal® 300   | 107    |
| Облицовка   | 82–84   | Проволока BegoStar® Eco  | 107    |
| Обработка поверхности   | 94–103  | Проволока Bio PlatinLloyd®   | 107    |
| Ограничительные планки, восковые                                  | 30      | Проволока Bio PontoStar®   | 107    |
| Основа для опок SecuPRESS   | 51      | Проволока Bio PontoStar® XL  | 107    |
| Отвердитель погружной Durol E                                     | 24      | Проволока ECO d'OR   | 107    |
| Отвердитель Durofluid   | 24      | Проволока InLloyd®- 100  | 107    |
| Отвердитель Durol   | 24      | Проволока PlatinLloyd® G   | 107    |
| Отвердитель для моделей Durofluid, спрей                          | 24      | Проволока PlatinLloyd® KF  | 107    |
| <b>П</b>  |         | Проволока PlatinLloyd® M   | 107    |
| Паковка   | 38–56   | Проволока PontoLloyd® L  | 107    |
| Паковочная масса WiroFast, для бюгельного протезирования          | 42      | Проволока PontoLloyd® P  | 107    |
| Паковочная масса BellaStar XL для коронок и мостовидных протезов  | 47      | Проволока Pontonorm  | 107    |
| Паковочная масса Bellasun для коронок и мостовидных протезов      | 48      | Проволока PontoRex® G  | 107    |
| Паковочная масса Bellavest® SH для коронок и мостовидных протезов | 44, 54  | Проволока PontoStar® G   | 107    |

# АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

|   |     |   |            |
|---|-----|---|------------|
| Проволока для литниковых каналов, восковая    | 32  | Сплав WIRONIUM® особо твёрдый                           | 67         |
| Проволока для кламмеров Wironit®              | 69  | Сплавы Co-Cr под керамику Wirobond®                     | 59–60      |
| Проволока для кламмеров из сплава Wironit®    | 69  | Сплавы Wironit®, Co-Cr                                  | 64–65      |
| Проволока титановая                           | 107 | Сплавы WIRONIUM® Co-Cr                                  | 66–67      |
| Продувочное сопло                             | 17  | Сплавы под керамику, Wirobond + Wiron                   | 60–62      |
| Прокладки компенсационные                     | 53  | Сплавы, Co-Cr, для бюгельного протезирования            | 68–69      |
| Профиля восковые                              | 28  | Спрей для тиглей Lolipot                                | 80         |
| Профиля восковые, ассортимент                 | 28  | <b>Т</b>  |            |
| Профиля для кламмеров, восковые               | 31  | Телескопические коронки из неблагородных сплавов, книга | 85         |
| <b>Р</b>                                      |     | Тигли керамические                                      | 73, 78, 79 |
| Ретенции восковые                             | 30  | Тигли плавильные, керамические, апп. Fornax®            | 79         |
| Ретенции диагонально-решетчатые, восковые     | 30  | Тигли плавильные, керамические, апп. Nautilus®          | 72         |
| Ретенции дырочно-решетчатые, восковые         | 30  | Трубочки пластмассовые, полые для лит. каналов          | 32         |
| Ретенции дырочные, восковые                   | 30  | Трубочки полые, пластмассовые                           | 32         |
| Ретенции решетчатые, восковые                 | 30  | Турбина лабораторная BeCe® Air Zirkon                   | 96         |
| Ручки керамические для тиглей, апп. Nautilus  | 77  | <b>У</b>  |            |
| Ручки пластмассовые для тиглей, апп. Nautilus | 77  | Учебный сплав Talmi                                     | 68         |
| <b>С</b>                                      |     | <b>Ф</b>  |            |
| Система глубокого вытяжения Adapta            | 36  | Фильтромодуль   | 92         |
| Система кювет для дублирования Wirosil®       | 24  | Флюс Minoxyd  | 108        |
| Система опок SecuPress                        | 51  | Флюсы   | 108        |
| Современные технологии протезирования, книга  | 85  | Формирователи основания модели                          | 17         |
| Специальная литература                        | 85  | Формирователь воронки для литья                         | 56         |
| Сплав AuroLloyd® KF                           | 14  | Формирователь воронки для литья, апп. Nautilus®         | 56         |
| Сплав BegoCer® G                              | 12  | Формирователь воронки для литья, универсальный          | 56         |
| Сплав BegoPal® 300                            | 12  | Фрезы твердосплавные                                    | 100        |
| Сплав BegoPal® S                              | 13  | Фрикционный элемент WiroFix                             | 69         |
| Сплав Bio PlatinLloyd®                        | 14  | <b>Ц</b>  |            |
| Сплав Bio PontoStar® XL                       | 11  | Цоколь для колец  | 53         |
| Сплав ECO d'OR                                | 13  | <b>Ч</b>  |            |
| Сплав PlatinLloyd® 100                        | 14  | Чашки для замешивания, Motova                           | 52         |
| Сплав PontoLloyd® G                           | 11  | <b>Ш</b>  |            |
| Сплав Wirobond® 280                           | 58  | Шаблоны - профили для кольцевых кламмеров, восковые     | 31         |
| Сплав Wirobond® C                             | 59  | Шаблоны восковые  | 31         |
| Сплав Wirobond® LFC                           | 60  | Шлифовальные камни, алмазные, спеченные                 | 100        |
| Сплав Wirobond® SG                            | 60  | Шлифовальные камни, мелкозернистые                      | 98         |
| Сплав Wirocer plus, Ni-Cr под керамику        | 63  | Шлифовальные камни/ абразивы                            | 100–101    |
| Сплав Wiron® 99 для керамики                  | 61  | <b>Щ</b>  |            |
| Сплав Wiron® light                            | 62  | Щипцы для опок  | 71, 72     |
| Сплав Wironit®                                | 65  | Щипцы для опок  | 74, 75     |
| Сплав Wironit® LA                             | 64  |   |            |
| Сплав Wironit® особо твёрдый                  | 65  |   |            |
| Сплав WIRONIUM®                               | 67  |   |            |
| Сплав WIRONIUM® plus                          | 66  |   |            |



## Основные этапы 125-летней истории компании



**1890**

«В начале было золото» – почетный доктор Вильгельм Гербст учреждает компанию Bremer Goldschlägerei

**1910**

Учреждение зуботехнической лаборатории

**1945**

Восстановление производства после Второй мировой войны

**1953**

Внедрение на рынок сплава для бюгельных протезов WIRONIT®

**1976**

Торжественное открытие УЧЕБНОГО ЦЕНТРА BEGO

**1990**

Учреждение компании BEGO Semados GmbH & Co. KG (сегодня BEGO Implant Systems GmbH & Co. KG)

**1993**

Внедрение на рынок имплантатов серии BEGO Semados® S

**1994**

Переезд штаб-квартиры компании в новое здание на территории технологического парка Бременского университета

**2000**

Учреждение компании FutureDent GmbH (сегодня BEGO Medical GmbH)

**2001**

Внедрение технологии выборочной лазерной плавки в стоматологии

**2011**

Открытие нового высокотехнологичного производственно-го CAD/CAM – центра в Бремене

**2015**

Внедрение на рынок системы 3D-печати BEGO



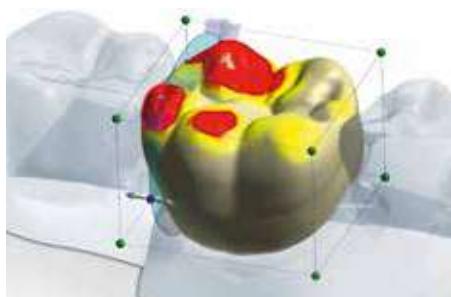
## Решения из одних рук



### Традиционные решения

Компания BEGO Bremer Goldschlägerei GmbH & Co. KG разрабатывает и реализует стоматологические сплавы на основе благородных и неблагородных металлов, а также приборы, материалы и услуги для изготовления высококачественных зубных протезов. Кроме того, предлагаются керамические материалы.

С момента основания и вот уже на протяжении пяти поколений компания предоставляет зуботехническим лабораториям инновационные и экономически эффективные продукты и услуги для оптимального лечения пациентов.



### Цифровые решения

Компания BEGO Medical GmbH специализируется на цифровых процессах и является первой компанией, внедрившей технологию CAD/CAM в стоматологической отрасли. Предприятие изобрело метод выборочной лазерной плавки (SLM) в стоматологии и обладает соответствующим патентом. Полная технологическая компетенция и максимальная свобода при выборе материалов гарантируют наилучшее качество изделий для самых различных целей применения.

В высокотехнологичном производственном центре, находящемся в Бремене, компания BEGO на основании виртуальных моделей изготавливает каркасы, абатменты, коронки и мостовидные протезы с использованием самых современных лазерных технологий и технологий фрезерования четырьмя различными способами: выборочная лазерная плавка (SLM), высокоскоростное резание (High Speed Cutting = HSC), CAD/Cast® и быстрое прототипирование (Rapid Prototyping).



### Стоматологические решения

С 1990 года компания BEGO Implant Systems GmbH & Co. KG разрабатывает и изготавливает стоматологические имплантаты для каждого показания и дополнительные продукты для протезирования пациентов во всём мире.

Благодаря инновационной 3-мерной конструкции имплантатов, современным абатментам, безопасной системе биоматериалов и оптимизированной навигационной хирургии, стоматологические имплантаты «Made by BEGO» обеспечивают запланированные и воспроизводимые результаты. Они являются воплощением эталона качества немецких продуктов, обладающих технологическим превосходством по корректной цене, и идеально сочетают в себе безопасность, долговечность, эстетику и надежность.



### УЧЕБНЫЙ ЦЕНТР BEGO

На курсах, разработанных с учетом самых различных требований – для начинающих или профессионалов, команда опытных инструкторов с международным опытом делится своими практическими знаниями как в области технологий CAD/CAM, так и в области классического зубопротезирования.

Собственная концепция курсов образует насыщенную программу для семинаров и практических занятий, которые помогут заинтересованным зубным техникам стать еще успешней.

Дополнительную информацию о разнообразии наших решений Вы найдете, посетив наш сайт [www.bego.com](http://www.bego.com)

The screenshot shows the BEGO website homepage. At the top, there's a navigation bar with links for 'Conventional solutions', 'CAD/CAM solutions', 'Implantology solutions', 'News', 'Educational', 'Events', and 'Media library'. A search bar is also present. Below the navigation, there's a main banner featuring a man in a suit standing next to a 3D printer, with a yellow circle overlay containing the text 'Curious about 3D printing 2.0 with Vareso?'. To the right of the banner is a grid of various dental implants. Below the banner, there are three main sections: 'CONVENTIONAL SOLUTIONS' (with links to Office, Materials, Devices, Services, News, and Support), 'CAD/CAM SOLUTIONS' (with links to 3D printing, materials, products, Materials, CAM/CAM processing solutions, News and software, and Services), and 'IMPLANTOLOGY SOLUTIONS' (with links to Devices, Implant range, Prosthetics, Guided surgery, Rehabilitation, and Reference portal). Further down the page, there are two columns of news items under 'News' and 'Events'. The 'News' column includes items like 'The time has come to publish the answer of our 1000 questions now - discuss it here now!', 'Adopt The BEGO International Youth Root nests off in College', '3D printing 2.0 and many more BEGO innovations on show at the IDS', and 'New: BEGO Vareso 3D printing system'. The 'Events' column includes items like 'IDS 2018 - 10/10/2018 - 11/10/2018' (Köln), 'Expo Dental AMIC International - 09/10/2018 - 10/10/2018' (Mexico City), 'ADT Team Congress 2018 - 09/10/2018 - 10/10/2018' (Bologna), and 'Europerio 8 - 16/05/2018 - 18/05/2018' (London). At the bottom left, there's a section titled 'DOWNLOADS - Quick access' with links to 'BEGO Implant Systems Product catalogue 2018', 'BEGO CAD/CAM Product overview', 'BEGO Catalogue - Dental Technology', 'BEGO Interface overview', and 'BEGO Competence in dentistry'.

Быть всегда в  
курсе дела – подписка  
на информационный  
бюллетень BEGO:  
[www.newsletter.bego.com](http://www.newsletter.bego.com)

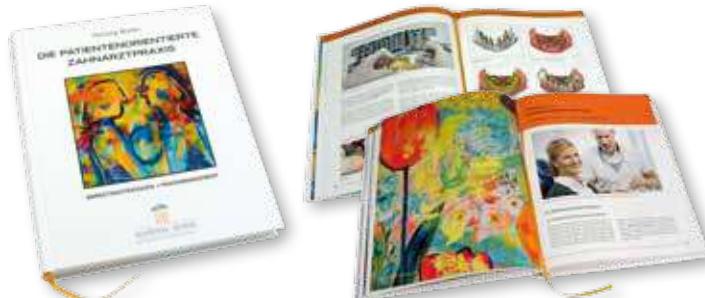
## Стоматолог и пациент Стратегия успеха

### Справочник для стоматологов

В данном справочнике для практикующих стоматологов, сотрудников клиник, занимающих руководящие должности, и предпринимателей описывается современный кабинет, оказывающий услуги и ориентированный на потребности пациентов. В нем приводятся интересные идеи и советы, которые позволят оптимизировать процессы в Вашей практике.

#### Стратегическое позиционирование как фактор успеха

Успех заключается не только в проведении стоматологического лечения. Точно подобранная маркетинговая философия, структурный подход, а также эффективная экономическая организация бизнеса помогают самоутвердиться и занять лидирующие позиции на рынке стоматологических услуг. Для достижения постоянного успеха в собственном бизнесе необходимо научиться своевременно распознавать современные тенденции развития, реагировать адекватно на возникающие изменения и постоянно обогащать свою профессиональную компетенцию.



#### Содержание

- Предложения по позиционированию и организации структуры клиники
- Превентивные концепции и ценные стимулы для проведения структурных изменений
- Творческие идеи для реализации маркетинговых стратегий
- Практические советы по организации и управлению рабочим временем
- Важные примечания по проведению консультаций пациентов
- Полезные советы по управлению персоналом
- Примеры текстов для индивидуального ознакомления пациентов
- Дополнительные контрольные списки и обзорные татиапациентов
- Дополнительные контрольные списки и обзоры

#### Подробная информация

##### Исполнение

320 страниц • 210 x 260 мм • свыше 600 цветных иллюстраций  
• твердый переплет

##### Формы поставки

|                 |           |
|-----------------|-----------|
| Немецкий язык   | REF 88910 |
| Английский язык | REF 88911 |
| Русский язык    | REF 88912 |
| Испанский язык  | REF 88913 |



Хенинг Вульфес  
academia • dental – International School  
BEGO Germany

## ЗАМЕТКИ

## ЗАМЕТКИ

ЗАМЕТКИ

## **Гарантия**

Устные, письменные или в практических инструкциях указанные данные, основаны на нашем личном опыте и испытаниях, могут рассматриваться только как рекомендованные данные.

Наши продукты постоянно совершенствуются. Поэтому мы оставляем за собой право изменить дизайн и состав в любое время.

Состояние на 01.03.2015.

© 2015 by BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG, Bremen. Мы оставляем за собой все права в отношении перепечатывания любой части нашего каталога, фотокопирования и перевода.

Пожалуйста, указывайте номер заказа в ваших вопросах и запросах. Это значительно сократит время их обработки.

[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 2028-0 · Fax +49 421 2028-100  
E-Mail [info@bego.com](mailto:info@bego.com) · [www.bego.com](http://www.bego.com)