

Renfert **report**



Wasz sprzedawca:

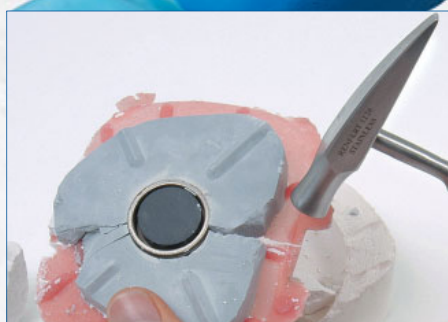


Pomysły dla techniki dentystycznej

Czy to jest na pewno precyzyjnie???

Co nie zgadza się w tych czynnościach:

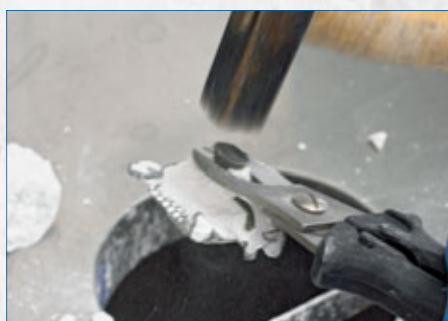
- wykonanie precyzyjnych modeli
- modelowanie bez stresu
- właściwe umieszczenie kanałów
- zatopienie w masie bez pęcherzyków powietrza
- odlew bez wżerów
- wybijanie młotkiem



Który z techników jest zadowolony widząc jak jego ciężka praca narażona jest na niebezpieczeństwo?

Które z laboratoriów może pozwolić sobie na naprawy jeszcze w czasie wykonywania pracy?

Oswabadzanie przy pomocy młotka lub szczypiec zepsuje każdą ceną dla nas pracę. ZAWSZE! Czy wtedy, kiedy uszkodzenia nie są widoczne na pierwszy rzut oka, albo praca musi być zaczęta od początku nawet wtedy, kiedy w szczęśliwy sposób nie powstały żadne uszkodzenia. Precyzyjne prace wstępne ZAWSZE są narażone na niebezpieczeństwo!



Młotek

Zgięte klamry, pęknięcia w protezach akrylowych, odłupane zęby, wykrzywione mosty i jeszcze wiele innych szkód powstaje podczas używania młotka. Niekontrolowane uderzenia niszczą jednorodną strukturę.

Jeszcze gorsza jest metoda bezpośredniego uderzenia młotkiem w metalowy lej, dlatego że odlew jest wtedy bezpośrednio uszkodzany.

Wszystkie te czynności powodują bardzo dużo niedokładności.



Szczypce do oswabadzania

Szczypce podczas przecinania działają na masę osłaniającą lub gips na zasadzie klina. To rozchodzenie się masy przenoszone jest całkowicie na odłany przedmiot i prowadzi do powstawania

napięć i skrzywień. Dlatego też na przykład proteza akrylowa może zostać łatwo złamana. Także zęby narażone są stale na niebezpieczeństwo odłamania.

Wynik:

Obydwie metody działają nie tylko na masę osłaniającą, ale także na sam odlew. Trudno dostępne miejsca są nie do osiągnięcia. Lepszą metodą jest

posługiwanie się dłutkiem do wybijania, które działa wyłącznie na masę.



TO jest precyzja!!!

Pneumatyczne dłutko do oswabadzania

- *Delikatne oswabadzanie*
- *Oszczędność czasu i pieniędzy*
- *Praca bez użycia siły*



Bezpieczna dla oswabazanego obiektu

Gips i masa osłaniająca dłutowane są pod pełną kontrolą a wibracje przenoszone są w ten sposób, że ich struktura oddziela się samoistnie. Nie występują przy tym żadne niekontrolowane, narażające




wybijany obiekt na niebezpieczeństwo fale uderzeniowe albo napięcia, które są przenoszone potem na odlew. Masa prosto i szybko odpada od obiektu.



Bezpieczeństwo dla stawów

Dzięki optymalnej proporcji masy do mocy impulsów (*Power*) *Pillo* wyrównuje wibracje tak, że są one prawie nieprzenoszone na rękę.

Wartości przyspieszeń przenoszonych na rękę-ramię są dzięki temu tak niskie, że odpowiadają ew. ustawowym definicjom. Będziemy dłużej zdrowo pracować.

	<i>Pillo</i>	<i>Power pillo</i>	
			
	Wysoko wydajny model podstawowy	Bezkompromisowy wysoko wydajny dla profesjonalistów	dłuższy przebieg
Artykuł numer	5022-4000	5022-5000	większa moc
Waga	300 g	398 g	mniejsze wibracje
Częstotliwość tłoka	100 Hz	130 Hz	dłuższa dzienna praca
Zmęczenie ręki/ramienia EN ISO 5349-1	Ahv: 7,33 m/s ²	Ahv: 5,2 m/s ²	
Możliwy czas dziennej pracy użytkownika	80 Minut	150 Minut	

Christoph Wohlgenannt:

„Nareszcie nigdy więcej odłamanych zębów porcelanowych i złamań w gotowych protezach akrylowych! Dzięki *Power pillo* nastąpił koniec

z niekontrolowanym wybijaniem. Moc i ciśnienie nacisku są ustawiane indywidualnie, co pozwala mi dopasować je optymalnie do każdego obiektu.”



Mistrz techniki dentystycznej
Christoph Wohlgenannt

właściciel pracowni

Mikael Tindegård:

Od kiedy pracuję *Power pillo*, nie mam żadnych problemów ze złamaniami protez podczas ich wybijania. Żadnych odkształceń protez częściowych z CoCr.

Moim zdaniem jest to wyraźna korzyść zarówno w oszczędności czasu jak też i w bezpieczeństwie całego procesu produkcji.



Mistrz techniki dentystycznej
Mikael Tindegård

właściciel pracowni

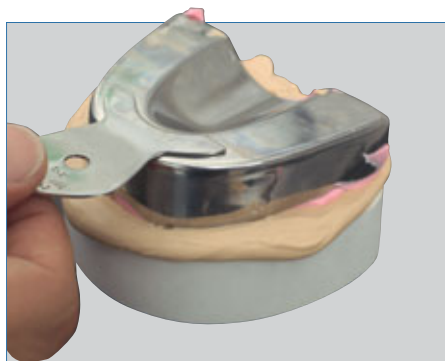
Proteza szkieletowa – łatwa do wykonania

Zespół techników dentystycznych Renferta prosto i zrozumiale objaśnia w swoim kolejnym elementarzu wykonanie protezy szkieletowej – krok po kroku od bardzo ważnego planowania aż do polerowania.

Na podstawie ponad 150 profesjonalnych zdjęć autorzy opisują w łatwy i zrozumiały dla początkujących sposób techniczną strategię postępowania podczas wykonywania klamrowej protezy szkieletowej szczęki i żuchwy. Liczne wskazówki i triki do wykorzystania w codziennej pracy dopełniają bogatą treść i czynią go interesującym także dla profesjonalistów.



1. Wykonywanie modeli



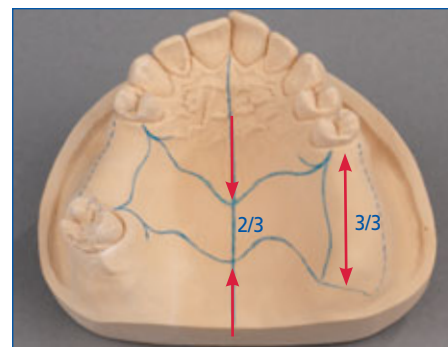
Stosowanie formy do wykonywania podstawy modeli skraca znacznie czas pracy. Porównajcie Państwo także elementarz z opisem funkcjonalnego wykonywania modeli.

2. Sytuacja wyjściowa



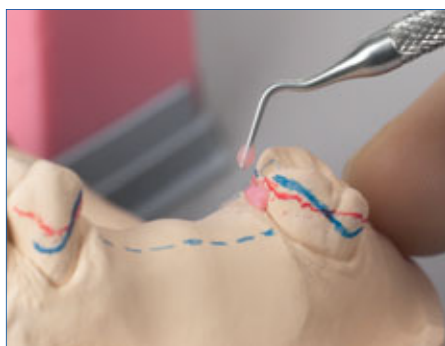
W drugiej ćwiartce jest brak skrzydłowy. Także tutaj zostało wyszlifowane miejsce na podparcie. Znajduje się ono na przedtrzonowcu 25 w części odległej od braku.

3. Przygotowanie modelu



Przeciętna szerokość płyty protezy wynosi około dwóch trzecich długości największego braku. Zachowanie tej reguły umożliwi osiągnięcie podstawowej stabilności protezy przy możliwie niewielkiej płycie.

4. Powielanie



Blokowanie podcieni

Za pomocą wosku do blokowania blokujemy podcienie (za wyjątkiem powierzchni retencyjnych).



Trzeba przy tym uważać, aby odstęp (ok. 1 cm) od brzegu puszkki był na całym obwodzie równomierny, pozwoli to zachować stabilność silikonowej formy.



Następnie wlewamy powoli masę na wibratorze do formy do powielania. Dla uzyskania modelu bez pęcherzyków powietrza niezwykle ważne jest odpowiednie dostosowanie okresu fali drgań i ich intensywności do stosowanego materiału.

5. Modelowanie



Profile klamer układamy w podcieniu zęba zaczynając od czubka klamry a następnie posuwając się po rysunku w kierunku trzonu klamry.

6. Przygotowanie do odlewu



Podczas łączenia kanałów odlewniczych z wymodelowanym szkieletem musimy uważać aby zachować ciągłości przebiegu kanału aż do wymodelowanego obiektu.



Odstęp pomiędzy spodem lejka a najwyższym miejscem modelowania powinien wynosić ok. 5–10 mm.

7. Obróbka



Teraz możemy wstawić do pieca pierścień, lejkiem odlewniczym do dołu. Piec *Magma* grzejący komorę z czterech stron, gwarantuje nam równomierne i szybkie rozgrzanie wszystkich pierścieni.



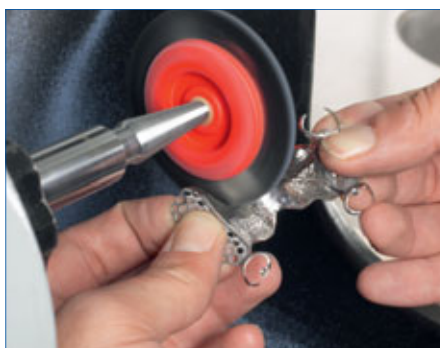
Konały odlewnicze obcinamy ok. 1 mm od odlewu, tarczką wzmocnioną włóknem szklanym.



Wąskim kamyczkiem robimy ostre zaznaczenie linii ograniczającej brak zębowy. Umożliwi nam to później czyste przejście pomiędzy metalem a akrylem.



Właściwie leżąca proteza szkieletowa szczęki przed wykończeniem powierzchni.



Metal polerujemy do połysku na silniku polerskim specjalną szczotką do szkieletów i pastą polerską *Saphir*.

Przekonajcie się sami i zamówcie gratisowy egzemplarz doskonałego elementarza o charakterze fachowego podręcznika, gwarantującego poprawę codziennej pracy.

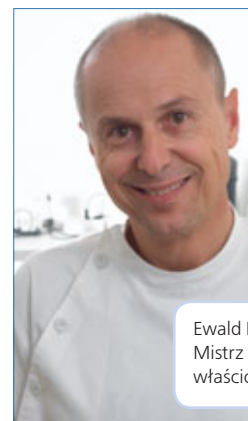
Do dostania u waszego sprzedawcy produktów firmy Renfert lub na stronie: WWW.RENFERT.COM

Doświadczenie z testu w laboratorium



Nigdy nie przestajemy się uczyć

Podczas testu w laboratorium mamy sposobność do testowania nowo zaprojektowanych urządzeń i dzięki temu także możliwość przekonania się do nich. Tak było i z *Millo pro*, nowym urządzeniu firmy Renfert do frezowania łuków zębowych. Muszę dodać, że byłem początkowo dość sceptyczny, ponieważ zawsze szlifowałem łuki zębowe z ręki. Do tego momentu nie widziałem żadnego powodu, aby zmienić moją metodę pracy.



Ewald Fischer
Mistrz techniki dentystycznej,
właściciel pracowni

Po bardzo wydajnym teście znam już korzyści pracy tym urządzeniem.

Są one tak niedwuznaczne, że ewentualne przeszkody takie jak zmiana przyzwyczajenia czy cena nie powinny odgrywać żadnej

roli. Faktycznie od tego czasu szlifuję łuki zębowe tylko przy pomocy *Millo pro*, ponieważ za bardzo przeszkadzają mi ujemne strony mojego poprzedniego sposobu pracy.

Dotychczasowy sposób pracy i jego na nowo poznane złe strony

Dotychczas byłem przyzwyczajony do tego, że najpierw szlifowałem łuki zębowe od spodniej strony za pomocą obcinarki do gipsu, następnie mikromotorem i grubym frezem do gipsu szlifowałem językową ew. policzkową stronę. Miało to jednak swoje wady:

- Ogromne ilości gipsowego pyłu! Dzisiaj nie mogę uwierzyć, że było to przez nas tak łatwo akceptowane.
- Marnowanie czasu! „Zrobię to znacznie szybciej mikromotorem”, brzmi to wprawdzie jak czynność wykonywana przez bardzo doświadczonego profesjonalistę, jest jednak po prawdzie znacznie wolniejsza (a przez to droższa) niż wykonana frezem do łuków.
- Podczas codziennej gorączkowej pracy bardzo łatwo mogą zakraść się lekkomyślne błędy.
- Mogą zdarzyć się nawet pęknięcia. Właśnie przy łukach zębowych, które były jeszcze bardzo świeże i do tego cienkie, ciągle zdarzało się, że podczas szlifowania „z wolnej ręki” przy cichym „trzasku” żegnaliśmy się z nim.
- W moim poprzednim laboratorium bardzo często zdarzało się, że praktykanci i młodzi technicy szlifowali w dobrej wierze zbyt duży wewnętrzny stożek. Powierzchnia podstawy zmniejszała się wtedy zbyt mocno i nie było już miejsca na odpowiednie rozmieszczenie otworów na piny.



Art-Nr.	Opis
1805-0000	<i>Millo pro</i> , 230 V
1805-1000	<i>Millo pro</i> , 120 V
1804-0000	<i>Millo</i> , 230 V
1804-1000	<i>Millo</i> , 120 V

Wszystkie te możliwe błędy były naturalnie denerwujące, jednak jeszcze gorsza była strata czasu i obciążenie dużą ilością pyłu powstającego przy pracy starą techniką. Po trzymiesięcznych intensywnych testach urządzenia *Millo pro* ujawniły się następujące korzyści:

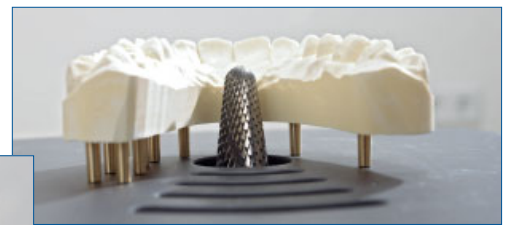
Korzyści z nowego sposobu pracy

Oszczędność czasu

Na początek najbardziej oczywista: oszczędzam czas, ponieważ znacznie rzadziej muszę czyścić moje miejsce pracy. Tak jest.

Przejdę jednak szybko do wyników: za każdym razem szlifowałem dwoma sposobami 5 typowych łuków zębowych mierząc czysty czas pracy. Podczas pracy mikromotorem potrzebovałem na oszlifowanie modelu przeciętnie 2:09 min., szlifując *Millo pro* równo 0:46 min. – daje to przy szlifowaniu 3-4 łuków dziennie oszczędność czasu ok. 5 min. dziennie! Nawet przy jednoosobowym laboratorium wykonuję ok. 750 łuków zębowych rocznie – to oznacza zysk czasu ok. 17 godzin!!

Jeżeli przyjmujemy koszty pracy 25,- euro za godzinę, oszczędności dochodzą do 425 euro rocznie.



Dlaczego regulacja wysokości? Jasne, albo?

Ładniejsze modele = ładniejsza wizytówka pracowni

Równomierność, którą możemy osiągnąć dzięki temu urządzeniu, podnosi bardzo optyczną wartość modeli. Teraz prezentuję się przed moimi klientami jeszcze bardziej profesjonalnie.

Ponieważ zeszlifowane powierzchnie mają zawsze równy stożek, na powierzchni podstawy zawsze zostaje wystarczająca ilość miejsca na otwory do pinów a łuk zębowy łatwo wychodzi z podstawy.

Mój mikromotor jest chroniony, ponieważ używam do tej pracy specjalistycznego sprzętu. Dzięki temu koszty konserwacji są coraz mniejsze.

Oszczędzam także na tym, że po obróbce frezem do gipsu musiałem wygładzać powierzchnię gipsu papierem ściernym. Frez pracujący w urządzeniu *Millo* spełnia obydwa warunki – po pierwsze umożliwia szybkie zeszlifowanie nadmiaru gipsu, po drugie przy użyciu niewielkiego nacisku wygładza gipsową powierzchnię co pozwala na otrzymanie czystego zarysu powierzchni.



Wynik

Ponieważ na początku byłem bardzo sceptyczny, czy takie urządzenie opłaca się do mojego małego laboratorium, po uzyskanych rezultatach jestem absolutnie przekonany – z powodu czystości, oszczędności czasu, wyraźnie lepszym wyglądem i dokładności podczas wykonywania łuków zębowych.

Ogarniając całość muszę powiedzieć, że urządzenie to doskonale zintegrowało się z moimi procesami pracy i nie mógłbym już bez niego się obejść w moim laboratorium – to jest piękne, że czasem tak małe i praktyczne rzeczy mogą w takim stopniu upraszczać codzienną pracę.

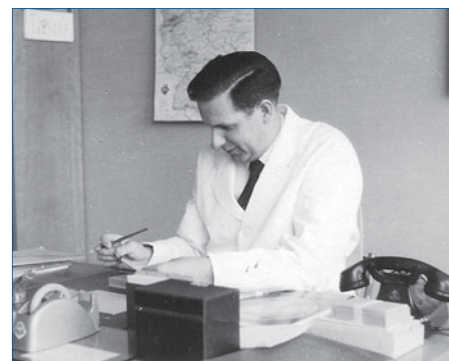


Jakość czyni historię



„1733” mówi samo za siebie, ponieważ w technice dentystycznej klej sekundowy oznaczony jest tą liczbą. Numer artykułu kleju sekundowego firmy Renfert dał początek nazwy dla całej grupy produktów. Było to wtedy, kiedy Klaus-Ulfert Rieger, szef firmy Renfert, w 1971 r. wprowadził klej sekundowy do świata techniki dentystycznej.

Tak wówczas jak i dzisiaj formuła tego kleju zaspakaja optymalnie potrzeby pracowni. To, że ten produkt jest taki popularny, zawdzięcza w dużej mierze kontroli i wciąż rosnącej jakości. Wielokrotne procesy destylacji zapewniają szczególną czystość i zapobiegają niezmienności w procesach klejenia. Nie jest dlatego dziwne, że ten produkt rozwinął się jako wiodąca marka firmy i tak pozostał.



Nieustannie ulepszany

W stałym procesie rozwoju powstały z czasem nowe receptury, do specjalnych zastosowań podczas pracy w laboratorium (zob. tabele). Najnowsze poprawki skupiają się na precyzyjnym dozowaniu, wygodniejszym i pewniejszym stosowaniu i przechowywaniu. Na nowo opracowano

buteleczki i jednocześnie na życzenie wielu użytkowników podwyższono pojemność z 3,5g do 5g.



Art.-Nr.	Opis	Zakres dostawy	Lepkość	Zakres stosowania
1733-0100	Klej sekundowy „Uniwersalny”	6× 10 g	ok. 14	Specjalnie do klejenia „świeżego” gipsu (ok. 5-6 godzin po zalaniu). Nadaje się do zabezpieczania. Klei występujące najczęściej w pracowni materiały (gips, akryl, metale, porcelanę).
1733-0050		6× 5 g		
1733-2000	Klej sekundowy „Silny”	6× 10 g	ok. 18	Specjalnie do klejenia „suchego” gipsu (mającego 1-2 dni). Daje się stosować wszędzie tam gdzie jest potrzeba szybkiego sklejenia (gips, akryl, metal, porcelana).
1733-2050		6× 5 g		
1733-2500	1733 G „Bezzapachowy”	6× 10 g	ok. 11	Specjalny klej o neutralnym zapachu do klejenia od „świeżego” gipsu (ok. 5-6 godzin) do akrylu, metalu porcelany. Doskonały do zabezpieczania. Nie powoduje podrażnień dróg oddechowych przez przenikliwe opary i zapachy.
1722-0020	Concret „Gęsty”	2× 10 g	ok. 100	Gęsty specjalny klej do zamykania klejonych szczelin przy gipsie, metalu, akrylu i porcelanie.
1732-0020	Liquicol „Rzadki”	2× 20 g	ok. 1,3	Bardzo rzadki klej do zabezpieczania powierzchni słupków i modeli gipsowych. Utwardza powierzchnię słupków, wyrostków zębowych i zębów przeciwstawnych. Klei gips, porcelanę, akryl i metal tworząc minimalną warstwę w miejscu klejenia.

Nowy system zamykania

Dotychczasowe problemy



Który z techników nie zna typowych problemów powstających przy odcinaniu końcówki dozownika – pomimo stosowania wszystkich możliwych „sztuczek” nigdy nie można uniknąć niekontrolowanego „wytryśnięcia” kilku kropli.

Ekskluzywne rozwiązanie Renferta

Końcówka dozownika jest już przy kupnie kleju otwarta

- Nie ma potrzeby otwarcia końcówki
- Żadnych zabrudzeń
- Żadnego oklejania się narzędzi do przecinania
- Żadnej zmiany wielkości otworu przez wielokrotne przycinanie
- Dzięki temu zawsze równomierne dozowanie

Butelka zamyka się zawsze hermetycznie dzięki trzpieniowi

- Lepkość jest zachowywana nawet przy dłuższym składowaniu
- Nigdy więcej zaklejonej końcówki



Z ochroną przeciw zaklejaniu i przemyślanym gwintem

- Nigdy więcej sklejonego gwintu przy zamknięciu
- W razie potrzeby bezproblemowo otwieramy go znowu

Nowy, odporny na działanie kleju materiał

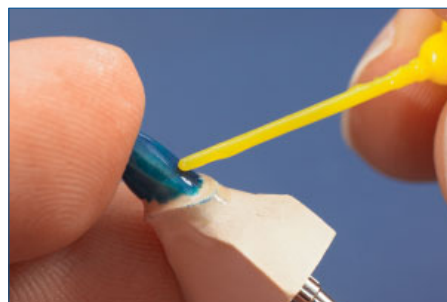
- Ani czapeczka ani trzpień nie skleją się
- Buteleczka jest zawsze gotowa do natychmiastowego użycia

W każdym opakowaniu opakowanie serwisowe

- Dla poprawienia komfortu pracy trzpień przy zamknięciu i do aplikacji
- Igła do aplikacji dla większej dokładności
- Zapasowe zamknięcie przedłużające możliwość używania

Miękka butelka

- Precyzyjne i proste dozowanie



„Porcelana dzisiaj”

Zgodna z duchem czasu praca w porcelanie

To nie są tak dawne czasy kiedy ceramikę dentystyczną nazywano „porcelaną”. Niektórzy starsi technicy znają jeszcze to pojęcie, tak jak i „blacha” (mając na myśli protezę szkieletową z CoCrMo).

Czasy porcelany w technice dentystycznej dawno już przeminęły, dzisiaj od dawna mamy „wysokowydajną ceramikę” będącą wejściem w spektrum materiałów techniki dentystycznej.

Nowoczesne ceramiki, tak jak np. ceramika z dwutlenku cyrkonu, z jednej strony są ceramikami o dużej wytrzymałości, możliwości przenoszenia dużych obciążeń i przez to właściwe do całego szeregu zastosowań. W istocie nie powinno się doprowadzać ich do kontaktu na powierzchni żującej, w sytuacji kiedy

chcielibyśmy obciążyć fizjologicznie ząb antagonistyczny. Dlatego też pomimo technologii CAD/CAM, centrów frezowania i innych technicznych osiągnięć nie przechodzimy obojętnie obok indywidualnego napalania porcelany na podbudowie metalowej.

Techniką, która zdaje się wkraczać do pracowni, jest prasowanie specjalnej porcelany na ceramice lub podbudowie metalowej. Takie metody jak „technika zatłaczania” nie powinny całkowicie zastępować doskonałych sposobów indywidualnego licowania porcelaną przy użyciu tradycyjnych mas ceramicznych. Jednak są one doskonałą ekonomiczną alternatywą do klasycznych sposobów licowania.



Axel Schneemann, mistrz techniki dentystycznej, właściciel: Schneemann-Zahntechnik

Opłacalność

Ekonomia pracy nie wpuści do pracowni ani jednej nowej dziedziny więcej, nawet w dziale ceramiki nie jesteśmy przed nią bezpieczni, chociaż dotąd był to obszar, w którym technikowi przysługiwało najwięcej czasu na jego pracę. Teraz „ceramista” musi uważać na to co może wykonać w swoim czasie pracy. Przy tym powinien zajmować się uważnie swoimi materiałami patrząc, które ich właściwości może najlepiej dla siebie wykorzystać.

Wilgotność i czystość

Jednorodnie wilgotna porcelana pozwala na szybkie nakładanie i równocześnie na czysty rozdział różnych systemów ceramicznych w miejscu pracy chroniąc nas przed przykrymi niespodziankami podczas wypalania. W moim laboratorium postawiłem na płytki do mieszania firmy Renfert, *Tropical* i *Tropicana*.

Obydwie utrzymują doskonałą wilgotność porcelany nadając jej właściwą konsystencję do skutecznej pracy. Do higieny miejsca pracy należy oczywiście to, że do różnych systemów ceramicznych powinno używać się różnych płytek do



mieszania. Jest to o tyle bezpieczniejsze, że nie pomieszają nam się masy niskotopliwe z wysokotopliwymi.





Wybór narzędzia

Do wykonywania pojedynczych czynności przy nakładaniu porcelany potrzebne są jako główny warsztat pracy „ceramisty” różne pędzle. Rozmowy o ich jakości rozpalają umysły. Kiedy pyta się technika, czy lepszy jest włos naturalny czy sztuczny, otrzymuje się najróżniejsze odpowiedzi z przeróżnymi uzasadnieniami.

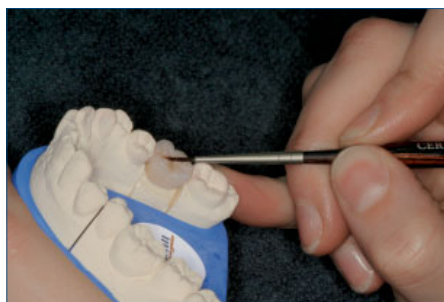
W moim laboratorium przesiedliśmy się na pędzle Ceramicus, ponieważ widzimy że mają one cechy obu włosów.

Szczecina pędzla składa się z microfazy, która utrzymuje w szczególny sposób wilgotność porcelany umożliwiając dłuższą pracę bez ponownego zwilżania pędzla. To znowu oszczędza nasz czas a masy ceramiczne przetwarzane są w nieprzerwany i równomierny sposób. Powoduje to otrzymanie ładniejszej pracy o żywszych barwach i wyraźnie mniejszym skurcu.

Precyzja

Dodatkowym elementem jest przyjemna ergonomia trzonka i zadziwiająca trwałość włosów na czubku pędzla. Włosy z mikrofazy zachowują na dłuższy czas równomierny szpic, umożliwiając precyzyjne modelowanie i nakładanie porcelany. Dzięki ogromnej sprężystości włosy pędzla można formować w szpic bądź na płasko i zachowują one bardzo długo zarówno swój kształt jak też wilgotność. Odpada nam uciążliwe ciągłe zwilżanie i formowanie włosów, zwiększa się opłacalność pracy.

Nowy materiał sprawuje się również bardzo dobrze przy nakładaniu opakera, ponieważ bardzo często opaker w paście nie daje się rozłożyć równomiernie. I tu znowu pomagają włosie z mikrofazy pozwalając uzyskać optymalną



konsystencję opakera i rozłożyć go w równomierny sposób. Także do farbek są odpowiednie pędzelki aż do wielkości 000, pozwalające nałożyć najdrobniejszą charakterystykę. Te drobne i przy tym

bardzo trwałe pędzle mają duże znaczenie również w technice porcelany tłoczonej, gdzie charakterystykę powierzchni uzyskujemy głównie przez malowanie.

Art-Nr.	Opis
1066-0000	Tropical
1067-0000	Tropicana
1716-xxxx	Ceramicus

Wynik

Na koniec chciałbym zauważyć, że dobre materiały i trwałe narzędzia są gwarancją wysokiej jakości w technice dentystycznej. Ważne jest odpowiednie zajmowanie się techniką materiałami i narzędziami, ponieważ tylko dzięki tym umiejętnościom zagwarantowana jest obszerna orientacja w poprawnej pracy poszczególnymi materiałami. Jest to aktywny przyczynek do zarządzania jakością i do jej podwyższania w technice dentystycznej.

Tylko dzięki gwarancji właściwego przetwarzania materiałów będziemy cieszyć się w przyszłości z zaufania pacjentów, którego to będziemy potrzebować, aby wykonywać doskonałe uzupełnienia protetyczne.



Serwis po sprzedaży After-Sales-Service

Nasz zespół serwisowy

Natychmiast odpowiadamy na Państwa i Państwa klientów zapytania w wielojęzycznej, technicznej gorącej linii. Dzięki temu możemy jeszcze szybciej

reagować na Wasze pytania i np. przyspieszyć wypożyczenie urządzenia lub wysyłkę zamówienia.

Wielojęzyczna pomoc techniczna

po niemiecku, angielsku i francusku dostępna poniedziałek – piątek (CET):

08.00 – 12.00
12.30 – 16.00 (piątek do 15.00)

Hotline:

+49-(0)7731-8208-383



Jesteśmy szybcy

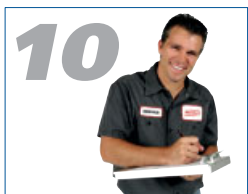
Jesteśmy z tego dumni: naprawy po przyjeździe do serwisu posprzedażnego Renferta wykonywane są w ciągu **48** godzin.

Dyspozycyjność / pewność działania



Serwis wypożyczający urządzenia w następujących krajach

Niemcy, Francja, Grecja, Włochy, Holandia, Szwajcaria, Hiszpania, Portugalia, Wielka Brytania, Irlandia, Liechtenstein, Austria, Luksemburg, Belgia, Skandynawia



Gwarancja na części zamienne

Nawet **10 lat** po ostatniej sprzedaży urządzenia przechowujemy w naszym magazynie kompletny asortyment części zamiennych.



Gwarancja na urządzenia

3 lata

Manfred Dumann
właściciel
laboratorium



„Dla mnie oprócz ceny przede wszystkim ważna jest możliwość polegania na urządzeniach. Awaria urządzenia nie jest przez nas w obecnych czasach dobrze widziana... Czas to pieniądź.

Urządzenia firmy Renfert odznaczają się w moim doświadczeniu wysoką żywotnością i niezawodnością, awarie są bardzo rzadkie.

Jeżeli zdarzy się jednak kiedyś jakaś awaria, to mogę być pewien, że w ciągu krótkiego czasu otrzymamy od firmy Renfert urządzenie zastępcze.”

Metryczka

Wydawca:
Renfert GmbH, Industriegebiet, 78247 Hilzingen
Germany, Tel. +49 7731 8208-0, Fax 8208-70,
info@renfert.com, www.renfert.com

Redakcja: Milko Wrona (Corporate Communications)

Układ: Holger Merk

© 2008 – Wszelkie prawa zastrzeżone. Firma Renfert zastrzega sobie prawo do pomyłek, zmian i błędów drukarskich.

USA / Kanada:
Renfert USA, 3718 Illinois Avenue, St. Charles IL 60174,
Toll Free (001) 800 336-7422, Fax (001) 630 762 9787,
richardj@renfertusa.com, www.renfertusa.com

Bezpłatne numery telefoniczne dla Francji, Włoch i Hiszpanii:
00800 2255 7363378 albo 00800 CALL Renfert

www.renfert.com

Ponieważ nasze produkty podlegają ciągłemu rozwojowi, zdjęcia ich należy traktować jako przykładowe. Przy eksploatacji urządzenia zgodnej z jego przeznaczeniem firma Renfert udziela na wszystkie swoje urządzenia **3 letniej gwarancji**. Warunkiem domagania się gwarancji jest posiadanie oryginalnego rachunku zakupu ze specjalistycznego punktu sprzedaży. Nie objęte gwarancją są części podlegające naturalnemu zużyciu podczas eksploatacji. Gwarancja wygasa w wypadku: nieodpowiedniego użytkowania urządzenia, nieprzestrzegania przepisów

dotyczących: obsługi, czyszczenia, połączeń i konserwacji, samodzielnej naprawy lub naprawy wykonanej przez nieautoryzowane osoby, użyciu części zamiennych innego producenta albo działań niedopuszczonych instrukcją użytkownika. Świadczenia gwarancyjne nie powodują przedłużenia gwarancji.

WEEE-Reg.-Nr.: 54602389



108A
22-0213 PL