

Renfert **report**



Wasz przedstawiciel handlowy



Pomysły dla techniki dentystycznej

MAGMA



Nowy piec do wyrzewanie

Typowe dla firmy Renfert wartości teraz także w technice wyrzewanie: użytkownicy doświadczają codziennie wyraźnego ułatwienia w pracy, większego bezpieczeństwa i wyższej jakości pracy. W większym przedziale czasu odczuwają też korzyści wynikające z tej długoterminowej bezpiecznej inwestycji.

Wszystko to dzięki następującej filozofii:

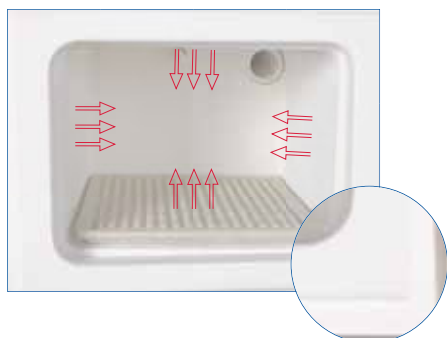
1. Centralne elementy wykonane tylko z materiałów najwyższej jakości
2. Głęboko przemyślanej funkcjonalności
3. Inteligentna całościowa koncepcja pozwalająca na dużą sprawność i żywotność urządzenia
4. Nie do przebicia warunki gwarancyjne

W piecu do wyrzewanie *Magma* zostały uwzględnione życzenia i potrzeby użytkowników, filozofia produktów Renferta i doświadczenie z ponad 80 lat rozwoju urządzeń.

A oto szczegóły wyróżniające piec do wyrzewanie Magma:

Rozgrzewanie się pieca do 900°C w czasie 60 min. przy zachowaniu równomiernego rozłożenia temperatury

- Grzanie z „CZTERECH STRON” rozgrzewa szybko, równomiernie i szybko wyrównuje różnice temperatur
- Mufa pieca wykonana z jednego kawałka zapobiega punktowemu ubytkowi ciepła, które w innym wypadku może uchodzić przez szczeliny
- W miejscach termicznie trudniejszych ułożenie spirali grzejnych jest gęstsze, aby zagwarantować równomierne rozłożenie temperatury (takie samo jak w piecu z obiegiem gorącego powietrza)



Precyzja i pewność

- Czujnik temperatury PtRh-Pt-zapewnia najwyższą dokładność i długowieczność elementu
- Pokazywana temperatura jest temperaturą na wysokości mufy
- Spirale grzejne wbudowane są w ścianki mufy pieca, co zabezpiecza je przed działaniem agresywnych gazów i mechanicznych uszkodzeń. Wynik: długie działanie



Prosta, wygodna i elastyczna obsługa

- Programowanie rozpoczynamy bez potrzeby uczenia się dzięki intuicyjnym symbolom sterowania
- Bezpośrednie podanie czasu odlania (data i godzina) oszczędza nam dodatkowych obliczeń
- Możliwość zapamiętania 99 programów + 1 program dla szybkich mas osłaniających
- Programowany przyrost temperatury od 0–9°C/min. (0 = max.)
- Extra szybki program



Nowości!

Piec Magma jest:

Szybki

W 60 min. do 900°C

Pewny

Dokładna kontrola temperatury,
PtRh-Pt- czujnik temperatury

Czysty

Chroni czyste powietrze w laboratorium
i w jego otoczeniu

Obszerny

Zapewnia miejsce dla przykładowo
9 x nr3 pierścieni

Długowieczny

Spirale grzejne chronione są przed
agresywnymi gazami, wysoka jakość
materiałów

Pewna inwestycja

3 lata gwarancji



MAGMA



Obszerny, ergonomiczny i czysty

- Piec zapewnia miejsce dla pierścieni 9 x nr 3, 4 x nr 6 lub 3 x nr 9
- Na otwartych, wykonanych ze specjalnego włókna ceramicznego drzwiach można ustawić pierścienie podczas wkładania ich do pieca
- Różnorodne funkcje gwarantują, że wosk podczas wytapiania spływa do tyłu komory pieca gdzie jest – opcjonalnie przez katalizator – wtórnie spalany, następnie usuwany jest na zewnątrz przez wyciąg a nie przez drzwiczki pieca: nie ma przykrych zapachów, urządzenie

jest czyste, czyste jest też powietrze dzięki pochylającej się płycie ceramicznej i nastawnemu kątowi pochylecia pieca (zobacz następną stronę)



Pewność inwestycji

- Jedyna w swoim rodzaju w świecie pieców do wygrzewania – ale typowa dla Renferta – także na ten sprzęt udzielana jest 3 letnia gwarancja (wyłączając części ulegające zużyciu takie jak czujnik temperatury). Gwarancja dotyczy nawet elementów grzejnych (do maksymalnie 6.000 godzin pracy)
- Każdy pojedynczy piec opuszcza zakład już „wypalony”. Dzięki temu jest w 100% sprawdzony i gotowy do natychmiastowego użycia.
- Pełne korzystanie ze świadczeń gwarancyjnych firmy Renfert:
 - 3 lata gwarancji
 - 10 lat gwarancji na części zamienne
 - i wiele więcej

3
lata gwarancji

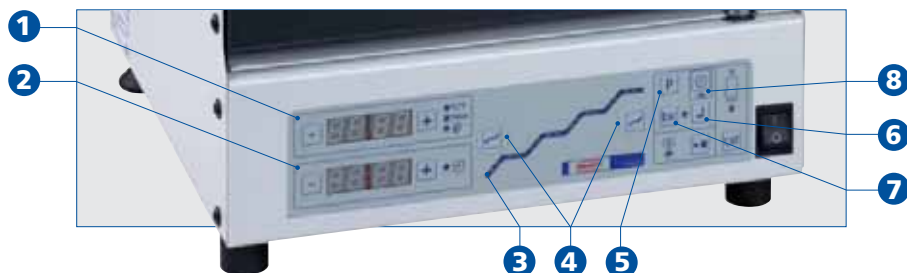
Za wyjątkiem:
Czujnika temperatury.
Na elementy grzejne do max.
6.000 godzin pracy.

Art-Nr.	Opis
2300-0000	Magma piec do wygrzewania, 230 V
2300-0500	Magma do współpracy z katalizatorem, 230 V

Prosta, intuicyjna i wygodna obsługa

Powierzchnia modułu obsługi objaśnia się sama za pomocą zrozumiałych symboli i jasnego podziału funkcji. Obszary odpowiedzialne za ustawianie temperatury (1) i czasu trwania (2) umieszczone są w przejrzysty sposób, tak samo jak i przedstawienie pojedynczej ścieżki wzrostu i zatrzymania (3) jak i ich wyboru (4).

Przyciskiem programu (5) wybieramy program, przyciskiem Enter (6) zatwierdzamy wybór, przyciskiem Escape (7) rezygnujemy z wyboru i opuszczamy dany tryb pracy. Przycisk Timer (8) umożliwia wygodne podanie czasu odłania (data, godzina), do którego wybrany program samodzielnie dostosowuje się dokonując sam niezbędnych obliczeń.



WSKAZÓWKA:

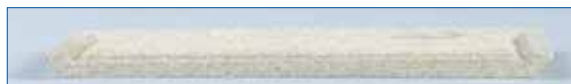
99 programów umożliwia logiczny podział różnych wariantów programowania. Ponieważ istnieje możliwość kopiowania zapamiętanego programu w inne miejsce możemy szybko modyfikować różne warianty programów bez potrzeby wprowadzania pojedynczych parametrów.

W ten sposób możemy zapisać na miejscu 13 program dla pierścienia nr 3, na miejscu 16 wariant dla pierścienia nr 6 a na miejscu 19 standardowy program dla złota dla pierścienia nr 9. Odpowiednio możemy zapamiętać programy dla porcelany tłoczonej na miejscach 23, 26 i 29. Programy dla protez szkieletowych (metale nieszlachetne) mogłyby być rozdzielone następująco: 31 dla 100 g, 32 dla 200 g masy osłaniającej...

Recepta na optymalne wygrzewanie – Nigdy więcej przepalonego frontu pieca!

Specjalnie stworzona, innowacyjna podkładka ceramiczna kieruje rozpuszczony wosk przez odpływowe rowki bezpośrednio do tylnej części pieca, zapobiega to efektowi wybuchu gazów występującemu podczas otwierania drzwiczek pieca i szkodliwemu dymowi w pracowni. Nastawne nóżki

umieszczone na spodniej stronie obudowy wspomagają dodatkowo tą funkcję. Dalszą część pracy przejmuje opcjonalny katalizator.



Inteligentne sterowanie katalizatorem

Opcjonalny katalizator jest sterowany bezpośrednio przez sterownik centralny pieca i inteligentnie powiązany z pracą poszczególnych programów. W programie standardowym po osiągnięciu przez piec 650°C (1202°F) jest on wyłączany automatycznie, służy to przedłużeniu jego żywotności. Może on być włączony ręcznie aż do czasu zakończenia przebiegu programu. Kiedy program dobiegnie końca a technik po sygnale akustycznym oznaczającym zakończenie programu nie wyłączy pieca, sterownik pieca będzie oczekiwał na włożenie pierścienia z szybką masą osłaniającą. Dlatego też uruchomiony zostanie z powrotem katalizator. Ponieważ nowe pierścienie nie mają takiej samej temperatury, jaka panuje we wnętrzu pieca, gazy powstające z wypalania się wosku nie spalają się całkowicie. Pogarsza to zarówno jakość powietrza

w pomieszczeniu jak też może doprowadzić do uszkodzenia elementów katalizatora. Dlatego też katalizator podczas trwania programu szybkiego jest przez cały czas włączony. Takie działanie nie tylko wydłuża żywotność katalizatora ale także polepsza jakość powietrza w laboratorium.



Art-Nr.	Opis
2300-0001	Katalizator, 230 V
2300-0500	Magma do współpracy z katalizatorem, 230 V



2007 – NOWOŚĆ! Jeszcze bardziej komfortowy!

Od teraz Waxlectric stał się jeszcze bardziej komfortowy w codziennym użytku: dla każdego z kanałów można zapamiętać 3 różne temperatury. Przez proste naciśnięcie przycisku żądana temperatura zostaje szybko osiągnięta. Przejrzysty wyświetlacz pokazuje natychmiast wybrany program.



Racjonalna praca w wosku

30 letnie doświadczenie w racjonalnych technikach pracy w wosku



To doświadczenie przynosi pożądane efekty, a także przyczynia się do znacznych korzyści odnoszonych przez techników w ich codziennej pracy.

Waxlectric od momentu swojego powstania w 1976

roku jest stale rozwijany. W każdym z kolejnych etapów rozwoju mają swój udział użytkownicy z ich życzeniami i potrzebami wynikającymi z codziennego użytkowania urządzenia. Nie dziwi, zatem że dzisiejszy Waxlectric ze swoją dojrzałą techniką uchodzi na całym świecie za urządzenie wzorcowe.

3
lata gwarancji



Korzyści ze stosowania elektrycznych narzędzi do modelowania polegają na tym, że różnorodne woski potrzebują każdorazowo innych temperatur. Od tej chwili jeszcze bardziej, ponieważ techniki nie musi już więcej każdorazowo ustawiać odpowiedniej temperatury. Tabela na dole strony pokazuje jak różne zakresy punktów topnienia mają różne woski. Różne końcówki do modelowania potrzebują także swoich indywidualnych ustawień.

Wiele zastosowanych rozwiązań nie jest widocznych gołym okiem, ponieważ zawarte jest w wyrafinowanych rozwiązaniach technicznych. Równomierne rozłożenie temperatury w końcówkach narzędzia, izolacja cieplna uchwytów, minimalne wahania temperatury w końcówkach do modelowania, optymalne płynięcie wosku czy czyszczenie końcówek to tylko kilka takich przykładów. Seria zdjęć prezentowana w górnej części strony daje niewielki rzut oka na historię przeobrażenia się i rozwoju wzornictwa urządzenia. Optymalizacje w zakresie ergonomii, obsługi, oszczędności miejsca, przewodzenia ciepła, bezpieczeństwa i wielu innych są obecnie bardzo łatwe do rozpoznania.

Art-Nr.	Opis
2157-0000	Waxlectric II, 230 V
2157-1000	Waxlectric II, 120 V
2156-0000	Waxlectric I, 230 V
2156-1000	Waxlectric I, 120 V

Opis artykułu Art.Nr.	odpowie- dni do sp*	°C		60	65	70	75	80	85	90
		°F	140	149	158	167	176	185	194	
Woski do modelowania	GEO Avantgarde okluzyjny Nr. 492-0x00									
	GEO Avantgarde uniwersalny Nr. 495-0x00									
	GEO Classic Nr. 497-xx00	✓ **								
	Crowax Nr. 474-0x00	✓ **								
	Crowax Dur Nr. 674-0x00	✓								
Woski specjalne	GEO wosk przyszyjkowy Nr. 486-1000	✓								
	GEO wosk podkładowy Nr. 489-1000 / 486-1000	✓								
	GEO wosk do frezowania Nr. 485-1000									
	GEO wosk klejący Nr. 488-1000									
GEO wosk do blokowania Nr. 650-0000										

* sp = systemy pełnoceramiczne
** transparentny

twardy | zakres płynięcia (konsystencja kremu) | płynny



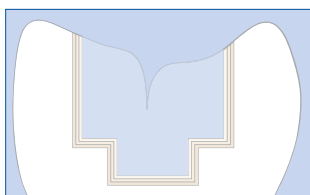
Aqua-Fit

Typowa ekspansja wyrównywana podczas modelowania porcelany prasowanej (oprócz możliwości wyrównania ekspansji przez sterowanie ekspansją masy osłaniającej) może być teraz przeprowadzana znacznie wygodniej i oszczędniej. A to wszystko przy pomocy zmywalnego lakieru do słupków *Aqua-Fit*.

Nowość!

Problemy z ekspansją

To, co jest mniej problematyczne przy koronach, podczas wykonywania inley, onley i koron częściowych okazuje się uciążliwym i pracochłonnym zadaniem. Porcelana, żeby pasowała dokładnie do specyficznie oszlifowanych powierzchni przeważnie musi być szlifowana. W następstwie tego – oprócz dodatkowego czasu pracy – może nastąpić wyraźny spadek jakości jak i zagrożenie, że mikrorysy będą destabilizowały całą strukturę elementu.



Rozwiązania

Niektórzy producenci porcelany polecają przed dopasowaniem pracy oczyścić słupki z lakieru. Przy stosowaniu zwykłych lakierów jest to w istocie możliwe w mechaniczny sposób poprzez uciążliwy i obciążający słupki proces zeszlifowania. Równocześnie lakier do słupków potrzebny jest jako utrzymywacz miejsca pod późniejsze zamocowanie (adhezyjne/klejone). Dlatego też powinien on być nałożony grubiej niż podczas innych zastosowań.

Delikatne i wygodne usuwanie

Nowy lakier do słupków *Aqua-Fit* daje się usunąć po prostu pod strumieniem bieżącej wody. Pozbawiony w ten sposób lakieru słupki nie jest narażony na żadne naprężenia lub zmiany powierzchni a porcelana zostaje szybko dopasowana. Chociaż *Aqua-Fit* może być bez trudu usunięty, to jednak ma mocne połączenie z zabezpieczonym przez siebie słupkiem. Ani podczas modelowania, ani przy wykonywaniu czapeczki przez zanurzenie, ani podczas zdejmowania elementu modelowanego ze słupka lakier nie jest uszkodzany.



Właściwa grubość lakieru

Aqua-fit tworzy powszechnie używaną 15 µm grubość. Grubość ta może być regulowana poprzez nałożenie wielu warstw (ideałem są trzy warstwy, jedna jako miejsce na klej druga, jako wyrównanie ekspansji) jak też przez użycie opcjonalnego

rozcieńczalnika. *Aqua-Fit* nakłada się równomiernie na słupki i tworzy na nim gładką powierzchnię. Prowadzi to później do stworzenia gładkiej powierzchni wewnątrz korony. Dołączony do niego specjalny pędzel uformowany jest zbieżnie, aby można było dokładnie pokryć filigranowe obszary preparacji pod inleje.

W kolorze zębów, idealnie dla prac pełnoceramicznych (porcelany prasowanej & na tlenku cyrkonu)

Większość lakierów jest wytwarzana w kontrastowych kolorach. Przeszkadza to jednak podczas modelowania porcelany. Żeby zobaczyć rzeczywisty kolor warstwy porcelany element modelowany musi być często zdejmowane ze słupka. W przypadku stosowania lakieru *Aqua-Fit* w kolorze zębów efekt jest wyraźniejszy, kiedy praca pozostaje na słupku, oznacza to nie tylko oszczędność czasu, ale także podniesienie jakości pracy. Nie są wtedy potrzebne modeliki w kolorze zębów. Lakier *Aqua-Fit* powinien być używany wszędzie tam gdzie jego użycie nie stoi na przeszkodzie np. przy koronach.



Dotąd obowiązywało więc:
Albo zostanie uszkodzona porcelana albo słupki.

Art-Nr.	Opis
1966-0000	<i>Aqua-Fit</i>
1966-0100	<i>Aqua-Fit</i> rozcieńczalnik

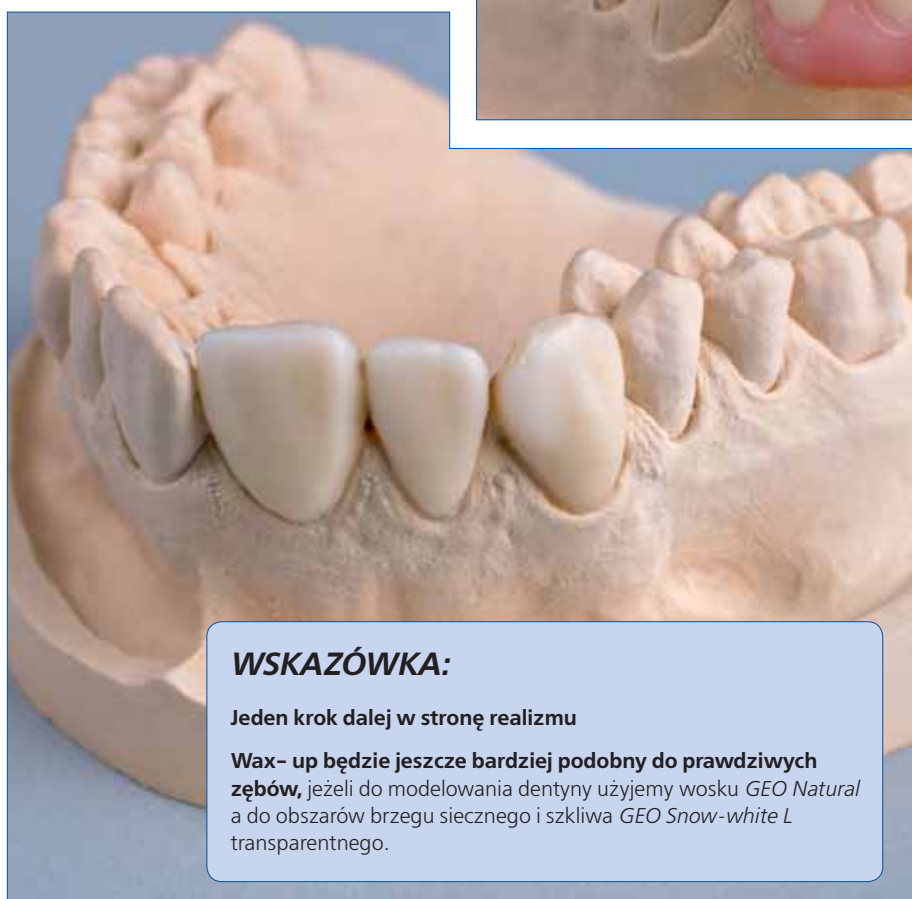


GEO Natural

Nowość!



Najwyższy stopień wierności podczas estetycznego planowania uzupełnienia protetycznego został osiągnięty. Wax-ups z Wosku *GEO Natural* przy normalnym świetle jest prawie nie do odróżnienia od konfekcjonowanych zębów. Przezierność i kolor dentyny (A2) nadaje modelowaniu bardzo realistyczny wygląd.



WSKAZÓWKA:

Jeden krok dalej w stronę realizmu

Wax- up będzie jeszcze bardziej podobny do prawdziwych zębów, jeżeli do modelowania dentyny użyjemy wosku *GEO Natural* a do obszarów brzegu siecznego i szkliva *GEO Snow-white L* transparentnego.

Wax-ups uzyskuje dzięki temu całkiem nową jakość, niezależnie od tego czy wykonany jest na modelach sytuacyjnych czy na mistrzowskich. Wosk pokrywa perfekcyjnie także elementy metalowe.

Pacjenci mogą teraz uzyskać prawdziwy obraz swoich późniejszych uzupełnień protetycznych, taki jaki można osiągnąć w efekcie końcowym.



Art-Nr.	Opis
499-0300	<i>GEO Natural</i>
499-0201	<i>GEO Snow-white L</i> , transparentny
499-0101	<i>GEO Snow-white L</i> , okluzyjny

Od specjalisty Lakiery do słupków do wszystkich zastosowań

Pico-Fit



Spostrzeżenie wczesnych punktów styku modelika z odlewem bez uszkodzenia modelika możliwe jest już po nałożeniu dwóch cienkich warstw lakieru (każdorzazowa 7–10 µm). Najpierw nakładamy srebrny lakier a po jego wyschnięciu złoty. Podczas dopasowywania problematyczne miejsca przebijają na srebrno.

Dura-Fit



Dzięki optycznej kontroli bardzo łatwo uzyskamy jednolitą grubość warstwy lakieru. Po wyschnięciu pierwszej warstwy jasne miejsca mogą być dodatkowo domalowane. Jasny = cienko, ciemny = grubo.

Luxo-Fit



Ten szczególnie odporny na uszkodzenia lakier odporny jest nawet na izolacje zawierające rozpuszczalniki. Czas pracy lakierem jest wyjątkowo długi, ponieważ utwardzenie następuje dopiero w urządzeniu do utwardzania światłem.



Opis	<i>Pico-Fit</i>	<i>Dura-Fit</i>	<i>Luxo-Fit</i>	<i>Aqua-Fit</i>
Art-Nr.	1954-0xxx	1955-0xxx	1944-0xxx	1966-0xxx
Kolor	złoty, srebrny, czerwony, niebieski	czerwony, żółty	czerwony, niebieski, żółty	w kolorze zębów
Odporność (mech. ścieranie)	dobrze	dobrze	bardzo dobrze	dobrze
Transparencja	Nie	Tak	Tak	Nie
Utwardzanie	na powietrzu ok. 2 min.	na powietrzu ok. 2–3 min.	Światłem UV ok. 2–4 min.	na powietrzu ok. 2–3 min.
Grubość jednej warstwy	12–15 µm czerwony & niebieski 7–10 µm złoty & srebrny	4–8 µm	16–20 µm	11–15 µm
Rozcieńczanie do osiągnięcia indywidualnej konsystencji	Tak	Tak	Nie	Tak
Łatwość usunięcia	Nie	Nie	Nie	Tak, wodą
Cechy szczególne	Kontrola wczesnych punktów kontaktu możliwa przy dwóch warstwach (złota na srebrnej)	Optyczna kontrola równomiernej grubości warstwy	Duża tolerancja czasowa podczas nakładania, szczególnie odporny na ścieranie	Zmywalny dla umożliwienia ekspansji porcelany, jego kolor nie przeszkadza podczas dalszej pracy porcelaną

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

© 2007 – 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



2-07
PL 22-0170