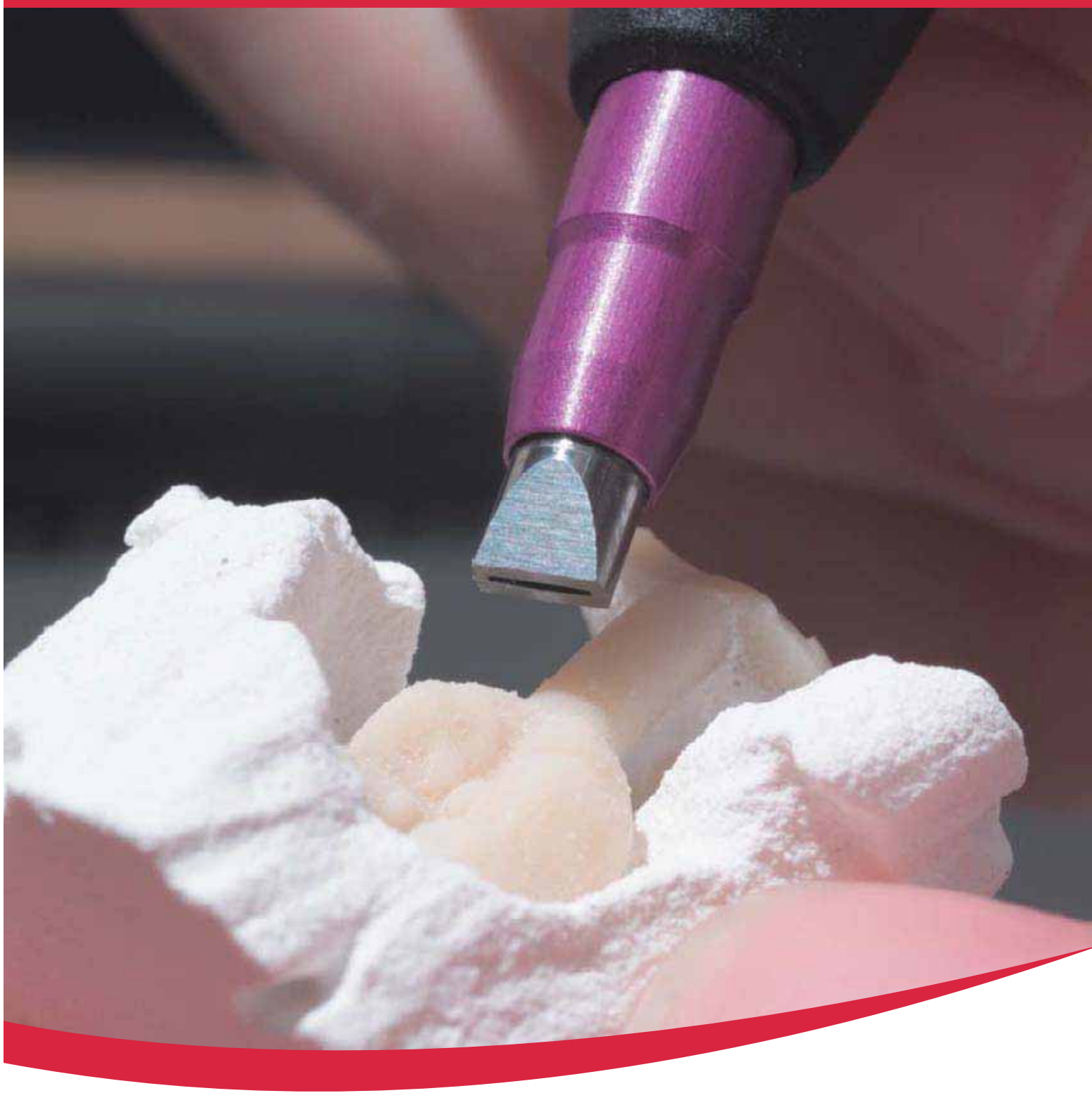


# Renfert **report**



Wasz sprzedawca:



Nowe pomysły dla techników

## Technika dokładnego piaskowania firmy Renfert



### Żadnego zbijania się piasku w bryłki

Element piaskowany jest równomiernie tylko wtedy, kiedy piasek jest sypki. Zbrylony piasek nie tylko pogarsza efekt piaskowania, ale także może unieruchomić względnie doprowadzić do „jąkania się” to jest do przerywanej pracy urządzeń, które nie umieją przeciwdziałać takiemu zjawisku.



### Równomierna powierzchnia piaskowania

Dzięki temu, że strumień piasku nie „pulsuje” moc uderzenia piasku w element piaskowany jest zawsze taka sama.



### Korzyści

Urządzenie reaguje zawsze w ten sam sposób. Technik nie musi obawiać się nagłych i przez to niebezpiecznych dla piaskowanego przedmiotu uderzeń piasku a także spowodowanych przez to napraw i przestojów.

### Korzyści

Technik nie musi obawiać się żadnych nagłych impulsów uderzeń. Może polegać na równomiernym strumieniu piasku, który w najmniejszym stopniu nie uszkodzi delikatnych elementów w piaskowanym przedmiocie. Dzięki temu powierzchnia jest piaskowana jednorodnie, co przeciwdziała powstawaniu napieć w połączeniu metalu z porcelaną.

### 1. Czysty piasek do piaskowania

Jednakowa wielkość ziaren, wyjątkowa czystość bez żadnych obcych ciał i absolutnie suchy piasek.



### 2. Filtr powietrza o dużej wydajności

Czyste i suche powietrze.





### Minimalny lub nawet całkowity wypływ lub zanik strumienia piasku

Podczas uruchamiania przełącznika nożnego w większości piaskarek (za wyjątkiem *Basic quattro IS* firmy Renfert) następuje najpierw odbudowa ciśnienia. W zależności od producenta skutkuje to albo powolnym wzrostem względnie zanikiem strumienia piasku aż do czasu uzyskania zadanego ciśnienia lub jego całkowitego spadku. Dzięki specjalnej budowie, urządzenia Renferta są niezależne od potrzeby odbudowy ciśnienia i dlatego możemy spokojnie zapomnieć o uciążliwym powolnym wzroście jak i zaniku wypływającego strumienia piasku.



### Równomierna, bezpośrednio działająca moc piaskowania

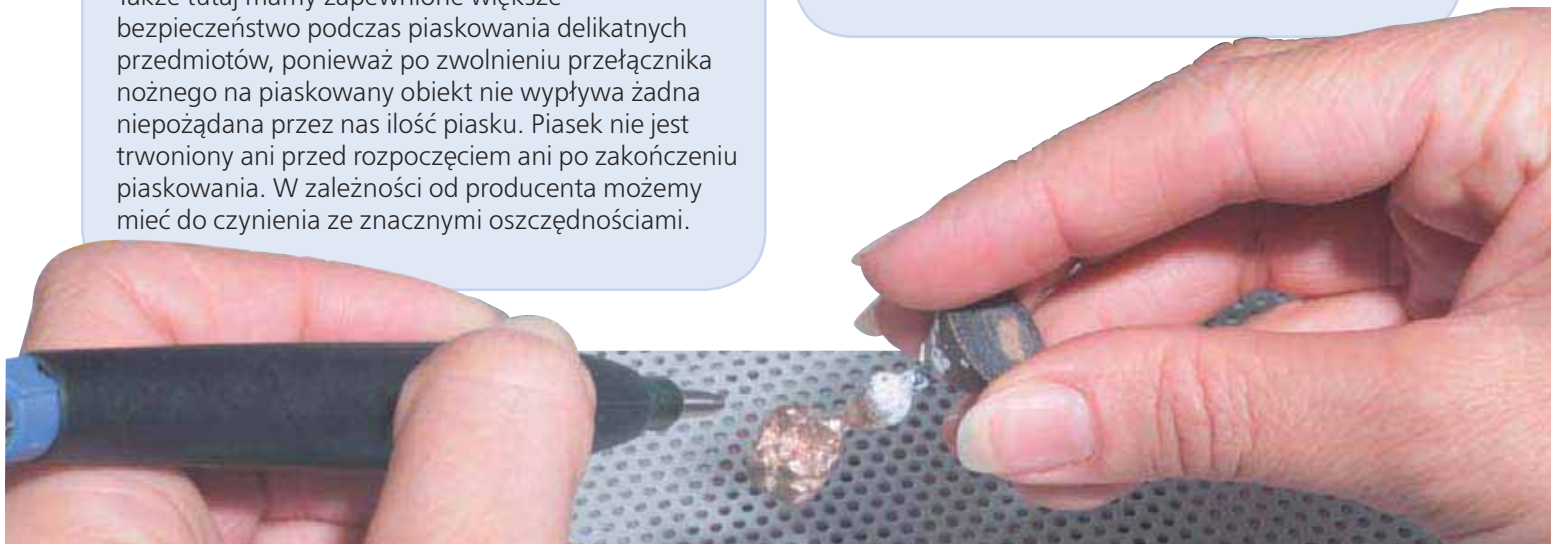
Wszystko jedno, czy pojemnik z piaskiem jest pełen czy też prawie pusty, siła strumienia piasku jest zawsze taka sama.

### Korzyści

Skutek działania strumienia piasku jest zawsze taki sam niezależnie od stanu napełnienia pojemnika. Ponieważ technik może zawsze na tym polegać jego prace są o wiele bardziej precyzyjne.

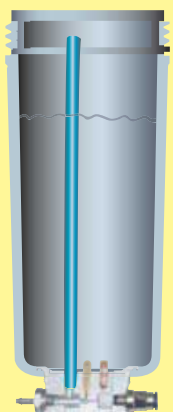
### Korzyści

Także tutaj mamy zapewnione większe bezpieczeństwo podczas piaskowania delikatnych przedmiotów, ponieważ po zwolnieniu przełącznika nożnego na piaskowany obiekt nie wypływa żadna niepożądana przez nas ilość piasku. Piasek nie jest trwoniony ani przed rozpoczęciem ani po zakończeniu piaskowania. W zależności od producenta możemy mieć do czynienia ze znacznymi oszczędnościami.



### 3. Opatentowana komora mieszania

Optymalne wykorzystanie zasady przepływu strumienia piasku.



### Ogólna korzyść: znaczna oszczędność piasku.

Zarówno podczas procesu piaskowania jak i podczas niewielkiego wypływu piasku przed i po procesie piaskowania urządzenia z opatentowaną komorą mieszania oferują **optymalny stosunek pomiędzy średnim zużyciem piasku a końcową jakością.**



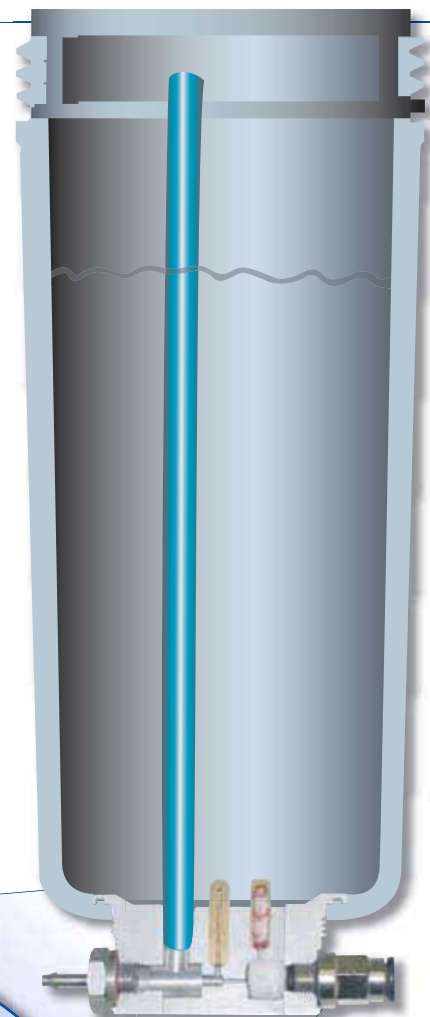
# 1. Opatentowana komora mieszania

## Optymalne wykorzystanie zasady przepływu strumienia piasku

Firma Renfert rozwinęła i opatentowała doskonałe rozwiązanie bazujące na zasadzie Venturiego. Technika ta oferuje nam wiele korzyści:

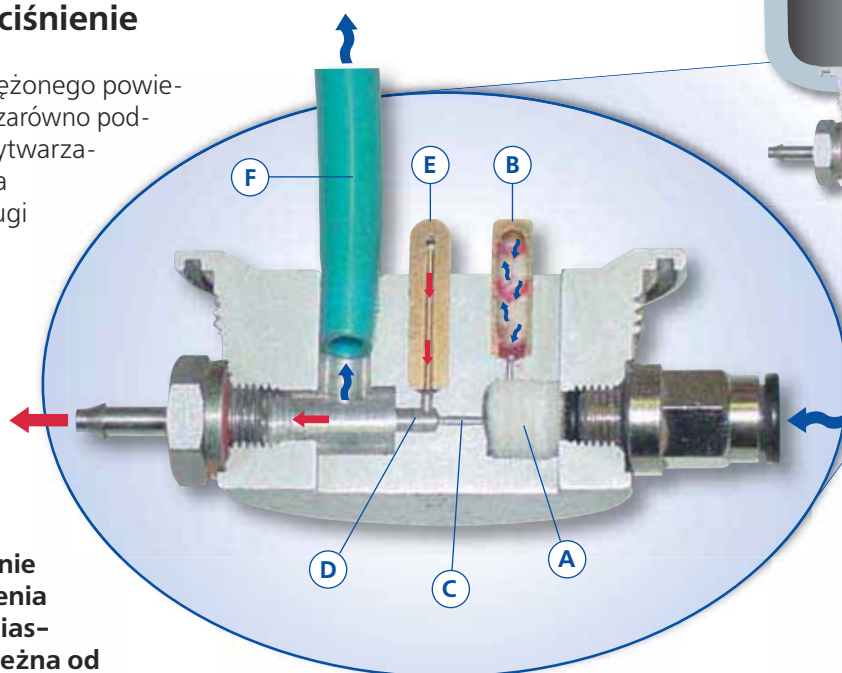
Piasek nie jest „wtłaczany” gdziekolwiek, ale wprowadzany w ruch wirowy i kierowany dalej przez pod- i nadciśnienie. Oznacza to równomierną pracę i szybką reakcję, ponieważ w momencie przzerwiania przez przełącznik nożny przepływu sprężonego powietrza ustaje

krążenie piasku. Podciśnienie nie ulega wahnięciom. Komora mieszania zachowuje ponadprzeciętną tolerancję, ponieważ troszczy się sama o płynność piasku. **W urządzeniu, w znikomym stopniu występują części mogące ulec zużyciu i spowodować nierównomierność pracy,** zamiast tego wykorzystano optymalnie zasady wzięte z mechaniki cieczy.



## Ciśnienie i podciśnienie

Z jednego źródła sprężonego powietrza wytwarzane jest zarówno pod- jak i nadciśnienie. Wytwarzanie tylko podciśnienia oznaczałoby zbyt długi czas opóźnienia i wstępnego przygotowania do pracy a oprócz tego przede wszystkim zagęszczanie drobnego piasku i ewentualnie zatkanie otworów wylotowych. **Równoczesne występowanie ciśnienia i podciśnienia powoduje, że siła piaskowania jest niezależna od stanu napełnienia pojemnika.**



## Zawirowanie

Dysza wirująca umieszczona bezpośrednio przy otworze wyjściowym zapobiega zagęszczaniu i zbrylaniu się piasku. **Prowizoryczne dodatkowe sposoby takie jak wibrowanie albo podgrzewanie piasku w zbiorniku stają się dzięki temu niepotrzebne.** Piasek jest zawsze gotowy do pracy pozostając w sypkim stanie.

## Zasada Venturiego

- A)** Przefiltrowane sprężone powietrze wchodzi w przedśonek,
- B)** tam zasila dyszę wirującą, uniemożliwiając tym samym zbrylanie się piasku (tylko w pojemniku 25–70 µm, gdyż drobny piasek zbryla się szybciej).
- C)** Jednocześnie przechodząc przez przewężenie zostaje przyśpieszone.
- D)** Teraz ten szybki strumień powietrza rozpręża się w dużej

komorze, dzięki czemu powstaje podciśnienie.

- E)** W taki sposób zasysany jest piasek ze zbiornika.
- F)** Równocześnie powietrze przenoszone jest jeszcze do górnej części pojemnika.

W ten sposób wszystkie trzy części składowe opatentowanej komory mieszania składają się w jedną całość perfekcyjnie ze sobą współgrając. Prosto i genialnie.

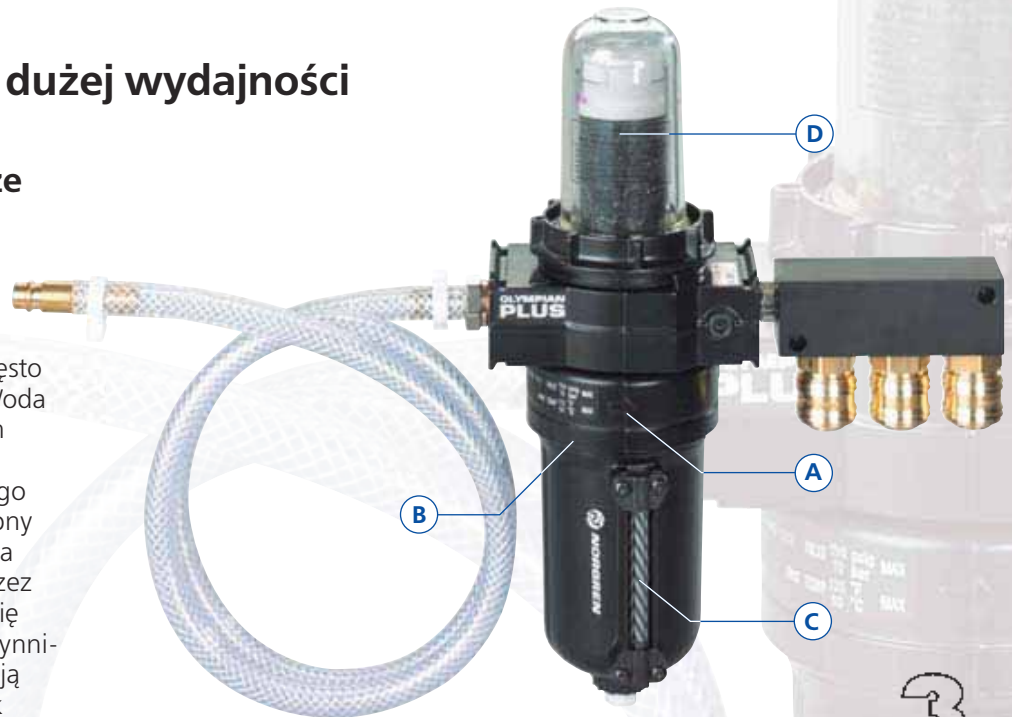
## 2. Filtr powietrza o dużej wydajności

### Czyste i suche powietrze

Zanieczyszczenia mogą pochodzić także z systemu zaopatrywania urządzeń w sprężone powietrze. Są one często przyczyną zbrylania się piasku. Woda skrapla się zawsze w przewodach rozprowadzających w momencie przepływu przez nie ochłodzonego powietrza. Tak samo olej, potrzebny do prawidłowego funkcjonowania kompresora, przenoszony jest przez powietrze. Cząsteczki unoszące się w powietrzu są także istotnym czynnikiem zakłócającym. Nie rozwiązują tych problemów techniki takie jak wibrowanie i podgrzewanie piasku w pojemniku.

**Oplącalną rzeczą jest troska o to, aby powietrze przenoszące piasek było absolutnie czyste i suche.**

Taki stan powietrza zapewni sobie dzięki trójstopniowemu systemowi filtracji zastosowanemu w filtrze firmy Renfert. Najskuteczniejsze działanie zapewnia filtr montowany bezpośrednio przed urządzeniem. Do filtra powietrza firmy Renfert możemy podłączyć aż trzy urządzenia.



#### Trójstopniowy system filtracji:

- A)** Filtr wstępny: cząsteczki stałe do 40  $\mu\text{m}$ .
- B)** Filtr dokładny: najmniejsze cząsteczki stałe i kropelki wody do 0,01  $\mu\text{m}$ .
- C)** Filtr dokładny z przezroczystą bańką szklaną i zintegrowanym w pełni automatycznym zaworem spustowym działającym w momencie maks. napełnienia.
- D)** Filtr z węgla aktywnego: olej aż do 0,003 ppm ( $\text{mg}/\text{m}^3$ ).

#### Korzyści

- Mniejsze czasy przestoju urządzeń podłączonych do sprężonego powietrza
- Większa trwałość
- Obniżenie kosztów konserwacji i pielęgnacji

## 3. Czysty piasek

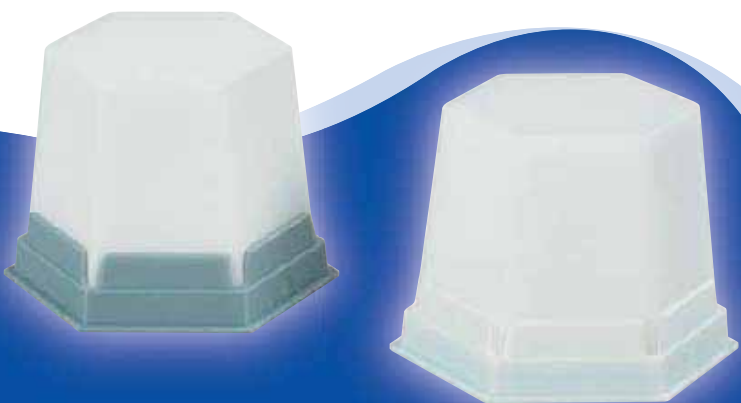
### Równomierna wielkość ziaren, brak obcych ciał i suchość piasku

Surowa kontrola jakości troszczy się w wysoką czystość i wydajność materiałów piaskujących firmy Renfert. Dzięki dostarczaniu piasku w lekko zamykających się plastikowych kanistrach zapobiega się zawilgoceniu i przez to zbryleniu piasku. Zapewniona jest przy tym możliwość czystego i łatwego napełnienia pojemnika na

piasek. Nie zapominamy także o zdrowiu: firma Renfert poprzez konsekwentne stosowanie i przestrzeganie normy przemysłowej DIN 8201/6 zapobiega powstawaniu niebezpieczeństwa zachorowania na krzemicę przez kwarc zawarty w piasku.



## GEO Snow-white

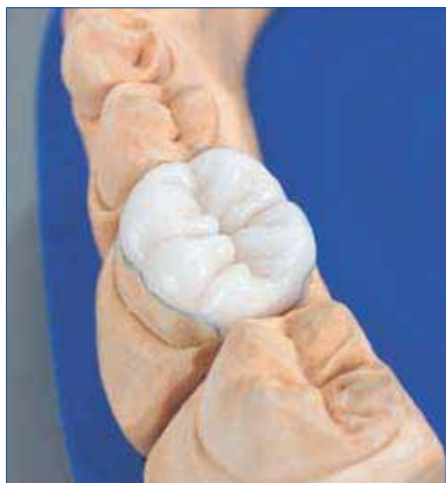


Wax-up w kolorze białym nadaje się szczególnie do demonstrowania pacjentowi efektów późniejszej pracy protetycznej. Używany jest on podczas przymiarki metalu z namodelowanym na nim kształtem zębów. Kolor tego wosku jest znacznie bliższy ostatecz-

nemu efektowi licowania niż innych konwencjonalnych wosków modelowych. **Pacjent otrzymuje dzięki temu najbardziej zbliżone przedstawienie swojego uzupełnienia protetycznego.**

## Nowość!

Asortyment Renferta rozszerzył się teraz o dwa nowe woski - *GEO*. Nowe woski przeznaczone do techniki Wax-up służą do funkcjonalnego i estetycznego planowania uzupełnień protetycznych. Mogą być używane na modelach sytuacyjnych albo na modelach mistrzowskich w artykulatorach na różnorodnych podbudowach (metal, pełna ceramika, itp.). Używamy do tego celu albo wosku modelowego białego albo w kolorze zębów.



**Woski GEO Snow-white oferowane są w dwóch rodzajach (nieprzezroczystym i przezroczystym):**

Wosk nieprzezroczysty (opak) charakteryzuje się wysoką siłą krycia przy bardzo cienkich warstwach, co jest bardzo ważne podczas modelowania na metalowym odlewie. Innym obszarem zastosowania poza klasycznym Wax-ups jest modelowanie licowania na idących do przymiarki wtórnych elementach teleskopów.

Wosk przezroczysty dodatkowo nadaje się świetnie do modelowania odbudów na porcelanie prasowanej, ponieważ spala się całkowicie nie pozostawiając zanieczyszczeń.

Art. Nr.	Opis
499-0100	GEO Snow-white, opak, 75 g
499-0200	GEO Snow-white, transparentny, 75 g



Posiada certyfikat produktów medycznych według normy CE.



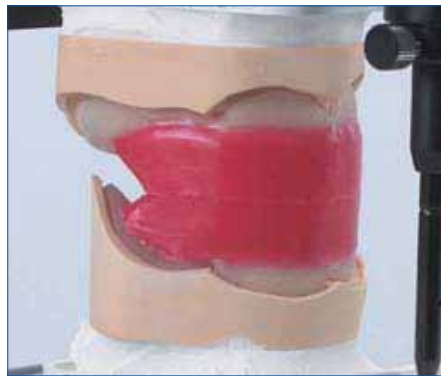
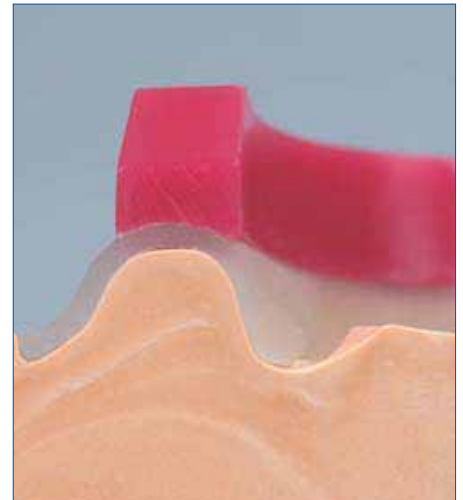
## GEO wały zgryzowe – Jakość dla bardzo wymagających

# Nowość!



W podstawowej formie ukształtowany jest bazowo rowek pozwalający na zaoszczędzenie użytkownikowi cennego czasu. We wzornictwie zwrócono uwagę na wykonanie dystalnych ścież zapobiegając przez to zbyt wczesnemu kontaktowi wałów podczas zagryzania.

Szersze w odcinkach bocznych i węższe w przednim – zajmują tylko tyle miejsca w jamie ustnej ile jest rzeczywiście potrzebne. Wysoka jakość receptury wosku umożliwia łatwe formowanie i gwarantuje bezbłędną i dokładną pracę podczas wykonywania wałów zgryzowych.



Specjalny wosk *GEO* firmy Renfert umożliwia umocowanie wałów na wszystkich znanych materiałach: plastiku, metalu itp ... i robi duże wrażenie pozwalając uzyskać doskonałe rezultaty.

- Do nabycia w trzech różnych twardościach
- Specjalna receptura wosków *GEO* umożliwia proste i szybkie formowanie podgrzanych wałów
- Uformowane wstępnie łuki zębowe pozwalają na szybkie dopasowanie wałów do każdego kształtu wyrostka

- Dalsze anatomiczne ukształtowanie takie jak podstawowy rowek i dystalne ścieżki wałów zmniejszają nakład pracy i oszczędzają czas
- Stabilność kształtu po ostudzeniu wosku gwarantuje dokładność wałów zgryzowych



Art. Nr.	Opis
659-0100	<i>GEO</i> wał zgryzowy twardy, 100 sztuk
659-0200	<i>GEO</i> wał zgryzowy średnio twardy, 100 sztuk
659-0300	<i>GEO</i> wał zgryzowy miękki, 100 sztuk



Posiada certyfikat produktów medycznych według normy CE.



## Piaskarki są precyzyjne – a technik?

**Wymaganą precyzję pracy osiągniemy dzięki użyciu lupy o dwukrotnym powiększeniu.** Technik pracuje przy tym znacznie wygodniej i dokładniej. Piaskowany element nie musi być teraz wyjmowany z komory piaskarki do dokładnej kontroli.

Szlifowane szkło powiększające – wykonane w Niemczech – posiada średnicę 120 mm i ujmuje swoją jasnością i czystością. Mosiężne, malowane proszkowo, giętkie ramię (długość 445 mm) oferuje wysoki komfort podczas pozycjonowania lupy, która może być ustawiana indywidualnie w sposób dla każdego optymalny. W momencie, kiedy nie jest już potrzebna może być w prosty sposób złożona. W ten sposób umieściliśmy szkło powiększające na liście ergonomicznych dodatków do piaskarek.



## Ergonomia i precyzja

Wszystkie piaskarki firmy Renfert posiadają opatentowaną komorę mieszania. Szkło powiększające może

być stosowane do wszystkich piaskarek oprócz *Basic mobil*. Dla wszystkich urządzeń używających

do swojego działania sprężonego powietrza polecamy filtr powietrza o wysokiej wydajności.



*Basic mobil*



*Basic classic*



*Basic master*



*Basic quattro*



*Basic quattro IS*



*Vario basic*

## Metryczka

Wydawca:

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

Redakcja: Milko Wrona (Corporate Communications)

Układ: Holger Merk

© 2006 – 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](http://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: nieod-

powiedniego 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 użytkowania. Świadczenia gwarancyjne nie powodują przedłużenia gwarancji.

WEEE-Reg.-Nr.: 54602389



3-06  
PL 22-0147