

breCAM

consumables

03/2015



Foto Lab. Odt. Lazetera Antonio - Savona (IT)



breCAM consumables



breCAM consumables – L'innovazione è orientata ai materiali plastici

Proprio nel rispetto della nostra mission aziendale, che si fonda sui valori di „collaborazione, efficienza ed orientamento“, già da diversi anni abbiamo rivolto la nostra attenzione e la nostra ricerca a questi materiali. Grazie a questi polimeri ad elevate prestazioni abbiamo trovato la giusta direzione, per poter offrire ai pazienti la migliore riabilitazione protesica possibile e contemporaneamente garantire al team curante, ovvero all'odontoiatra ed al protesista, soluzioni efficaci, predici-bili e che garantiscano un successo a lungo termine.

STABILE – Con breCAM.cast realizzerete manufatti in materiali plastici stabili e privi di contrazioni che successivamente possono essere trasferiti nella tecnica di fusione.

EFFICIENTE – Con breCAM.model completerete il processo di lavorazione digitale, dalla realizzazione del modello fino alla protesi definitiva.

SEMPLICE – con breCAM.wax approfitti dei vantaggi del mondo digitale combinandoli alla tecnica tradizionale.

PURO – breCAM.resin permette di realizzare provvisori biocompatibili, sicuri, estetici e stabili nella forma e nella colorazione.

ESTETICO – con breCAM.multicom la durata del provvisorio aumenta fino a due anni e permette di ottenere un risultato estetico ancora più ricercato.

I nostri materiali dimostrano che per le suddette indicazioni non è più necessario ricorrere solo ai materiali tradizionali, come le leghe metalliche, la ceramica o l'ossido di zirconio. Queste resine offrono notevoli vantaggi per ciò che concerne il risultato estetico, la lavorazione, il contenimento dei costi e la durata del trattamento, favorendo un elevato consenso da parte dei pazienti e garantendo contemporaneamente il successo del team curante. Approfitti della nostra competenza nel campo dei materiali termoplastici e della lavorazione digitale:

DEFINITIVO – breCAM.HIPC ha una valenza universale. Sia come rivestimento estetico che come materiale per strutture monolitiche, l'HIPC offre un'unica soluzione per molteplici indicazioni, abbinandolo a tutti i tipi di materiali strutturali (anche BioHPP).

FISIOLOGICO – Con breCAM.BioHPP Vi troverete proiettati nell'era della bionica. Le proprietà fisiologiche di questo materiale per manufatti possono essere superate solo dalla natura stessa. Tanto elastico quanto leggero e con la stessa conducibilità termica del tessuto osseo, BioHPP fa dimenticare ai pazienti di essere portatori di protesi.



STABILE

breCAM.cast

È composto da materiali plastici PMMA (100 % polimetilmetacrilato), è calcinabile e non lascia residui. Il materiale è ottimamente indicato per la realizzazione di manufatti e strutture dentali con la tecnica CAD/CAM per il successivo trasferimento nella tecnica di fusione.

I manufatti in materiale plastico non presentano contrazioni termiche all'interno della loro struttura

- » Risultati di fusione più precisi rispetto ai lavori con manufatti in cera

breCAM.cast può essere lavorato senza problemi con i sistemi CAD/CAM

- » fresatura ad umido/a secco con gli appositi blank da fresaggio

Rispetto all'elevata sensibilità della cera alle variazioni termiche ed ai raggi UV, questo materiale è molto stabile e permette di realizzare fusioni precise e prive di tensioni.

Materiale con stabilità dimensionale e termica

- » Dopo la fresatura, i manufatti in materiale plastico molto stabile, possono essere provati su differenti modelli di controllo ed essere rifiniti

Proprietà del materiale

In base alla norma DIN EN ISO 10477

Shore



> 2800 MPa

Resistenza alla flessione



≥ 60 MPa

Densità



> 1,1g/cm²

Lavorazione

Durante il fresaggio per l'asporto dei trucioli è possibile eseguire una lavorazione a secco. Se si utilizzano sistemi di fresaggio ad alta velocità (HSC) si devono utilizzare strumenti a 1 o 2 taglienti con un'ampia superficie di taglio.

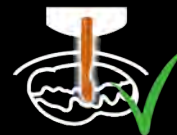
Lavorazione a secco
PMMA /compositi



Lavorazione ad umido
PMMA/compositi



Lavorazione a secco
termoplastiche/lama a tagliente unico



Informazioni commerciali

Questi blank hanno una grandezza standard con Ø 98,5 mm ed una spalla di 10 mm.

	Colore	18 mm
breCAM.cast	blu	REF 540 0220 0



EFFICIENTE

breCAM.model

È a base di resina poliuretanica ed è indicato per realizzare modelli master e strutture prova in modo veloce e senza formazione di trucioli. Il materiale è molto omogeneo ed è dotato di una straordinaria stabilità dimensionale. Inoltre il materiale breCAM.model è molto resistente alle abrasioni ed ha un'ottima stabilità dei bordi. breCAM.model può essere facilmente lavorato a

secco o ad umido e, se necessario, rifinito con una fresa in carburo di tungsteno.

Grazie all'elevata stabilità del materiale, i modelli con esso realizzati sono particolarmente indicati anche per un'archiviazione a lungo termine, poichè quest'ultimi, rispetto a quelli realizzati con resine fotopolimerizzabili, mantengono una forma stabile.

Resina per modelli ad elevate prestazioni

» Parametri molto veloci di lavorazione

Materiale stabile

» perfetto per l'archiviazione a lungo termine

Lavorazione con sistemi CAD/CAM

» Qualità sempre costante /in caso di smarrimento o danneggiamento è riproducibile in ogni momento grazie all'archivio digitale

Lavorazione

Durante il fresaggio per l'asporto dei trucioli è possibile eseguire una lavorazione a secco. Se si utilizzano sistemi di fresaggio ad alta velocità (HSC) si devono utilizzare strumenti a 1 o 2 taglienti con un'ampia superficie di taglio.

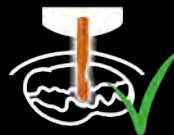
Lavorazione a secco
PMMA /compositi



Lavorazione ad umido
PMMA/compositi



Lavorazione a secco
termoplastiche / lama a tagliente unico



Informazioni commerciali

Questi blank hanno una grandezza standard con Ø 98,5 mm ed una spalla di 10 mm.

	Colore	28 mm
breCAM.model	beige	REF 540 0204 0



breCAM.model

SEMPLICE

breCAM.wax

breCAM.wax è ottimamente indicato per realizzare in modo digitale strutture parzialmente o completamente anatomiche, inlay, onlay, lavori su impianti, nonché protesi estese con la tecnica di fusione od iniezione.

La lavorazione in laboratorio dei blank in cera, che non lascia residui, rispetto alla tradizionale tecnica della cera

per fusione o per immersione, oltre a fornire una struttura uniforme e totalmente priva di tensioni, presenta anche i seguenti vantaggi: nessun ulteriore trattamento termico per sciogliere la cera, per applicarla, o per combinare insieme i diversi tipi di cera, nessun danno dovuto a surriscaldamento o ad impurità.

Produzione industriale di ponti e corone con la tecnica di fusione con leghe auree e con la ceramica pressofusa

» Risparmio di tempo e costi

Ampia scelta e perfetta riproduzione della morfologia desiderata e dei design dentali

» qualità costante e flessibilità nella lavorazione

Miglior adattamento delle fusioni delle leghe auree grazie ad una lavorazione priva di tensioni

» meno interventi di rifinitura, nessuno spreco di materiale (leghe auree)

Lavorazione della cera in un'unica fase: nessuna impurità e le proprietà della cera rimangono inalterate

» nessuna contaminazione con cere riutilizzate o con residui di materiale

Strutture dei manufatti/spessori delle connessioni più ridotti grazie alla costruzione con sistema CAD

» manufatti più stabili e qualità costante nel tempo, meno interventi di rifinitura ed ottimizzazione dei tempi di lavorazione

Produzione flessibile

» le attuali potenzialità produttive del sistema CNC possono essere sfruttate al massimo



Foto: Lab. Odt. Lazetera Antonio - Savona (IT)



I blank breCAM.wax sono stati realizzati con una speciale cera da fresaggio (cera microcristallina, costituita da idrocarburi con paraffina solida e polietilene), che permette una lavorazione pulita, in quanto non rilascia residui. La cera ha un punto di fusione a 120° C, è leggermente elastica ed è dotata di un'elevata stabilità dei bordi che permette un fresaggio ed elevata velocità di avanzamento. È calcinabile e non rilascia resi-

dui. Con un procedimento industriale controllato, le materie prime dei blank in cera vengono prima fuse e poi raffreddate, seguendo degli stazionamenti a temperature predefinite. In tal modo si ottiene una cera estremamente omogenea e priva di tensioni, che successivamente con la tecnica di fusione permette di ottenere risultati precisi e perfettamente riproducibili.

Indicazioni



Fusione



Ceramica
pressofusa
BioHPP *for2press*



Ceratura estetica

Informazioni commerciali

I blank breCAM.wax hanno una dimensione standard di 98 x 20 mm

	Pezzi	20 mm
breCAM.wax	2	REF 510 0092 1



breCAM.wax

PURO

breCAM.resin

breCAM.resin è una resina termoplastica a base di PMMA. Alla base del processo di sintesi dei materiali termoplastici vi è una polimerizzazione industriale che garantisce la produzione di materiali PMMA estremamente puri. Solo per mezzo di questo processo produttivo è possibile trasformare tutti i materiali MMA in resine PMMA con un grado di purezza fino al 99,9%. I restanti sottoprodotti di questa reazione (<0.1 %) non sono citotossici e quindi sicuri per la salute del paziente. Successivamente il materiale PMMA, ottenuto con questo procedimento, viene fuso direttamente con il calore, senza aggiungere MMA, ed iniettato come blank.

Nel processo produttivo dei materiali di derivazione chimica, presenti comunemente in commercio, durante la miscelazione di entrambi i componenti PMMA e MMA (polvere/liquido), a causa della presenza dell'iniziatore, si crea una reazione a catena che produce radicali liberi. Questi radicali favoriscono l'adesione del monomero MMA alla polvere del PMMA, favorendo la formazione di polimeri con lunghe catene molecolari. Purotroppo durante la polimerizzazione chimica i radicali non rimangono nel materiale plastico (monomeri residui MMA). Quest'ultimi, gli iniziatori di polimerizzazione, gli inibitori e il perossido di benzoile appartengono alle sostanze che provocano allergie, e che sono responsabili in modo determinante dell'insorgere di intolleranze.

Le caratteristiche positive di un materiale termoplastico PMMA sono:

elevata omogeneità del materiale termoplastico PMMA

- » elevata resistenza alla placca
- » consente di realizzare restauri a lungo termine
- » meno recall per i pazienti

catene molecolari più lunghe, elevata resistenza

- » l'ottima stabilità a lungo termine ed un'elevata resistenza garantiscono meno riparazioni ed accrescono il consenso da parte dei pazienti.

anallergico, PMMA estremamente puro

- » elevata biocompatibilità
- » possono essere riabilitati in modo sicuro pazienti con sensibilità accertata verso MMA e perossido di benzoile.



Foto: Lab. Odt. Lazetera Antonio - Savona (IT)



breCAM.resin

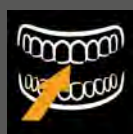
Indicazioni



Protesi fisse



Ponti & corone



Prove estetiche

Terapia



Bite



Rialzi occlusali

Lavorazione



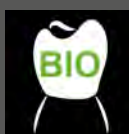
Strutture



Strutture semi-anatomiche da rivestire



Restauri monolitici



Metal free

Cementazione



Cementazione provvisoria

Realizzazione del manufatto

Spessore minimo delle pareti
(senza rivestimento)



> 1,00 occlusalmente
0,6 mm cervicalmente

Elementi intermedi
mancanti del ponte



max. 1

Elementi frontali
area connessioni



> 10 mm²

Elementi posteriori
area connessioni



> 15 mm²

Proprietà del materiale

In base alla norma DIN EN ISO 10477

Modulo
elastico



≥ 2800 MPa

Resistenza alla
flessione



≥ 100 MPa

Solubilità
in acqua



≤ 0,6µg/mm³

Assorbimento
dell'acqua



≤ 24 µg/mm³

Monomero
residuo



≤ 0,24 %

Permanenza
nel cavo orale



fino a 6 mesi

bredent s.r.l.

breCAM.resin

PURO

Lavorazione

A causa della loro sensibilità al calore e quindi al conseguente pericolo di deformazioni, i materiali termoplastici generalmente necessitano di un adeguato asporto di trucioli durante la lavorazione a secco. Pertanto è fondamentale utilizzare strumenti con lama

a tagliente unico e sistemi di fresaggio con una ridotta velocità di avanzamento. Nella lavorazione a umido con sistemi di fresaggio standard e frese per materiali PMMA non sono necessarie particolari impostazioni o tecniche di lavorazione.

Per una corretta strategia di fresaggio vedere la tabella a pagina 23.

Lavorazione a secco
PMMA / compositi



Lavorazione a umido
PMMA / compositi



Lavorazione a secco
termoplastiche / lama a tagliente unico



Informazioni commerciali

Questi blank hanno una dimensione standard con Ø 98,5 mm ed una spalla di 10 mm.

	16 mm	20 mm	24 mm
breCAM.resin A	REF 540 0201 0	REF 540 0201 1	REF 540 0201 2
breCAM.resin B	REF 540 0201 3	REF 540 0201 4	REF 540 0201 5
breCAM.resin C	REF 540 0201 6	REF 540 0201 7	REF 540 0201 8
breCAM.resin trasparente	REF 540 0201 9	REF 540 0202 0	REF 540 0202 1



ESTETICO

breCAM.multiCOM

Questo composito multistrato è indicato per realizzare ponti e corone provvisori certificati con una permanenza nel cavo orale fino a due anni. Il materiale è a base di polimetilmetacrilato ed è stato rinforzato con riempitivo ceramico per ottenere una maggiore resistenza (> 20 %). Il riempitivo inorganico (particelle ceramiche) è stato legato alla matrice del materiale

La permanenza della protesi provvisoria nel cavo orale fino a due anni favorisce la fase di guarigione dopo l'intervento chirurgico ed anche le lunghe fasi di rigenerazione dei tessuti.

- » il restauro non deve essere sostituito dopo 6 mesi, garantendo ottimi risultati di guarigione
- » risparmio di tempo e costi per paziente ed odontoiatra

Colorazione policromatica

- » protesi provvisoria di elevato valore estetico a costi contenuti
- » maggiore consenso da parte dei clienti, soprattutto per i restauri in regione frontale

Restauro monolitico

- » colorazione policromatica realizzata con un solo procedimento
- » notevole risparmio di materiali da rivestimento e di tempo per ulteriori fasi di lavorazione

plastico organico PMMA. In tal modo sono state ottimizzate le caratteristiche del materiale per ciò che concerne la resistenza, l'abrasività e l'asporto dei trucioli di fresaggio con una lavorazione a secco o a umido. La stratificazione multicolore di breCAM.multiCOM conferisce, dal punto di vista cromatico, un aspetto naturale alla protesi.

Versatile ed universale

- » per costruzioni monolitiche o come composito da rivestimento policromatico per provvisori
- » un solo materiale per numerose indicazioni.

Riempitivo ceramico

- » In chimica breCAM.multiCOM è definita una resina microriempita.
- » Ha ottime proprietà di fresaggio ed un'eccellente resistenza all'abrasione.



Foto: Lab. Odt. Lazetera Antonio - Savona (IT)

breCAM.multiCOM

ESTETICO

Indicazioni



Protesi fisse



Ponti & corone



Protesi a supporto
implantare

Terapia



Bite



Rialzi occlusali

Lavorazione



Strutture semi-
anatomiche da rivestire



Restauro monolitico



Metal free

Cementazione



Cementazione
provvisoria

Realizzazione del manufatto

Spessore minimo delle pareti
(senza rivestimento)



> 1,00 oclusalmente
0,6 mm cervicalmente

Elementi intermedi
mancanti del ponte



max. 1

Elementi frontali
area connessioni



> 10 mm²

Elementi diatorici
area connessioni



> 15 mm²

Proprietà del materiale

In base alla norma DIN EN ISO 10477

Modulo
elastico



≥ 2200 MPa

Resistenza alla
flessione



≥ 100 MPa

Solubilità
in acqua



≥ 8 µg/mm³

Assorbimento
dell'acqua



≤ 20 µg/mm³

Monomero
residuo



≤ 0,7 %

Permanenza
nel cavo orale



fino a 2 anni

Lavorazione

breCAM.multiCOM è particolarmente indicato sia per la lavorazione a secco che per quella ad umido. Grazie al contenuto di particelle ceramiche, i compositi sono

molto più duri, e quindi per la lavorazione si deve scegliere una sistema di fresaggio adeguato.

Lavorazione a secco
PMMA / compositi



Lavorazione a umido
PMMA / compositi



Lavorazione a secco
termoplastiche / lama a tagliente unico



Per una corretta strategia di fresaggio vedere la tabella a pagina 23.

Informazioni commerciali

Questi blank hanno una dimensione standard con Ø di 98 mm ed una spalla di 10 mm

	Colori	16 mm	20 mm
breCAM.multiCOM	A1	REF 540 0301 0	REF 540 0301 5
breCAM.multiCOM	A2	REF 540 0302 0	REF 540 0302 5
breCAM.multiCOM	A3	REF 540 0303 0	REF 540 0303 5
breCAM.multiCOM	A3,5	REF 540 0304 0	REF 540 0304 5
breCAM.multiCOM	B2	REF 540 0306 0	REF 540 0306 5



Per la lavorazione con i sistemi ZirkonZahn® sono indicati i seguenti blank con Ø 95 mm:

breCAM.multiCOM	A1	REF 540 0311 0	REF 540 0311 5
breCAM.multiCOM	A2	REF 540 0312 0	REF 540 0312 5
breCAM.multiCOM	A3	REF 540 0313 0	REF 540 0313 5
breCAM.multiCOM	A3,5	REF 540 0314 0	REF 540 0314 5
breCAM.multiCOM	B2	REF 540 0316 0	REF 540 0316 5



Per la lavorazione con i sistemi Amann-Girrbach® sono indicati i seguenti blank:

breCAM.multiCOM	A1	-	REF 540 0321 5
breCAM.multiCOM	A2	-	REF 540 0322 5
breCAM.multiCOM	A3	-	REF 540 0323 5
breCAM.multiCOM	A3,5	-	REF 540 0324 5
breCAM.multiCOM	B2	-	REF 540 0326 5



breCAM.multiCOM

DEFINITIVO

breCAM.HIPC

HIPC: tecnicamente "High Impact Polymer Composite" per restauri definitivi. breCAM.HIPC è un composito amorfo a reticolazione incrociata che offre valori fisici notevolmente più elevati rispetto ai tradizionali materiali PMMA. La produzione avviene attraverso un processo termico a pressione simile a quello utilizzato per i denti preconfezionati in resina, ovvero a ca. 120 °C e a 250 bar di pressione. L'assenza di particelle vetrose e di resine fotoindurenti garantisce

un'elevata stabilità cromatica ed un'ottima resistenza alla placca (paragonabile ai rivestimenti diretti in ceramica od alla ceramica pressofusa).

HIPC ha avuto origine dallo sviluppo del sistema di rivestimento estetico visio.lign e dal punto di vista chimico ha le stesse caratteristiche delle faccette estetiche novo.lign e dei denti neo.lign, che lo rendono particolarmente indicato per restauri definitivi.

Per restauri definitivi – HIPC è già stato testato e confermato con studi in vivo da oltre 7 anni

- » materiale testato clinicamente
- » utilizzo sicuro per molteplici indicazioni

Resistente alla placca

- » Ottimamente tollerato dai tessuti gengivali e grazie all'eccezionale resistenza alle decolorazioni, questo materiale favorisce un maggior consenso da parte dei pazienti.

Universale & a costi contenuti, per soluzioni protesiche rimovibili & fisse, per costruzioni monolitiche & come rivestimento estetico

- » Un solo materiale per molteplici indicazioni.
- » I costi possono essere contenuti, riducendo al minimo il numero di sistemi e di tecniche di lavorazione presenti in laboratorio.

Massima resistenza / stabilità a lungo termine

- » Il polimero ad elevate prestazioni HIPC mantiene inalterate le proprie caratteristiche meccaniche e può essere quindi paragonato e confrontato agli attuali rivestimenti estetici in ceramica.
- » Affidabilità e durata a lungo termine fanno di breCAM.HIPC un materiale che garantisce pochissimi reclami e riparazioni.

Materiale estetico, traslucido ed opalescente

- » Eccezionale effetto cromatico per riabilitazioni minimamente invasive
- » Con HIPC possono essere elegantemente risolti casi complessi in situazioni di spazi ristretti.



Foto: Lab. Od. Lazetera Antonio – Savona (IT)

Indicazioni

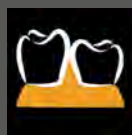


Protesi
fisse



Protesi
rimovibili

Terapia



Gestione dei
tessuti molli

Lavorazione



Strutture

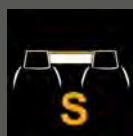
Cementazione



Cementazione
adesiva



Ponti & corone



Barre secondarie



Bite



Strutture semi-
anatomiche da rivestire



Cementazione
provvisoria



Corone telescopiche
primarie



Corone telescopiche
secondarie



Rialzi occlusali



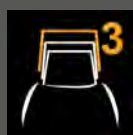
Restauri monolitici



A supporto implantare
con cementazione definitiva
con tecnica adesiva



Protesi a supporto
implantare



Strutture terziarie



Assorbimento
degli chock



Metall free



A supporto implantare
con cementazione
provvisoria



Inlay/onlay/overlay/veneer

Realizzazione del manufatto

Spessore minimo delle pareti
(senza rivestimento)



≥ 0,7 occlusalmente
≥ 1,0 mm cervicalmente
a supporto implantare ≥ 1 mm

Elementi intermedi
mancanti del ponte



max. 2

Elementi frontali
area connessioni



≥ 12 - 14 mm²

Elementi diatorici
area connessioni



≥ 14 - 16 mm²

DEFINITIVO

Proprietà del materiale

in base alla norma DIN EN ISO 10477

Modulo elastico	Resistenza alla flessione	Solubilità in acqua	Assorbimento dell'acqua	Monomero residuo	Permanenza nel cavo orale
					
≥ 2200 MPa	≥ 120 MPa	≤ 0,3 µg/mm ³	≤ 16 µg/mm ³	≤ 0,5 %	definitivo

Lavorazione

Durante il fresaggio, per l'asporto dei trucioli, eseguire una lavorazione a secco. Se si utilizzano sistemi di fresaggio ad alta velocità (HSC) devono essere utilizzati strumenti con lame a 1 o 2 taglienti e con un'ampia superficie di taglio.

Per una corretta strategia di fresaggio vedere la tabella a pagina 23.

Lavorazione a secco
PMMA /compositi



Lavorazione a umido
PMMA/compositi



Lavorazione a secco
termoplastiche / lama a tagliente unico



Informazioni commerciali

Questi blank hanno una dimensione standard con Ø di 98,5 mm ed una spalla di 10 mm.



	Colori	20 mm	16 mm	20 mm	20 mm
breCAM.HIPC	bleach	REF 5400339 8	REF 540 0341 8	REF 540 0345 8	REF 540 0343 8
breCAM.HIPC	A1	REF 540 0339 9	REF 540 0341 9	REF 540 0345 9	REF 540 0343 9
breCAM.HIPC	A2	REF 540 0340 0	REF 540 0342 0	REF 540 0346 0	REF 540 0344 0
breCAM.HIPC	A3	REF 540 0340 1	REF 540 0342 1	REF 540 0346 1	REF 540 0344 1
breCAM.HIPC	A3,5	REF 540 0340 2	REF 540 0342 2	REF 540 0346 2	REF 540 0344 2
breCAM.HIPC	A4	REF 540 0340 3	REF 540 0342 3	REF 540 0346 3	REF 540 0344 3
breCAM.HIPC	B2	REF 540 0340 4	REF 540 0342 4	REF 540 0346 4	REF 540 0344 4
breCAM.HIPC	B3	REF 540 0340 5	REF 540 0342 5	REF 540 0346 5	REF 540 0344 5
breCAM.HIPC	C2	REF 540 0340 6	REF 540 0342 6	REF 540 0346 6	REF 540 0344 6
breCAM.HIPC	C3	REF 540 0340 7	REF 540 0342 7	REF 540 0346 7	REF 540 0344 7
breCAM.HIPC	D2	REF 540 0340 8	REF 540 0342 8	REF 540 0346 8	REF 540 0344 8
breCAM.HIPC	D3	REF 540 0340 9	REF 540 0342 9	REF 540 0346 9	REF 540 0344 9
breCAM.HIPC	trasparente	REF 540 0341 0	REF 540 0343 0	REF 540 0347 0	REF 540 0345 0

FISIOLOGICO

breCAM.BioHPP

BioHPP è un materiale a base di polietereeterchetone, parzialmente cristallino e rinforzato con riempitivo ceramico (PEEK). Le forze di legame delle catene polimeriche sono più efficaci, quando le catene sono allineate in piani paralleli. Questo stato viene definito con il termine "cristallino".

Il componente principale del materiale breCAM.BioHPP viene utilizzato con successo già da 30 anni

in medicina per gli impianti protesici (da 20 anni come protesi per dischi intervertebrali e per l'articolazione dell'anca).

L'aggiunta di uno speciale riempitivo ceramico ha permesso di migliorare notevolmente le proprietà del materiale (resistenza, comportamento abrasivo, possibilità di essere rivestito) e quindi è stato ottimizzato per adattarsi in modo particolare alle esigenze ed alle indicazioni in odontoiatria.



Foto: Lab. Odt. Lazetera Antonio - Savona (IT)

Per utilizzo definitivo

- » BioHPP è il nuovo materiale di riferimento per protesi fisse.

Anallergico

- » metall free, privo di ossidi di metalli e di monomero
- » fino ad ora non è nota alcuna reazione allergica o decolorazione delle gengive
- » la soluzione perfetta per soggetti allergici.

Leggero/elasticità paragonabile a quella del tessuto osseo

- » ottima biocompatibilità ed osteointegrazione

Nessun effetto galvanico

- » Nessun tipo di ossidazione o sapore di metallo

Effetto off-peak

- » BioHPP riesce ad assorbire le forze di compressione e torsione del carico masticatorio e a compensarle parzialmente, creando un effetto simile a quello del parodonto ed accrescendo il comfort per il paziente.

Comportamento della conducibilità termica simile a quella di un dente naturale

- » piacevole sensazione per il paziente
- » nessuna diversa percezione con cibi caldi e freddi

Estetica bianca e rosa

- » Il colore bianco del materiale si adatta perfettamente al colore del dente ed in caso di riassorbimento dei tessuti molli circostanti non si evidenziano bordi scuri.

Ridotta abrasività

- » BioHPP, come protesi monolitica, protegge lo smalto della dentatura residua in antagonismo grazie alla sua ridotta abrasività.

Materiale universale

- » Questo materiale può essere utilizzato per le più differenti indicazioni: strutture di corone, ponti su denti naturali come su impianti, sovrastrutture per protesi rimovibili, abutment su impianti, perni moncone, maryland, toronto bridge.

FISIOLOGICO

Indicazioni



Protesi fissa



Protesi rimovibile



Ponti & corone



Barre secondarie



Corone telescopiche primarie



Corone telescopiche secondarie



Protesi a supporto implantare



Strutture terziarie



Toronto bridge



Endoscheletri - rinforzi di protesi

Terapia



Bite



Assorbimento degli shock

Lavorazione



Strutture



Strutture semi-anatomiche da rivestire



Restauro monolitico



Metalli free

Cementazione



Cementazione adesiva



Cementazione provvisoria



A supporto implantare cementazione definitiva con tecnica adesiva

Realizzazione del manufatto

Spessore minimo delle pareti (senza rivestimento)



≥ 0,7 occlusalmente
≥ 1,0 mm cervicalmente

Elementi intermedi mancanti del ponte



max. 2

Elementi frontali area connessioni



≥ 12 mm²

Elementi diatorici area connessioni



≥ 14 mm²

breCAM.BioHPP

A causa della loro sensibilità termica e quindi al conseguente pericolo di deformazioni, i materiali termoplastici (BioHPP) hanno maggiori esigenze per l'asporto dei trucioli durante la lavorazione a secco. Si deve infatti fare attenzione ad utilizzare speciali strumenti con lama a tagliente unico ed idonei sistemi di fresaggio con velocità ridotta di avanzamento. Con la lavorazione a umido, che è maggiormente

preferibile, grazie a sistemi di fresaggio standard e per PMMA, non sono necessarie impostazioni speciali o tecniche di lavorazione particolari. Per la lavorazione a secco o a umido di questi materiali si consiglia di utilizzare la fresa con lama a tagliente unico, brevettata, „breCAM.cutter“, con la quale è possibile lavorare i materiali termoplastici (BioHPP) sia a secco che a umido.

Proprietà del materiale

in base alla norma DIN EN ISO 10477

Modulo
Elastico



≥ 4550 MPa

Resistenza alla
flessione



≥ 180 MPa

Solubilità in
acqua



≤ 0,3 µg/mm³

Assorbimento
dell'acqua



≤ 6,5 µg/mm³

Permanenza
nel cavo orale



definitivo > 7anni

Lavorazione

Lavorazione a secco
PMMA /compositi



Lavorazione a umido
PMMA/compositi



Lavorazione a secco
termoplastiche / lama a tagliente unico



Per una corretta strategia di fresaggio vedere la tabella a pagina 23.

Informazioni commerciali

Questi blank hanno una dimensione standard con Ø di 98 mm ed una spalla di 10 mm.

	12 mm	16 mm	20 mm	24 mm	25 mm
breCAM.BioHPP	REF 540 0202 9	REF 540 0203 0	REF 540 0203 1	REF 540 0203 2	x
breCAM.BioHPP dentin-shade 2	REF 540 0206 9	REF 540 0207 0	REF 540 0207 1	REF 540 0207 2	x

W

Questi blank hanno una dimensione standard con Ø 95 mm e sono indicati per i sistemi ZZ:

breCAM.BioHPP	REF 540 0208 9	x	REF 540 0209 1	x	REF 540 0209 2
breCAM.BioHPP dentin-shade 2	REF 540 0209 9	x	REF 540 0210 1	x	REF 540 0210 2

ZZ

Questi blank hanno una dimensione standard con Ø 84,5 e sono indicati per i sistemi AG:

breCAM.BioHPP	x	x	REF 540 0211 1	x	x
bre CAM.BioHPP dentin-shade 2	x	x	REF 540 0212 1	x	x

AG

bredent s.r.l.

breCAM.BioHPP

FISIOLOGICO

BioHPP elegance prefab

Il primo abutment ibrido individuale al mondo con proprietà fisiologiche.

Grazie all'utilizzo di BioHPP per la prima volta è possibile realizzare un abutment ibrido individuale con proprietà fisiologiche. Le proprietà di elasticità di BioHPP e l'effetto ad esse associato "OFF-PEAK", un effetto paragonabile a quello del parodonto, garantiscono al paziente uno straordinario comfort, che i tradizionali abutment in metallo o in ceramica non possono fornire.

Protesi fisiologica; grazie all'effetto di assorbimento degli shock (OFF-PEAK) paragonabile a quello del parodonto, il carico masticatorio sull'impianto viene ritardato e ridotto.

- » Elevato comfort di masticazione, riduzione della perdita degli impianti per sovraccarico

Un'adesione omogenea e priva di gap tra il titanio di grado 4 e il BioHPP, che presenta le migliori proprietà meccaniche e biologiche.

- » Eliminazione del gap per l'adesione tra i due componenti
- » Sicuro contro i germi

Tra la base in titanio, integrata con un processo d'iniezione termoplastico, ed il BioHPP si crea un'adesione omogenea e priva di gap.

Gli abutment BioHPP elegance prefab sono indicati per restauri con un'angolazione massima di 20° rispetto all'asse implantare.

Grazie a questa soluzione vi è ora la possibilità di creare, nel proprio laboratorio, abutment individuali definitivi per i maggiori sistemi implantari, utilizzando una lavorazione morbida e sfruttando il valore aggiunto del sistema CAD/CAM.

L'abutment BioHPP SKY elegance prefab è indicato per il carico immediato

- » Restauri immediati definitivi, nessun trauma ai tessuti molli, tempi ridotti per la rigenerazione

Gestione dei tessuti molli con BioHPP

- » Se necessario, in un secondo tempo, è possibile rifinire il BioHPP nel cavo orale con una fresa in carburo di tungsteno, per adattarlo al profilo gengivale. È possibile eseguire una scansione intraorale senza dover rimuovere l'abutment.

Vantaggi dei restauri in BioHPP

- » massima individualizzazione
- » lavorazione assolutamente confortevole
- » può essere rifinito come la dentina, anche nel cavo orale
- » nessun fenomeno di Chipping
- » protegge gli elementi antagonisti
- » ottimizza l'osteointegrazione
- » eccellente gestione dei tessuti molli
- » lunga durata del restauro
- » sensazione naturale in bocca
- » masticazione naturale
- » estetica naturale
- » previene CMD
- » permette il restauro immediato
- » permette un trattamento monofasico
- » flusso di lavoro analogico o digitale
- » soluzioni per il laboratorio e alla poltrona



Lavorazione

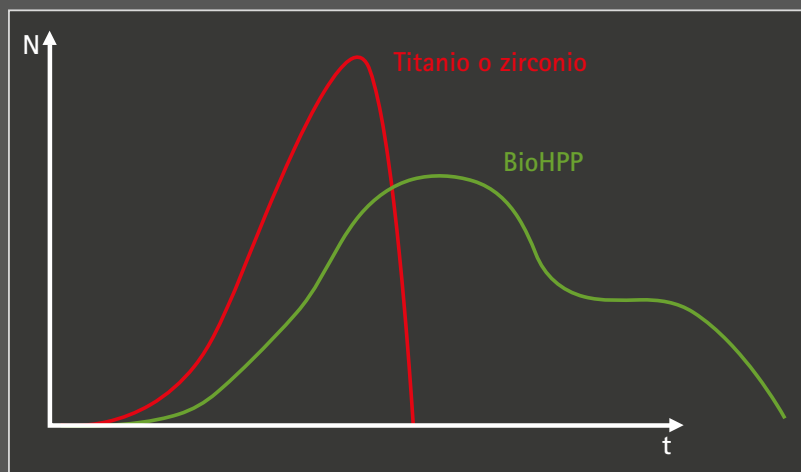
Gli abutment BioHPP elegance prefab possono essere rifiniti con molti sistemi di fresaggio a secco o ad umido, p.es. con: Roland/imes.icore/Datron ed altri sistemi.

Seguire quindi i parametri di lavorazione e gli speciali strumenti consigliati.

Potete trovare i centri di fresaggio esterni alla pagina www.caelo-dental.net.

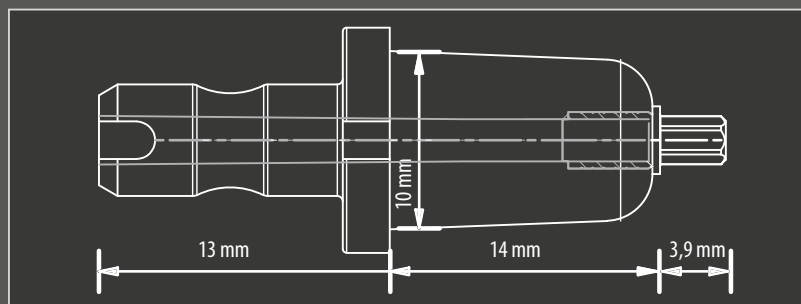
Assorbimento degli shock

La proprietà OFF-PEAK riduce il valore massimo del carico masticatorio rispetto al titanio, allo zirconio o alla ceramica.



L'azione delle forze di carico sul tessuto osseo, in fase di guarigione, a differenza dei materiali fino ad ora utilizzati, è così naturale, che aiuta a prevenire il riassorbimento e favorisce l'avvio dell'osteointegrazione - la premessa

ideale per una conservazione del tessuto osseo a lungo termine. Contemporaneamente la capacità di ammortizzazione di BioHPP previene il chipping.



Informazioni commerciali

	3 pezzi	6 pezzi	9 pezzi	12 pezzi
BioHPP elegance prefab per sistema bredent SKY	REF 540 OEPO 3	REF 540 OEPO 6	REF 540 OEPO 9	REF 540 OEP1 2

breCAM.cutter

Le frese breCAM.cutter sono state appositamente ideate per la lavorazione a secco dei materiali termoplastici (PMMA / PEEK / cere) con le macchine fresatrici con sistema di controllo CNC.

Dati tecnici di breCAM.cutter:

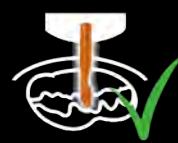
Lavorazione a secco
PMMA /compositi



Lavorazione a umido
PMMA/compositi



Lavorazione a secco
termoplastiche/lama a tagliente unico



Grazie a una geometria di taglio speciale è possibile fresare senza raffreddamento ad acqua anche i materiali termoplastici, che hanno la caratteristica di impastarsi rapidamente, mettendo a dura prova lo strumento.

REF	Macchine fresatrici	Tipo	Diametro gambo	Diametro parte lavorante	Lunghezza totale	Lunghezza zona radiale
breCAMX47	Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i	Fresa radiale	3.0	1.0	38.2	15.0
breCAMX48	Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i	Fresa radiale	3.0	2.0	38.2	15.0
breCAMX49	3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot	Fresa radiale	3.0	1.0	38.0	15.0
breCAMX50	3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot	Fresa radiale	3.0	2.0	38.0	15.0
breCAMX53	Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Origin	Fresa radiale	4.0	1.0	50.0	15.0
breCAMX54	Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Origin	Fresa radiale	4.0	2.0	50.0	15.0
breCAMX67	VHF, FinoCAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold, Shera, Wieland Zenotec mini, Zenotec select, 8853, ZFX, TISSIDental	Fresa radiale	3.0	1.0	34.0	15.0
breCAMX69	VHF, FinoCAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold, Shera, Wieland Zenotec mini, Zenotec select, 8853, ZFX, TISSIDental	Fresa radiale	3.0	2.0	34.0	15.0
breCAMY28	breCAM.cutter fresatore Ceramill	Fresa radiale	3.0	0.6	47	15.0
breCAMY32	breCAM.cutter fresatore Ceramill	Fresa radiale	3.0	1.0	47	15.0
breCAMY31	breCAM.cutter fresatore Ceramill	Fresa radiale	3.0	2.5	47	15.0
breCAMY55	breCAM.cutter fresatore Coritec	Fresa radiale	6.0	0.6	45	15.0
breCAMY57	breCAM.cutter fresatore Coritec	Fresa radiale	6.0	1.0	45	15.0
breCAMY34	breCAM.cutter fresatore Coritec	Fresa radiale	6.0	2.5	45	15.0
breCAMY53	breCAM.cutter fresatore Zirkonzahn	Fresa radiale	3.0	0.6	57	15.0
breCAMY05	breCAM.cutter fresatore Zirkonzahn	Fresa radiale	3.0	1.0	57	15.0
breCAMY07	breCAM.cutter fresatore Zirkonzahn	Fresa radiale	3.0	2.0	57	15.0
breCAMY22	breCAM.cutter fresatore Cercon	Fresa radiale	3.5	1.0	50	15.0
breCAMY24	breCAM.cutter fresatore Cercon	Fresa radiale	3.5	2.0	50	15.0
breCAMY26	breCAM.cutter fresatore Cercon	Fresa radiale	3.5	3.0	50	15.0
breCAMY77	breCAM.cutter WIELAND T1	Fresa radiale	3.4	2.4	50	24.5
breCAMY75	breCAM.cutter WIELAND T1	Fresa radiale	3.4	1.0	50	13.5
breCAMY73	breCAM.cutter WIELAND T1	Fresa radiale	3.4	0.6	50	26.5



Strategie di fresaggio per breCAM.cutter e breCAM.consumables

Per la lavorazione dei materiali breCAM.consumables con le frese bredent per sistema CNC si consiglia di seguire le strategie proposte nella tabella sottostante. Queste strategie possono essere soggette a continue evoluzioni e possono essere modificate a piacere dall'utente finale.

Per maggiori informazioni visitate il sito:

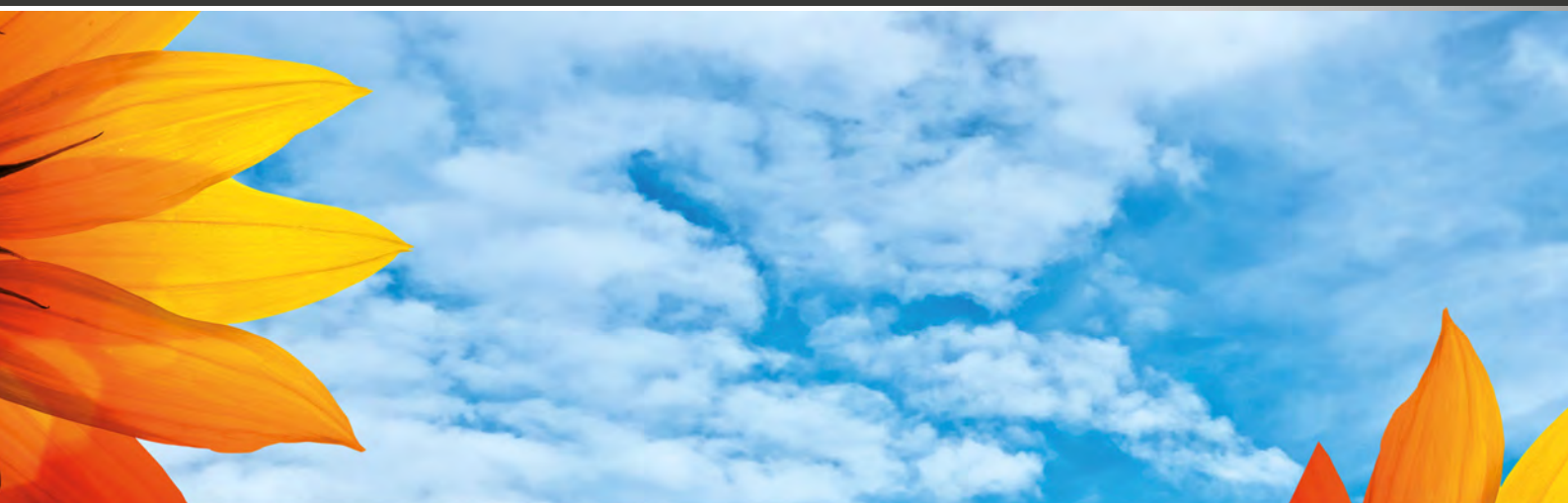
www.caelo-dental.net

		breCAM. wax	breCAM. resin colorata	breCAM. resin trasparente	breCAM. multiCOM	breCAM. HIPC	breCAM. BioHPP
	Avanzamento standard (mm/sec)	Ø 2 mm	20	15	15	15	15
		≤ Ø 1 mm	19	22	22	22	22
	Avanzamento ridotto (mm/sec)	≥ Ø 2 mm	11	7	7	7	7
		≤ Ø 1 mm	11	11	11	11	8
	Numero di giri (RMP)	≥ Ø 2 mm	16.000	19.000	13.000	19.000	18.000
		≤ Ø 1 mm	25.000	22.000	22.000	25.000	20.000
	Profondità di avanzamento per piani di sgrossatura (mm)	≥ Ø 2 mm	0,5	0,5	0,5	0,5	0,40
		≥ Ø 2 mm	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
	Aggiunta sgrossatura (mm)	≤ Ø 1 mm	0	0	0	0,5	0
	Sovrapposizione delle piste (%)	≥ Ø 2 mm	50 %	50 %	50 %	50 %	50 %
	Distanza tra le piste (mm)	≥ Ø 1 mm	0,075	0,05	0,05	0,05	0,05

breCAM.cutter

caelō

www.caelo-dental.net



bredent s.r.l.

bredent srl · Via Roma 10 · 39100 Bolzano · Italy · T: (+39) 0471 / 469576 - 400781 · F: (+39) 0471 / 469573 · www.bredent.it - @: info@bredent.it
P.IVA - Codice Fiscale - R.I. di Bolzano N. 02240570214 · Cap. Soc. I.V. Euro 50.000 · REA n. BZ-165004



Salvo modifiche ed errori 0005000I-20160615