Catálogo de productos BEGO

LABORATORIO DENTAL

Válido desde
julio 2019

Juntos hacia el éxito

BEGO

JUNTOS HACIA EL ÉXITO

EFICIENTES EN LA TÉCNICA DENTAL CONVENCIONAL

y pioneros en la técnica dental digital

Apoyados en nuestra experiencia y fiabilidad, en BEGO trabajamos activamente para construir el futuro de la salud dental. ¿Qué es importante hoy y qué será decisivo mañana? Laboratorios de todo el mundo confían en nuestra competencia técnica para encontrar las soluciones adecuadas. Y para ello apostamos por el progreso, la rentabilidad y la calidad «Made in Germany». De ahí que desarrollemos la técnica dental convencional elevándola a la altura de las exigencias de nuestro tiempo: aleaciones dentales de metales preciosos y no preciosos, así como aparatos, materiales y servicios para la confección de prótesis dentales de extraordinaria calidad.

Índice*

1
Aleaciones nobles

07 Bio PontoStar® XL
07 PontoLloyd® G
08 Pontonorm
08 BegoPal® 300
09 ECO d'OR
09 BegoPal® S
10 BEGO Gold

2
Preparación del trabajo

13 BegoStone plus
14 Instrumental de medición seg. Ney
14 Formador de zócalos para modelos

3
Duplicado y endurecimiento

16 Tabla sinóptica de materiales de duplicado BEGO
18 Gelovit 200
19 WiroGel® M
20 WiroGel® C
21 Castogel® y Castogel® mint
22 Wirodouble®
22 Cubeta acrílica para duplicado
23 Wirosil®
24 Wirosil® plus
25 Wirosil® sistema de cubetas para duplicado
26 Durol E
26 Durol/Durofluid

4
Modelar

28 Cera de preparación
28 Cera para rellenar socavaduras
29 Cera para colado lisa
29 Cera para colado rugosa
30 Surtido de varillas de cera
30 Surtido de perfiles de cera
31 Perfil de barra transversal de cera, anatómico
31 Kit de iniciación de cera para modelado
32 Retenciones de cera
32 Retenciones de cera en forma de malla
33 Barras terminales de cera
33 Perfiles para gancho de cera
34 Preformas de cera / perfil para gancho de cera
34 Preformas de cera
35 Hilo de cera
35 Sticks plásticos y sticks plásticos huecos
36 Sistema Rapid-Wax
37 Cera oclusal
38 Cera para coronas
39 Cera para fresado
40 Cera cervical
41 ScanWax/ScanBlock
42 Cera para inmersión
42 Rapidi
43 Isocera
43 Aurofilm
44 Sistema Adapta

5
Revestir

46 WiroFine
47 Wiroplus® S
48 WiroFast
49 Wirovest®
50 Wirovest® plus
51 Bellavest® SH
52 Bellavest® DR
53 BellaStar XL
54 Bellavest® T
55 Bellasun
56 VarseoVest P plus
57 VarseoVest C&B
58 BegoForm®
59 BegoSol®
60 Bellatherm®
60 Wiropaint plus
61 Sistema Rapid-Ringless
62 Tabla sinóptica de materiales de revestimiento BEGO
64 Bases de goma para aros o anillos metálicos
64 Aros o anillos metálicos
65 Tiras de caolín para aros o anillos
65 Conformador de embudo
66 Formadores de aros o anillos BEGO

* Encontrará un índice temático al final de este catálogo.

6

Aleaciones no nobles

68 Wirobond® 280
69 Wirobond® C
70 Wirobond® SG
71 Wirobond® LFC
72 Wiron® 99
73 Wiron® light
74 Wirocer plus
75 Wironit® LA
76 Wironit®
77 Wironit® extrahart
78 I.W.C.
79 WIRONIUM® plus
80 WIRONIUM®
81 WIRONIUM® extrahart
82 Talmi
83 Wironit® Alambre de acero fino
83 WiroFix
84 Libros recomendados

7

Materiales CAD/CAM

86 Discos de fresado termoplásticos
87 Mediloy® M-Co pieza en bruto fresada
88 Mediloy® M-Ti4 pieza en bruto fresada
89 Mediloy® M-Ti5 pieza en bruto fresada

8

Precalentamiento y colado

91 Fornax® T
92 Nautilus® CC plus
94 Nautilus® T
96 Miditherm 100/200 MP
97 Crisol cerámico Nautilus® FC
97 Asas acrílicas
97 Asas cerámicas
98 Cilindro de grafito
98 Cilindro de carbono y vidrio para la Nautilus®
98 Insertos de vidrio-carbono para la Fornax®
99 Fornax® Crisol cerámico FC
99 Insertos de grafito
99 Insertos de cerámica
100 Lolipot
100 Crisol cerámico
101 Auromelt HF
101 Wiromelt

9

Arenado

103 Korox®
103 Perlablast®

10

Tratamiento de superficies

105 Triton SLA
106 Discos separadores
106 Piedras para el prepulido
106 Abrasivos finos
107 Discos perforados
107 WiroFlex
108 Pulidores de goma
108 Portapuntas y mandriles
109 Fresas abrasivas diamantadas
109 Surtido de fresas
110 Pastas pulidoras
110 Steribim® super
111 Diapol Diamant-Polierpaste
111 Wirolyt
112 Eltropol 300

11

Técnicas de unión/soldadura

114 LaserStar T plus
116 Materiales de soporte
116 Thermostop
117 Minoxyd
117 Soldaduras dentales de calidad superior
118 Soldadura Wirobond®
118 Soldadura Wiron®
118 Soldadura de cromo-cobalto

1

Aleaciones nobles

Bio PontoStar® XL

Bio PontoStar® XL

- Aleación con alto contenido de oro y platino, para un procesamiento óptimo
- Color amarillo intenso para restauraciones de excelente estética y, al mismo tiempo, de alta calidad
- Sin contenido de cobre y paladio: extraordinaria resistencia a la corrosión
- Óxido claro: mayor seguridad al aplicar la coloración de la cerámica
- Material biocompatible y resistente a la corrosión
- Disponible también como aleación para CAD/Cast®

Detalles del producto

Composición en % de masa

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

Características de la aleación	Valores orientativos
Tipo (ISO 22674)	4
Densidad	18,8 g/cm^3
Temperatura de precalentamiento	850 °C
Temperatura solidus, liquidus	1045, 1100 °C
Temperatura de colado	1270 °C
Módulo de elasticidad	100 GPa
Límite de dilatación ($R_{p0,2}$) después de cocción	500 MPa
Alargamiento de rotura (A_5)	7 %
Dureza Vickers	215 HV5
Coeficiente de expansión térmica 25–500 °C, 10^{-6} K^{-1}	14,2

Forma de suministro	REF
Bio PontoStar® XL	61140

Accesorios

Alambre para soldadura con láser Alambre Bio PontoStar® XL Ø 0,35 mm	61167
Soldadura PontoStar® G antes de la cocción	61045
Soldadura I BEGO-GOLD después de la cocción	61017
Fundente Minoyd	52530

Conforme a la norma ISO 9693-1 para metalo-cerámica
Conforme a la norma ISO 22674 para aleaciones de coronas y puentes

PontoLloyd® G

PontoLloyd® G

- Aleación universal extraduro con alto contenido de oro, idónea para todas las indicaciones
- Color amarillo para restauraciones estéticas de alta calidad
- Contiene indio para recubrimientos fiables con cerámica
- Sin contenido de cobre: también apropiado para pacientes con sensibilidad
- Material biocompatible y resistente a la corrosión
- Disponible también como aleación para CAD/Cast®

Detalles del producto

Composición en % de masa

Au 84,4 · Pt 8,0 · Pd 5,0 · In 2,5 · Ta

Características de la aleación	Valores orientativos
Tipo (ISO 22674)	4
Densidad	18,1 g/cm^3
Temperatura de precalentamiento	850 °C
Temperatura solidus, liquidus	1100, 1230 °C
Temperatura de colado	1370 °C
Módulo de elasticidad	100 GPa
Límite de dilatación ($R_{p0,2}$) después de cocción	470 MPa
Alargamiento de rotura (A_5)	6%
Dureza Vickers	200 HV5
Coeficiente de expansión térmica 25–500 °C, 10^{-6} K^{-1}	14,1

Forma de suministro	REF
PontoLloyd® G	61106

Accesorios

Alambre para soldadura con láser Alambre Bio PontoStar® XL Ø 0,35 mm	61150
Soldadura PontoStar® G antes de la cocción	61045
Soldadura I BEGO-GOLD después de la cocción	61017
Fundente Minoyd	52530

Conforme a la norma ISO 9693-1 para metalo-cerámica
Conforme a la norma ISO 22674 para aleaciones de coronas y puentes

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Pontonorm

Pontonorm

- Aleación extradura con alto contenido en oro, perfecta para estructuras de coronas y puentes de metalo-cerámica
- Color dorado, idóneo para restauraciones estéticas de primera calidad
- Múltiples campos de aplicación: revestimiento con todas las cerámicas de cocción o resinas convencionales con temperaturas de fusión bajas y gran capacidad de expansión
- Biocompatible y resistente a la corrosión
- Disponible también como aleación para CAD/Cast®

Detalles del producto

Composición en % de masa

Au 73,8 · Ag 9,2 · Pt 9,0 · Cu 4,4 · Zn 2,0 · In 1,5 · Ir

Características de la aleación	Valores orientativos
Tipo (ISO 22674)	4
Densidad (peso espec.)	16,7 g/cm³
Temperatura de precalentamiento	700 °C
Temperatura solidus, liquidus	900, 990 °C
Temperatura de colado	1150 °C
Módulo de elasticidad	105 GPa
Límite de dilatación ($R_{p0,2}$) después de cocción	480 MPa
Alargamiento de rotura (A_5) después de cocción	12 %
Dureza Vickers después de cocción	200 HV5
Coeficiente de expansión térmica 25–500 °C, 10^{-6} K^{-1}	16,5

Forma de suministro	REF
Pontonorm	61126

Accesorios

Alambre para soldadura con laser Alambre Pontonorm Ø 0,35 mm	61172
Soldadura PontoRex® antes de la cocción	61038
Soldadura PontoRex® después de la cocción	61039
Fundente Minoyd	52530

Conforme a la norma ISO 9693-1 para metalo-cerámica
Conforme a la norma ISO 22674 para aleaciones de coronas y puentes

BegoPal® 300

BegoPal® 300

- Amplio espectro de aplicaciones: desde coronas hasta supraestructuras
- Sin contenido de cobre, perfecto para pacientes con sensibilidad
- Óxido claro: mayor seguridad en los resultados del color de la cerámica
- Aleación con oro y plata: excelentes propiedades de fusión, fluidez y soldadura
- Material biocompatible y resistente a la corrosión
- Disponible también como aleación para CAD/Cast®

Detalles del producto

Composición en % de masa

Pd 75,2 · In 6,3 · Ag 6,2 · Ga 6,0 · Au 6,0 · Re · Ru

Características de la aleación	Valores orientativos
Tipo (ISO 22674)	4
Densidad (peso espec.)	11,0 g/cm³
Temperatura de precalentamiento	850 °C
Temperatura solidus, liquidus	1175, 1320 °C
Temperatura de colado	1390 °C
Módulo de elasticidad	135 GPa
Límite de dilatación ($R_{p0,2}$) después de cocción	520 MPa
Alargamiento de rotura (A_5) después de cocción	28 %
Dureza Vickers después de cocción	240 HV5
Coeficiente de expansión térmica 25–500 °C, 10^{-6} K^{-1}	13,8

Forma de suministro	REF
BegoPal® 300	61105

Accesorios

Alambre para soldadura con láser Alambre BegoPal® 300 Ø 0,35 mm	61165
Soldadura BegoStar® antes de la cocción	61081
Soldadura I BEGO-Gold después de la cocción	61017
Fundente Minoyd	52530

Conforme a la norma ISO 9693-1 para metalo-cerámica
Conforme a la norma ISO 22674 para aleaciones de coronas y puentes

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

ECO d'OR

ECO d'OR

- Aleación universal extraduro con poco contenido de oro, idónea para todas las indicaciones
- Puede revestirse también con materiales LFC: elevada fuerza de unión incluso al cocer la cerámica repetidas veces
- Material biocompatible y resistente a la corrosión
- Disponible también como aleación para CAD/Cast®

Detalles del producto

Composición en % de masa
Ag 40,5 · Au 38,1 · Pd 13,0 · In 8,0 · Mn · Ta

Características de la aleación	Valores orientativos
Tipo (ISO 22674)	4
Densidad (peso espec.)	12,0 g/cm³
Temperatura de precalentamiento	700 °C
Temperatura solidus, liquidus	975, 1040 °C
Temperatura de colado	1200 °C
Módulo de elasticidad	99 GPa
Límite de dilatación ($R_{p0,2}$) después de cocción	433 MPa
Alargamiento de rotura (A_5) después de cocción	4,2 %
Dureza Vickers después de cocción	211 HV5
Coeficiente de expansión térmica 25–500 °C, 10^{-6} K^{-1}	16,6

Forma de suministro	REF
ECO d'Or	61112

Accesorios	
Alambre para soldadura con láser Alambre ECO d'Or Ø 0,35 mm	61170
Soldadura Bio PlatinLloyd® antes de la cocción	61108
Soldadura Bio PlatinLloyd® después de la cocción	61109
Fundente Minoyd	52530

Conforme a la norma ISO 9693-1 para metalo-cerámica
Conforme a la norma ISO 22674 para aleaciones de coronas y puentes

BegoPal® S

BegoPal® S

- Admite revestimiento con resinas y cerámicas convencionales
- Sin contenido de cobre, perfecto para pacientes con sensibilidad
- Óxido claro: mayor seguridad en los resultados del color de la cerámica
- Material biocompatible y resistente a la corrosión
- Disponible también como aleación para CAD/Cast®

Detalles del producto

Composición en % de masa
Pd 57,5 · Ag 31,5 · Sn 9,0 · In 1,9 · Re · Ru

Características de la aleación	Valores orientativos
Tipo (ISO 22674)	4
Densidad (peso espec.)	11,1 g/cm³
Temperatura de precalentamiento	850 °C
Temperatura solidus, liquidus	1210, 1290 °C
Temperatura de colado	1450 °C
Módulo de elasticidad	118 GPa
Límite de dilatación ($R_{p0,2}$) después de cocción	480 MPa
Alargamiento de rotura (A_5) después de cocción	7 %
Dureza Vickers después de cocción	220 HV5
Coeficiente de expansión térmica 25–500 °C, 10^{-6} K^{-1}	14,4

Forma de suministro	REF
BegoPal® S	61086

Accesorios	
Alambre para soldadura con láser Alambre BegoPal® 300 Ø 0,35 mm	61165
Soldadura BegoStar® antes de la cocción	61081
Soldadura I BEGO-Gold después de la cocción	61017
Fundente Minoyd	52530

Conforme a la norma ISO 9693-1 para metalo-cerámica
Conforme a la norma ISO 22674 para aleaciones de coronas y puentes

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

BEGO Gold

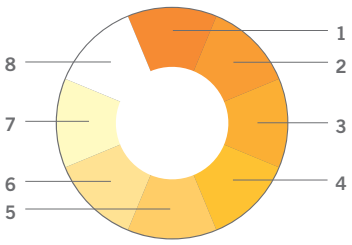
Aleación	Disponible para CAD/Cast®	Certific. bio-comp.	Normas ISO	REF	Tipo conforme a ISO 22674	Código de color BEGO n.º	Composición en % de la masa (x = < 1 %)								Otros elementos (< 1 %)	Densidad g/cm³	Dureza Vickers HV5
							Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In			
Aleaciones para cerámicas convencionales																	
Bio PontoStar® XL	✓	✓	9693-1 + 22674	61140	4	5	86,0	11,5	–	–	–	–	1,6	x	Fe · Rh	18,8	215
Bio PontoStar®	✓	✓	9693-1 + 22674	61104	4	5	86,7	10,7	–	–	–	–	1,5	x	Mn · Rh · Ta	18,8	225
PontoStar® G		✓	9693-1 + 22674	61046	4	4	85,5	11,4	–	–	–	–	–	2,3	Fe · Rh	18,0	175
PontoLloyd® G	✓	✓	9693-1 + 22674	61106	4	6	84,4	8,0	5,0	–	–	–	–	2,5	Ta	18,1	200
PontoLloyd® P	✓	✓	9693-1 + 22674	61087	4	8	77,5	9,9	8,9	1,0	x	x	–	1,4	Fe · Ir	17,9	205
BegoCer® G		✓	9693-1 + 22674	61097	4	8	51,5	–	38,4	–	–	–	–	8,7	Ga 1,3 · Ru	14,3	220
BegoStar®	✓	✓	9693-1 + 22674	61080	4	8	54,0	–	26,5	15,5	–	2,4	–	1,4	Re · Ru	13,8	225
BegoStar® ECO		✓	9693-1 + 22674	61121	4	8	15,0	–	51,9	23,0	–	4,0	–	6,0	Ru	11,2	215
BegoPal® 300	✓	✓	9693-1 + 22674	61105	4	8	6,0	–	75,2	6,2	–	–	–	6,3	Ga 6,0 · Re · Ru	11,0	240
BegoPal® S	✓	✓	9693-1 + 22674	61086	4	8	–	–	57,5	31,5	–	9,0	–	1,9	Re · Ru	11,1	220
Aleaciones para cerámicas con alto coeficiente de expansión (materiales LFC)																	
Bio PlatinLloyd®	✓	✓	9693-1 + 22674	61125	4	4	74,9	7,8	–	14,9	–	–	2,2	–	Mg · Mn · Rh	16,3	205
Pontonorm (disponible sólo en Alemania)	✓	✓	9693-1 + 22674	61126	4	3	73,8	9,0	–	9,2	4,4	–	2,0	1,5	Ir	16,7	200
PlatinLloyd® KF		✓	9693-1 + 22674	61025	4	4	72,8	2,0	5,7	16,1	–	–	3,0	–	Ir · Mn · Rh	15,6	250
AuroLloyd® KF	✓	✓	9693-1 + 22674	61052	4	6	55,0	–	10,0	29,3	–	1,0	1,2	3,5	Re · Ru	13,9	200
ECO d'OR	✓	✓	9693-1 + 22674	61112	4	6	38,1	–	13,0	40,5	–	–	–	8,0	Mn · Ta	12,0	211
BegoStar® LFC	✓	✓	9693-1 + 22674	61107	4	8	x	–	35,0	59,6	–	1,0	4,0	–	Ru · Zr	10,8	200
Aleaciones para coronas y puentes (sólo admite recubrimiento con resina)																	
PlatinLloyd® 100	✓	✓	22674	61020	4	3	72,0	3,5	–	13,7	9,8	–	x	–	Ir	15,5	220
PlatinLloyd® M	✓		22674	61009	4	4	70,0	5,0	1,0	11,7	10,0	–	1,9	x	Re	15,7	270
AuroLloyd® M	✓		22674	61054	4	5	54,0	1,0	5,0	29,0	8,0	–	1,0	1,9	Ir	13,5	250

Tipos conforme a ISO 22674
Typ 4: material previsto para elementos que presenten secciones transversales delgadas y vayan a exponerse a cargas elevadas como, p. ej., removibles, retenedores, coronas revestidas, puentes amplios o con secciones transversales reducidas, barras, fijaciones y supraestructuras implantosoportadas.

Las aleciones y soldaduras BEGO GOLD son productos medicos conforme a la directiva 93/42 CEE. Según el Anexo IX, los productos están clasificados en la Clase IIa.

	Límite de dilatación 0,2 % ($R_{p0,2}$) MPa	Alarga-miento de rotura (A_5) %	Módulo de elasticidad GPa	Temperatura solidus, liquidus °C	Tempe-ratura de colado aprox. °C	Tempe-ratura de precalenta-miento °C	WAK 25–500 °C 10^{-6} K^{-1}	Cocción de oxidación °C	mín.	con vacío	Alambre para soldadura con láser	Lote (REF)
	500	7	100	1045, 1100	1270	850	14,2	900	5	✓	Alambre Bio PontoStar® XL	● Soldadura PontoStar® G (61045) ■ Soldadura BEGO-Gold I (61017)
	550	8	100	1040, 1150	1270	850	14,2	950	10	–	Alambre Bio PontoStar®	● Soldadura PontoStar® G (61045) ■ Soldadura BEGO-Gold I (61017)
	430	9	92	1055, 1140	1320	850	14,4	950	1	–	Alambre PontoStar® G	● Soldadura PontoStar® G (61045) ■ Soldadura BEGO-Gold I (61017)
	470	6	100	1100, 1230	1370	850	14,1	960	10	–	Alambre PontoStar® G	● Soldadura PontoStar® G (61045) ■ Soldadura BEGO-Gold I (61017)
	490	5	110	1145, 1215	1380	850	13,8	960	10	–	Alambre PontoLloyd® P	● Soldadura PontoLloyd® (61074) ■ Soldadura BEGO-Gold I (61017)
	520	16	125	1155, 1310	1450	850	13,7	960	2–3	–	Alambre BegoCer G®	● Soldadura BegoStar® (61081) ■ Soldadura BEGO-Gold I (61017)
	510	15	113	1230, 1280	1420	850	14,0	960	10	–	Alambre BegoCer G®	● Soldadura BegoStar® (61081) ■ Soldadura BEGO-Gold I (61017)
	440	22	135	1250, 1310	1430	850	14,2	960	2–3	–	Alambre BegoStar® ECO	● Soldadura BegoStar® (61081) ■ Soldadura BEGO-Gold I (61017)
	520	28	135	1175, 1320	1390	850	13,8	960	2–3	–	Alambre BegoPal® 300	● Soldadura BegoStar® (61081) ■ Soldadura BEGO-Gold I (61017)
	480	7	118	1210, 1290	1450	850	14,4	960	10	–	Alambre BegoPal® 300	● Soldadura BegoStar® (61081) ■ Soldadura BEGO-Gold I (61017)
	490	6	120	990, 1065	1250	700	16,0	780	10	–	Alambre Bio PlatinLloyd®	● Soldadura Bio PlatinLloyd® (61108) ■ Soldadura Bio PlatinLloyd® (61109)
	480	12	105	900, 990	1150	700	16,5	780	5	✓	Alambre Pontonorm	● Soldadura PontoRex® (61038) ■ Soldadura PontoRex® (61039)
	580	6	120	980, 1070	1200	750	16,2	800	10	–	Alambre PlatinLloyd® KF	● Soldadura PontoRex® (61038) ■ Soldadura PontoRex® (61039)
	480	7	106	950, 1060	1230	700	17,1	800	10	–	Alambre AuroLloyd® KF	● Soldadura PontoRex® (61038) ■ Soldadura PontoRex® (61039)
	433	4,2	99	975, 1040	1200	700	16,6	800	5	–	Alambre ECO d'OR	● Soldadura Bio PlatinLloyd® (61108) ■ Soldadura Bio PlatinLloyd® (61109)
	400	12	113	1080, 1150	1300	700	16,6	780	10	–	Alambre ECO d'OR	● Soldadura PontoRex® (61038) ■ Soldadura PontoRex® (61039)
	500	15	95	900, 940	1050	700	–	–	–	–	Alambre PlatinLloyd® 100	Soldadura BEGO-Gold I (61017) Soldadura BEGO-Gold II (61043)
	650	11	98	880, 940	1020	700	–	–	–	–	Alambre PlatinLloyd® M	Soldadura BEGO-Gold I (61017) Soldadura BEGO-Gold II (61043)
	455	6	107	860, 920	1100	700	–	–	–	–	Alambre PlatinLloyd® M	Soldadura BEGO-Gold I (61017) Soldadura BEGO-Gold II (61043)

Los datos indicados son valores orientativos. Nos reservamos el derecho de introducir modificaiones.



El código de color BEGO GOLD
Las zonas coloreadas con las cifras indicadas en las características de la aleación indican la intensidad aproximada del color de las aleaciones.

2

Preparación del trabajo

BegoStone plus

Yeso superduro

- Yeso superduro de la clase 4, de alta calidad, cuya eficacia lleva siendo demostrada muchos años, para confeccionar modelos para coronas y puentes, inlays y modelos para prótesis parcial, así como para la tecnología CAD/CAM
- La excelente precisión de reproducción con todos los materiales de impresión habituales asegura la extraordinaria versatilidad en su aplicación
- Las propiedades tixotrópicas de BegoStone permiten obtener modelos de forma rápida. BegoStone muestra unas excelentes propiedades de fluidez bajo una vibración suave, facilitando que todas las partes de la impresión se rellenen sin burbujas.
- El tiempo de elaboración óptimo de aprox. 5 minutos permite técnico y al odontólogo trabajar con tranquilidad
- El color marfil 35 asegura un escaneado inequívoco, así como el registro de todos los detalles y límites de la preparación
- Las superficies muy lisas de los modelos, junto a su elevada resistencia a la abrasión y unos inmejorables valores de expansión (0,09 %, lineal), constituyen la base perfecta para elaborar prótesis de máxima precisión
- La extraordinaria resistencia a la flexotracción aporta una máxima protección contra roturas a los dientes y los muñones
- La calidad controlada de lote a lote significa que BegoStone Plus permite obtener siempre resultados precisos.

Detalles del producto

Datos físicos	
Color	marfil
Tiempo de sedimentación	15 segundos
Tiempo de elaboración a 20 °C	aprox. 5 minutos
Tiempo de fraguado inicial (ensayo de Vicat)	aprox. 10 minutos
Resistencia a la compresión al cabo de 1 hora [MPa]	60
Resistencia a la flexotracción (DIN) al cabo de 24 horas [MPa]	12
Expansión de fraguado [%]	0,09
Tiempo de fraguado final	aprox. 30 minutos
Dureza al cabo de 1 hora [MPa]	aprox. 220

Formas de suministro	Contenido	REF
BegoStone plus	5 kg cubo	54812
BegoStone plus	12 kg cubo	54811

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Instrumental de medición seg. Ney

- El instrumental de medición se emplea en la técnica de prótesis parcial removible para el examen, la medición de retenciones y el marcado del ecuador en el modelo

Detalles del producto

Volumen de suministro	REF
Kit de instrumentos, Ø de vástago aprox. 3 mm, 1 equipo compuesto por Instrumentos de medición de socavado	22160
1 0,25 mm	22145
2 0,50 mm	22146
3 0,75 mm	22147
4 Varilla para marcar	22148
5 Raspador de cera	22149
6 Portaminas	22163
Minas de grafito (10 piezas)	22150

Formador de zócalos para modelos

- Con esta pieza se forman, sin necesidad de rectificar ni de recortar, zócalos de modelo limpios y lisos
- Los hay en dos tamaños: para el maxilar superior e inferior

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	Dimensiones an × al × pr (mm)	REF
U1, pequeño	5 unid.	80 × 15 × 57	52641
U2, grande	5 unid.	90 × 15 × 66	52642
O1, pequeño	5 unid.	80 × 15 × 57	52661
O2, grande	5 unid.	88 × 15 × 64	52671
surtido (U1, U2, O1, O2 1 pieza de cada)	4 unid.	Ver arriba.	52630

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

3

Duplicado y endurecimiento

Tabla sinóptica de materiales de duplicado BEGO

Gel y silicona para duplicado

Tabla sinóptica de materiales de duplicado BEGO

Indicación	Wirosil®	Wirosil® plus
Revestimiento	✓✓✓	✓✓✓
Yeso	✓✓✓	✓✓✓
Técnica de colada con resinas	–	–
Datos técnicos		
Temperatura de fusión	–	–
Temperatura de elaboración	Temperatura ambiente	Temperatura ambiente
Múltiple reutilización (min.)	Para un solo uso	Para un solo uso
Precisión de ajuste	✓✓✓	✓✓✓
Tiempo de fraguado	30–40 minutos	10–12 minutos
Para uso en microondas	–	–
Dureza/resistencia	17–20 (Shore-A)	20 (Shore-A)
Color	azul claro	azul medio
Forma de suministro		
REF (Inhalt)	REF 52001 (2 × 1 kg)	REF 54854 (2 × 1 kg)
	REF 54915 (2 × 5 kg[4])	REF 54904 (2 × 5 kg)
	REF 52000 (Surtido básico[5])	REF 54903 (Surtido básico[5])
Accesorios		
Aparato de duplicado Gelovit 200 REF 26330	–	–
Mufla de duplicado (Kombi) combinación con carcasa cuneiforme REF 52090	–	–
Wirosil® Sistema de mufla de duplicado pequeña REF 52072	✓✓✓	✓✓✓
Wirosil® Sistema de muflas de duplicado grandes REF 52083	✓✓✓	✓✓✓

✓✓✓ óptimo · ✓✓ recomendable · ✓ adecuado

[1] Si se utiliza yeso, utilícese únicamente el yeso de la clase 4

[2] Elevada temperatura de procesamiento para una estabilidad óptima con resinas de autopolimerización en prótesis totales

[3] Reducción de los tiempos de solidificación por enfriamiento en el frigorífico o en baño de agua fría

[4] Peso adaptado

[5] En cada volumen de suministro: 1 botella de 1 kg de cada, 1 recipiente medidor y vaso de mezclado, 1 espátula, 1 mufla de duplicado pequeña, 1 mufla de duplicado grande, 1 botella con pulverizador de humectante Aurofilm, 1 botella con pulverizador de espray de modelado Durofluid, 1 ejemplar de instrucciones de trabajo

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Wirogel® M	Wirogel® C	Castogel®/Castogel® mint	Wirodouble®
✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓
✓✓[1]	✓✓[1]	–	–
✓✓	✓✓	✓	–
96 °C	96 °C	93 °C	93 °C
54 °C[2]	54 °C[2]	42 °C (brevemente a 38 °C)	42 °C
15 Ciclos de fusión	12 Ciclos de fusión	10–12 Ciclos de fusión	10 Ciclos de fusión
✓✓✓	✓✓✓	✓✓	✓✓
60–90 minutos	60–90 minutos (ca. 45 minutos[3])	60–90 minutos	60–90 minutos
✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	–
76 Duro 00	76 Duro 00	72 Duro 00	69 Duro 00
aguamarina	nature	verde	nature
REF 54351 (6 kg)	REF 54870 (6 kg)	REF 52052 (6 kg)	REF 52050 (6 kg)
REF 54354 (10 kg)	REF 54871 (10 kg)	REF 52049 mint (10 kg)	
✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓
✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓
–	–	–	–
–	–	–	–

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Aproveche para pedir también: Encuentre el gel de duplicado adecuado de la pág. 19 a la 22

Gelovit 200

Aparato de duplicado, robusto, para resultados fiables

- El motor programable y sin escobillas ofrece una fiabilidad superior a la de los motores convencionales, así como una durabilidad sin precedentes
- La programación inteligente pone de relieve la fiabilidad y la elevada durabilidad del aparato
- El sofisticado principio de preparación, con control inteligente de la temperatura, impide la formación de grumos del gel, al tiempo que asegura la máxima rapidez de preparación posible sin dañar el material
- La estrategia específica de calentamiento impide los depósitos de material y el bloqueo de las boquillas, manteniendo una constante homogeneidad del material
- Una tercera fase de temperatura reduce al mínimo la contracción térmica del gel y proporciona un ajuste inmejorable
- Puede programarse fácilmente el momento de disponibilidad del gel, a fin de lograr un proceso de trabajo óptimo
- Puede definirse individualmente el número de ciclos de fusión deseados, lo que garantiza la calidad constante de los resultados de duplicado
- La pantalla informa de todos los parámetros con claridad y permite acceder de manera rápida y sencilla a todas las funciones importantes

Detalles del producto

Datos técnicos	
Altura	565 mm
Ancho	310 mm
Profundidad	355 mm
Tensión nominal	230 VAC, 50/60 Hz
Tensiones especiales	100–240 VAC, 50/60 Hz
Potencia con tensión nominal de 230 V	900 VA
Capacidad	3–6 kg
Peso	21 kg

Forma de suministro	REF
Gelovit 200, 230 VAC, 50/60 Hz	26330

Accesorios	Contenido	REF
Gelatina WiroGel® M para yeso, material de revestimiento y técnica de colada con resinas	6 kg cubo	54351
Gelatina Castogel® para material de revestimiento y técnica de colada con resinas	6 kg cubo	52052
Gelatina Wirodouble® para material de revestimiento	6 kg cubo	52050
Cubeta de duplicado (Kombi)	1 pieza	52090

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

WiroGel® M

Gel de duplicado respetuoso con el medio ambiente a base de agar-agar para la confección de modelos de revestimiento o yeso y para la técnica de colado con resinas

- Aplicación universal: apta para todos los materiales de revestimiento aglomerados con fosfato y los yesos de la clase 4, y en la técnica de colado con resinas
- Extraordinaria exactitud de impresión: las superficies lisas suponen una mayor seguridad durante la aplicación y permiten obtener resultados conforme a las máximas exigencias en términos de precisión
- Los 15 ciclos de fusión ofrecen una excelente relación coste-beneficio: material idóneo para fusión por microondas, sin pérdida de calidad y precisión
- El duplicado con WiroGel® M es cinco veces más económico que el de silicona, incluyendo aquí los costes de adquisición del aparato de duplicado
- El contraste de color optimizado ofrece la máxima seguridad del proceso

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
WiroGel® M	6 kg cubo	54351
WiroGel® M	10 kg cubo	54354
Accesorios		
Cubeta de duplicado (Kombi)	1 pieza	52090

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

WiroGel® C

Gel de duplicado reversible natural a base de agar-agar para la confección de modelos de revestimiento o yeso y para la técnica de colado con resinas

- Aplicación universal: apta para todos los materiales de revestimiento aglomerados con fosfato y los yesos de la clase 4, y en la técnica de colado con resinas
- Reducción de los tiempos de solidificación debido al enfriamiento en el frigorífico o en baño de agua fría
- Junto a la extraordinaria exactitud de impresión, las superficies lisas también aportan seguridad durante la aplicación y permiten obtener resultados que satisfagan las máximas exigencias en cuanto a precisión
- La gelatina natural ofrece la máxima seguridad del proceso, en particular con yesos blancos o de color claro
- Los 12 ciclos de fusión ofrecen una excelente relación costebeneficio, sin pérdida de calidad y precisión
- WiroGel® C es un material idóneo para calentamiento en microondas
- Completamente biodegradable de forma natural

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
WiroGel® C	6 kg cubo	54870
WiroGel® C	10 kg cubo	54871
Accesorios		
Mufla de duplicado combinada	1 juego	52090

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Castogel® y Castogel® mint

Gel de duplicado especial reversible a base de agar-agar

- Gel especial para el duplicado de alta calidad para la técnica de esqueléticos, trabajos combinados y la técnica de la resina convencional
- Fácil de manipular gracias a su gran exactitud de impresión, incluso hasta los más mínimos detalles, y resistente a la rotura por gracias a su excelente elasticidad. Estas propiedades le ofrecen la seguridad y la precisión necesarias para procesar el material
- Castogel® mint ofrece, además, un fresco aroma de menta
- Económico por su aptitud para su múltiple reutilización hasta en 10–12 ciclos de fusión
- Ecológico: completamente biodegradable

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
Castogel®	6 kg cubo	52052
Castogel® mint	10 kg cubo	52049
Accesorios		
Cubeta de duplicado Kombi	1 pieza	52090

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Wirodouble®

Gel de duplicado reversible a base de agar-agar

- Gel de duplicado de eficacia probada para modelos de materiales de revestimiento aglomerados con fosfato o silicato
- Su elevada aptitud para la múltiple reutilización hasta en 10 ciclos de fusión está acreditada por un elevado estándar de calidad y, además, resulta fácil y económico de usar

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Wirodouble®	6 kg cubo	52050
Accesorios		
Cubeta de duplicado Kombi	1 pieza	52090

Cubeta acrílica para duplicado

para la técnica de colado sobre modelo

- Cubeta para duplicado Kombi acrílica
- La escasa conductibilidad de calor garantiza un enfriamiento sin tensiones de la gelatina
- Dos cuñas incorporadas a la caperuza de la cubeta hacen a la veces de protector de torsión y aseguran que el molde pueda volverse a colocar en la cubeta

Detalles del producto

Forma de suministro	Dimensiones an × al × pr (mm)	Contenido	REF
Mufla de duplicado Kombi con carcasa cuneiforme, zócalo base y 2 zócalos de conformación (2 tamaños)	90 × 80 × 80 altura de llenado 55 mm	1 pieza	52090

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Wirosil®

Silicona para duplicados de modelos

- Wirosil® es una silicona de dos componentes que polimerizan por adición y, gracias a su elevada estabilidad dimensional, reproduce de forma extraordinariamente precisa los modelos maestros
- Las cubetas económicas y el dispositivo de estabilidad ofrecen un trabajo fácil y seguro con un gasto mínimo de material
- Wirosil® es ideal para duplicar superficies fresadas en los trabajos combinados. Proporción de la mezcla 1:1

Detalles del producto

Datos físicos	
Tiempo de elaboración	aprox. 5 min 30 s
Tiempo de fraguado (22 °C)	30–40 minutos
Tiempo de mezclado	30 segundos
Dureza Shore A (1 hora)	17 – 20
Recuperación elástica	99,8 %
Contracción (DIN 14356)	0,01 %

Forma de suministro	Contenido	REF
Surtido básico Wirosil®: Wirosil® 1 + 2 con 1 kg por botella, 1 recipiente mezclador graduado, 1 espátula, 1 cubeta de duplicado pequeña, 1 cubeta de duplicado grande, 1 botella con pulverizador de agente humectante Aurofilm, 1 botella con pulverizador de spray para modelos Durofluid, 1 instrucciones de trabajo	1 pieza	52000
Caja simple Wirosil® 1 + 2 (por 1 unidad)	2 × 1 kg botella	52001
Envase grande Wirosil® 1 + 2 (por 1 unidad)	2 × 5 kg bidón	54915

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Silicona para duplicados de modelos

- Excelente estabilidad dimensional para reproducir modelos duplicados con extrema precisión
- Silicona 1:1 para el procesamiento manual y para uso en el aparato dosificador
- Wirosil®plus con un tiempo de fraguado de solo 10 min, especial para todas las aplicaciones odontológicas que requieran un trabajo rápido sin menoscabo de la precisión
- Su gran fluidez y óptima recuperación elástica aseguran una reproducción perfecta de superficies fresadas en trabajos combinados

Detalles del producto

Datos físicos	
Tiempo de elaboración	3 min 30 s
Tiempo de mezclado	30 segundos
Tiempo de fraguado (22 °C)	10–12 minutos
Dureza Shore A (1 hora)	20
Recuperación elástica	99,8 %
Contracción (DIN 14356)	0,01 %

Forma de suministro	Contenido	REF
Caja Wirosil® plus	2 × 1 kg botella	54854
Envase grande Wirosil® plus 1+2	2 × 5 kg bidón	54904
Surtido básico - Wirosil® plus 1 + 2 con 1 kg por botella, 1 recipiente mezclador graduado, 1 espátula, 1 cubeta de duplicado pequeña, 1 cubeta de duplicado grande, 1 botella con pulverizador de agente humectante Aurofilm, 1 botella con pulverizador de spray para modelos Durofluid, 1 instrucciones de trabajo	1 set	54903

Accesorios		
Agente humectante Aurofilm (botella con pulverizador)	100 ml pieza	52019
Wirosil® sistema de cubetas de duplicado incluido aro estabilizador	1 set	52083

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Wirosil®

Sistema de cubetas para duplicado de modelos

- La reproducción exacta, el ahorro de material, la estabilidad dimensional y el fácil manejo caracterizan al sistema de cubetas para duplicados Wirosil®
- Consta de:
  - una base donde se coloca y asegura al modelo
  - un aro con forma de modelo que permite un ajuste óptimo tanto para modelos superiores como inferiores
  - un inserto estabilizador que es esencial para la precisión tras la extracción del modelo maestro
  - tres formadores de paladar intercambiables que ayudan a disminuir el volumen de silicona utilizado, logrando con esto, menores cambios dimensionales y a su vez se consigue reducir el consumo de silicona

Detalles del producto

Formas de suministro	Dimensiones an × al × pr (mm)	REF
Wirosil® sistema de cubetas de duplicado incluido aro estabilizador con 3 piezas de paladar		
pequeña	90 × 55 × 68	52072
grande	105 × 60 × 78	52083

Accesorios	
Aro estabilizador con 3 piezas de paladar:	
Para mufla de duplicado pequeña	52079
Para mufla de duplicado grande	52084
Aro de estabilización Wirosil® pequeño (10 piezas)	54881
Aro de estabilización Wirosil® grande (10 piezas)	54882

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Durol E

Líquido endurecedor ecológico

- El líquido endurecedor ecológico Durol E no contiene sustancia disolvente alguna, razón por la cual, a efectos biológicos, resulta absolutamente inocuo. Es prácticamente inodoro durante el secado, dado que no contiene disolventes
- Las impurezas se eliminan fácilmente con agua
- Permite ahorrar un 25 % de tiempo y de energía, dado que para el secado es suficiente una temperatura de 150 °C

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Durol E Líquido endurecedor ecológico	1 l botella	52148

Durol/Durofluid

Líquido endurecedor

- Líquido endurecedor en frío para modelos de revestimiento
- Durol y Durofluid se utilizan en frío y penetran muy bien en la superficie de los modelos duplicados durante el proceso de endurecido; estos quedan duros y lisos
- Durol: la temperatura de secado recomendada para el modelo duplicado es 250 °C
- Durofluid: a fin de mejorar la adhesión de las piezas moldeadas en cera, los modelos de revestimiento duplicados con silicona pueden secarse durante aprox. 10 min a una temperatura aprox. de 70 °C – 100 °C. A continuación, se rocía spray para modelos Durofluid de manera uniforme sobre los modelos hasta formar una capa delgada

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
Durol Endurecedor por inmersión	1 l botella	52111
Durofluid Spray para modelos (1 botella con pulverizador)	100 ml pieza	52008

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

4

Modelar

Cera de preparación

para la técnica de prótesis removibles

- La cera de preparación se caracteriza por una extraordinaria ductilidad y se adapta a la perfección adhiriéndose firmemente al modelo maestro, lo cual permite prescindir de un adhesivo para cera
- La insuperable estabilidad de formas y la resistencia de los bordes de la cera de preparación aseguran, con un alto punto de solidificación de aprox. 70 °C, un procesamiento fiable con el gel de duplicado – hasta temperaturas de 55 °C
- Una vez concluido el duplicado, la fácil separación del modelo maestro complementa a la perfección sus propiedades de elaboración y fácil manipulación

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
Cera de preparación, color rojo, tamaño de lámina 17,5 x 8 cm		
0,5 mm	15 láminas	40036
0,6 mm	15 láminas	40037
0,7 mm	15 láminas	40038

Cera para rellenar socavaduras

adaptada para satisfacer los requisitos específicos de la técnica de esqueléticos

- Esta cera ha sido desarrollada para rellenar ángulos muertos, modelar escalones de gancho y aliviar las zonas decisivas del modelo
- La cera para rellenar socavaduras se desbasta y se corta fácilmente; gracias a su dureza, asegura reproducciones de los ganchos con formas estables y bordes afilados sobre el modelo de material de revestimiento
- Tanto la temperatura de escaldamiento de aprox. 90 °C, como la de solidificación de aprox. 68 °C y la de fusión de aprox. 80–85 °C, confieren a la cera una excelente fiabilidad y resistencia incluso al someterse a altas temperaturas durante el duplicado

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Cera para rellenar, color rosa	70 g lata	40032

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Cera para colado lisa

- Adaptación sencilla sin formar pliegues
- Adhesión firme al modelo de material de revestimiento, y calcinación sin residuos
- La notable transparencia de la cera facilita un reconocimiento preciso de las marcas constructivas trazadas sobre el modelo maestro, de modo que ya no es necesario rectificar el modelado, con el consiguiente ahorro de tiempo

Detalles del producto

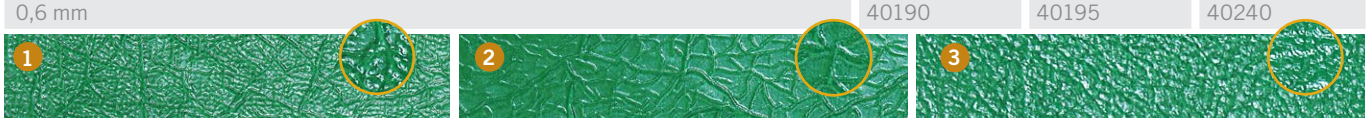
Formas de suministro	Contenido	REF
Cera para colado lisa, color verde, tamaño de la lámina 17,5 × 8 cm		
0,25 mm	15 láminas	40091
0,3 mm	15 láminas	40092
0,4 mm	15 láminas	40093
0,5 mm	15 láminas	40094
0,6 mm	15 láminas	40095

Cera para colado rugosa

- Cera de modelar para bases removibles superiores, de eficacia probada
- Se adapta con facilidad adhiriéndose firmemente al modelo de material de revestimiento sin necesidad de utilizar un adhesivo para cera
- La cera para colado rugosa se encuentra disponible con tres superficies diferentes –desde la fina hasta la gruesa–, permitiendo así configurar una superficie individualizada según las preferencias del técnico o el odontólogo
- La base de removibles presenta una rugosidad personalizada, la cual facilita la fijación de alimentos y reduce la sensación de cuerpo extraño en la lengua

Detalles del producto

Formas de suministro			Contenido
Cera para colado rugosa, color verde tamaño de la lámina 15 × 7,5 cm			15 láminas
	REF 1 gruesa graneada	REF 2 media graneada	REF 3 fina graneada
0,35 mm	40160	40192	40210
0,4 mm	40170	40193	40220
0,5 mm	40180	40194	40230
0,6 mm	40190	40195	40240



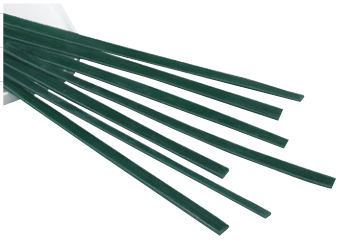
Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Surtido de varillas de cera

- Los perfiles de cera, de eficacia probada, facilitan el modelado individual para múltiples aplicaciones en el laboratorio dental
- Las varillas de cera de BEGO se manipulan fácilmente, no se doblan y se fijan bien al modelo de revestimiento
- La composición de la cera ha sido pensada para ofrecer una alta estabilidad interna y, por tanto, una protección efectiva contra deformaciones en la fase de adaptación

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
Surtido de varillas de cera, color verde, longitud 17 cm		
0,8 mm hilo terminal	30 g	40261
1,0 mm hilo terminal	40 g	40263
1,35 mm bebederos	50 g	40301
1,6 × 4,0 mm barra/máx. inf.	75 g	40421
2,0 × 4,0 mm barra/máx. inf.	85 g	40422
1,15 × 1,75 mm ganchos, ganchos continuos	50 g	40441
2,0 × 4,5 mm bandas de colado p. máx. sup. (bases pequeñas)	90 g	40462
2,0 × 6,5 mm bandas de colado máx. sup.	125 g	40461



Surtido de perfiles de cera

- El surtido de perfiles de cera de BEGO contiene, en un práctica caja, las formas utilizadas más frecuentemente para el modelado
- Cera de dureza media

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
Surtido de perfiles de cera, color verde, longitud 17 cm compuesto de:		40250
0,8 mm hilo terminal	6 g	
1,35 mm bebederos	10 g	
2,0 × 4,0 mm barra maxilar inferior	17 g	
2,0 × 6,5 mm bandas de colado maxilar	2 × 25 g	
1,15 × 1,75 mm ganchos, ganchos continuos	10 g	

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

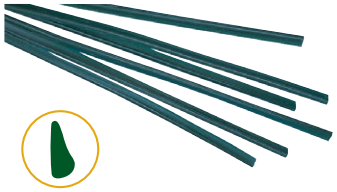
Perfil de barra transversal de cera, anatómico

para barras linguales en esqueléticos para maxilares inferiores

- La forma redondeada del canto superior y la configuración biselada en sentido lingual, junto con el perfil anatómico mandibular, gozan de un elevado grado de aceptación entre los pacientes
- **Consejo:** Por razones de profilaxis periodontal, se recomienda mantener una distancia de 4 mm entre el margen gingival y el borde superior de la barra al confeccionar bases de removibles inferiores

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Perfil de barra transversal de cera, anatómico, color verde, longitud 17 cm	15 piezas	40075



Kit de iniciación de cera para modelado

para la técnica de confección de esqueléticos

- El kit de iniciación de cera de modelado para la técnica de esqueléticos contiene las preformas de cera y los perfiles que con mayor frecuencia se usan, siendo perfecto para familiarizarse con el material o para laboratorios con baja actividad de técnica de esqueléticos
- Los perfiles de diferentes formas cubren prácticamente todas las indicaciones de la técnica de esqueléticos
- Con el kit de iniciación de cera de modelado podrá empezar de inmediato y modelar en el laboratorio prácticamente todos los trabajos que le encomienden
- Las ceras seleccionadas para el colado sobre modelo son flexibles pero de forma estable, pudiendo aplicarlas de manera sencilla y segura con la forma deseada en el modelo duplicado
- Los perfiles de gancho de cera ayudan a ahorrar tiempo durante el modelado; acortando o añadiendo pueden efectuarse fácilmente adaptaciones individuales de las piezas de cera

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Kit de iniciación de cera para modelado contenido: • Bote 5 g de cera para obturar socavaduras • 1× placa de cera de preparación rosa • 1× placa de cera de colado lisa • 1× 1 placa de cera de colado rugosa media • 2× ganchos de cera • 2× retenciones maxilar sup. • 2× retenciones maxilar inf. • 2× perfiles de barra anatómicos • 2× tiras de colado planas, 4,5/6,5 mm respectivamente • 2× hilos de cera Ø 4 mm • 2× hilos de cera Ø 0,8 mm	1 pieza	40251

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

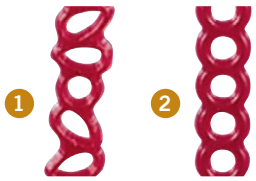
Retenciones de cera

para esqueléticos en maxilares inferiores

- Idóneas para una fijación segura de las sillas de resina en esqueléticos inferiores

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
Color rojo, longitud 17 cm		
1 Retenciones perforadas de cera	15 piezas	40620
Retenciones perforadas de cera (caja lab.)	150 piezas	40630
2 Retenciones con perforación circular de cera	15 piezas	40051
Retenciones con perforación circular de cera (caja lab.)	150 piezas	40052



Retenciones de cera en forma de malla

para esqueléticos en maxilares superiores

1 Retenciones de cera en forma de malla, para conformar retenciones en prótesis parciales y totales de manera segura y efectiva. Crean una unión segura de la resina con la placa del removible. Las retenciones en malla de grandes dimensiones permiten ahorrar gran cantidad de material

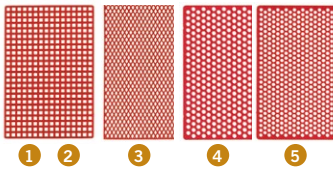
2 igual que 1 pero provista de una placa de mayor tamaño

3 Retenciones de cera en forma de malla diagonal, para conformar las retenciones en prótesis parciales. Esta forma particularmente eficiente crea una unión segura de la resina con la prótesis

4 + 5 Retenciones perforadas de cera en forma de malla, indicadas como retenciones para prótesis parciales removibles superiores y para reforzar prótesis totales superiores de resina

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
Retenciones de cera en forma de malla, color rojo		
1 60 × 42 mm	25 piezas	40060
2 100 × 100 mm	10 piezas	40062
3 75 × 150 mm	10 piezas	40061
4 para prótesis parcial colado sobre modelo para maxilar superior	20 piezas	40066
5 sobre modelo para maxilar superior, 70 × 70 mm	20 piezas	40039



Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

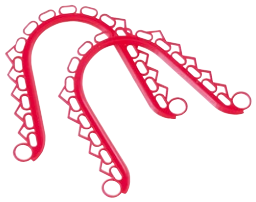
Barras terminales de cera

con retenciones

- Ahorro de tiempo en el modelado de sillas grandes en los esqueléticos del maxilar superior
- Especialmente ventajoso porque se puede dar la foma deseada a las barras marginales con facilidad modificando su tamaño recortando las puntas de las retenciones
- Como la cera es muy flexible se puede aplicar de forma fácil y segura en el modelo duplicado en la forma deseada

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Barras terminales de cera, color rojo, longitud 17 cm	25 piezas	40025



Perfiles para gancho de cera

para molares y premolares – semi-duros, de formas estables

- La sección transversal en forma de media gota evita la fijación de residuos alimenticios en los molares y premolares y refuerza la estabilidad en toda la extensión del gancho
- Gracias al estrecho recorrido del gancho, goza de muy buena aceptación entre los pacientes
- Los perfiles de gancho de cera de BEGO se configuran fácilmente, no se comban y se fijan de forma sencilla y segura al modelo de material de revestimiento
- Los perfiles de gancho de cera ayudan a ahorrar tiempo en el modelado; acortando o añadiendo pueden efectuarse fácilmente adaptaciones individuales de las piezas de cera

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Perfiles para gancho de cera, color verde (280 ganchos)	10 planchas	40020

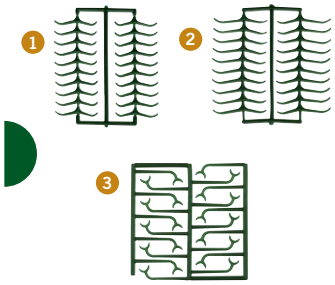
Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Preformas de cera / perfil para gancho de cera

- Estos perfiles de gancho preformados facilitan el modelado y ayudan a ahorrar tiempo
- La configuración de los perfiles permite múltiples variaciones mediante la individualización de la forma de cera

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
Preformas de cera / perfil para gancho de cera, color verde (200 ganchos)		
1 para premolares	10 planchas	40021
2 para molares	10 planchas	40022
3 para ganchos Bonyhard	10 planchas	40024



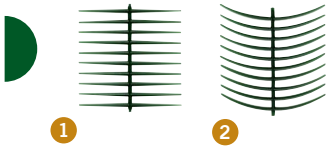
Preformas de cera

perfil para gancho anular

- Finos perfiles de gancho para molares
- Los perfiles de gancho anular de BEGO simplifican el modelado de los brazos de gancho largos; acortando o añadiendo pueden efectuarse modificaciones individuales de las formas del gancho

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
Preformas para ganchos anulares, color verde		
1 rectas	10 planchas	40029
2 curvadas	10 planchas	40023



Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Hilo de cera

para bebederos

- Los hilos de cera BEGO ofrecen unas óptimas propiedades de adaptación, así como una calcinación sin residuos. Esto permite elaborar construcciones coladas sin tensiones, así como aplicar cerámica inyectada
- La composición de la cera proporciona una alta estabilidad interna y aporta una protección eficaz contra deformaciones al doblar los bebederos
- El hilo de cera permite ahorrar material, dado que se puede cortar la porción realmente requerida en cada caso
- El envoltorio lleva una abertura lateral para facilitar el suministro de hilo de cera directamente de la caja y, de este modo, protegerlo contra impurezas y deformaciones accidentales

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
Hilo de cera, semidura, color verde		
Ø 2,5 mm, aprox. 50 m	250 g rollo	40085
Ø 3,0 mm, aprox. 36 m	250 g rollo	40086
Ø 3,5 mm, aprox. 28 m	250 g rollo	40087
Ø 4,0 mm, aprox. 21 m	250 g rollo	40088
Ø 5,0 mm, aprox. 17 m	250 g rollo	40089

Sticks plásticos y sticks plásticos huecos

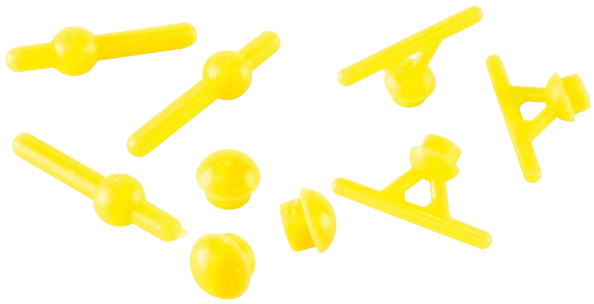
para los bebederos

- Los sticks de plástico o los sticks de plástico huecos se utilizan como depósito de aleación fundida en la técnica de colado mediante bebederos
- Estabilizan los modelados de cera al retirarlos del modelo maestro, pueden moldearse fácilmente con la ayuda de una llama y se calcinan sin dejar residuos
- Los sticks huecos se utilizan en la técnica metalo-cerámica para aleaciones no nobles o con una proporción reducida de metal noble, particularmente en grandes estructuras de varias piezas

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
Sticks, longitud 17 cm, Ø 2,5 mm ● (Querschnitt 1:1)	40 piezas	52590
Sticks huecos, longitud 16,5 cm, Ø 5 mm ◎ (diámetro 1:1)	12 piezas	52595

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.



Sistema Rapid-Wax

compatible con el sistema Rapid-Ringless

- Ahorro de tiempo frente a la técnica de fijación individual de los bebederos al modelado
- Posición y dimensión fiables, para obtener resultados de colado óptimos
- Las transiciones seguras de los bebederos propician unas propiedades de fluidez de la aleación excelentes
- Cera de modelado de combustión sin residuos

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
Bebedero con reserva		
Ø 2,0 mm	250 piezas	40654
Ø 2,5 mm	250 piezas	40655
Ø 3,2 mm	250 piezas	40656
Ø 5,0 mm con barras distribuidoras	100 piezas	40652
Ø 5,0 mm con barras distribuidoras	250 piezas	40653
Botón de cera-tapón del embudo, o para la Sistema Rapid-Rigless	100 piezas	40657

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Cera oclusal

- Perfecta para modelados funcionales y estéticos de las superficies oclusales: la cera oclusal de BEGO está disponible en dos tonos pastel que contribuyen a la conformación de las superficies oclusales. El uso de los tonos va en función de las preferencias individuales. Los tonos pastel claros, como los de las ceras oclusales de BEGO tienen la ventaja de aportar un fuerte contraste óptico del relieve de la superficie oclusal modelado con cera, lo que contribuye a la finalidad de los conceptos oclusales.
- Para el modelado de superficies oclusales se requiere una gran dureza, a fin de que no se produzca una compresión no deseada del maxilar superior e inferior en los puntos de contacto
- La cera oclusal de BEGO es muy dúctil gracias a su elevada tensión superficial. Las gotas de cera se solidifican en forma esférica, lo que permite conformar hasta las superficies oclusales más finas.
- Las ceras oclusales de BEGO no toman color y no se pegan, presentan excelentes propiedades de fresado y cumplen todos los requisitos de la técnica dental de alta calidad
- Punto de solidificación: aprox. 59 °C

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
Cera oclusal, color gris	70 g lata	40114
Cera oclusal, color dentina	70 g lata	40118

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Cera para coronas

- Con una formulación de cera dura y semidura en los colores azul, azul oscuro, gris y dentina, pueden modelarse óptimamente todo tipo de coronas
- Las caracterizaciones constructivas individuales y las preferencias cromáticas se pueden implementar fácilmente gracias a los tres tonos disponibles
- El equilibrado comportamiento de contracción de las ceras de BEGO para puentes y coronas está reducido al mínimo gracias a la utilización de materias primas de alta calidad y a una perfecta gestión de la producción
- La cera para coronas de BEGO es idónea para trabajar con llama abierta, así como para el procesado con cuchillas eléctricas para cera
- Ambas variantes de cera (semidura/dura) destacan por sus óptimas propiedades de raspado y su corto tiempo de solidificación, por lo que resultan muy rápidas de aplicar
- La cera para coronas de BEGO también puede emplearse para inlays, gracias a sus buenas propiedades de procesamiento
- El punto de solidificación de la cera para coronas se sitúa en torno a los 61 °C y, la de la cera semidura, en torno a los 60 °C

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
dura: color azul	70 g lata	40111
dura: color gris	70 g lata	40145
dura: color dentina	70 g lata	40146
semidura: color azul oscuro	70 g lata	40115
semidura: color gris	70 g lata	40147
semidura: color dentina	70 g lata	40148

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Cera para fresado

- Las ceras para fresado BEGO, verde y gris, están indicadas específicamente a los requisitos particulares del mecanizado.
- La óptima dureza de las ceras impide la adhesión de virutas al modelado y el atascamiento de la fresadora, manteniendo siempre despejado el campo de visión sobre la superficie correspondiente
- La cera para fresado gris ofrece, además, la máxima opacidad posible y, por tanto, optimiza la exploración visual de las superficies y los contornos fresados
- Debido a su dureza y sus excelentes propiedades de fresado, también es perfectamente idónea para construcciones de barra, entre otros, retenidas sobre implantes
- La temperatura de solidificación de ambas variantes de cera para fresado se ha ajustado en 62 °C aproximadamente
- **Consejo:** Propiedades de fresado óptimas con una velocidad entre 2.500 y 5.000 rpm (en función de la geometría de corte y del diámetro de la fresa)

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
Cera para fresado duro, color verde	70 g lata	40113
Cera para fresado extraduro, color gris	70 g lata	40119

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Cera cervical

- La cera cervical de BEGO en color berenjena para el borde cervical es una cera especial con un módulo de elasticidad muy reducido, sometida a requisitos de procesamiento especialmente elevados
- La cera cervical de BEGO no presenta en absoluto tensiones después del modelado, por lo que resulta idónea para conformar los detalles en los bordes cervicales de las coronas, en las partes que requieren mayor precisión y como cera de base en los inlays
- La cera cervical tiene una combustión totalmente sin residuos y, por ello, también es apta para la técnica de prensado de la cerámica
- Gracias a su composición adaptada con precisión y al exhaustivo control de las propiedades de todas las materias primas, la cera cervical presenta tan solo una ínfima contracción tras la aplicación de las distintas capas
- La cera cervical de BEGO posee un límite elástico muy reducido, por lo que las únicas deformaciones que se producen son plásticas, permitiendo un modelado finísimo y seguro hasta el límite de la preparación
- Punto de solidificación: aprox. 62 °C

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
Cera cervical, color berenjena	70 g lata	40112

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

ScanWax/ScanBlock

- Cad vez más, en la técnica dental CAD/CAM se escanean modelados de cera
- Las cera de opacidad alta impiden los efectos de translucidez y facilitan un registro inmejorable de los datos
- Para fabricar reconstrucciones protéticas exactas mediante la tecnología CAD/CAM se requiere una elevada densidad de datos
- Dada su alta opacidad y dureza, la cera ScanBlock de BEGO también es perfectamente idónea para el modelado en la técnica de fresado, así como para el modelado de coronas y puentes
- La temperatura de solidificación de las dos ceras es 62 °C
- En la técnica CAD/CAM, se utiliza cera de opacidad muy alta para obturar cavidades pequeñas en el muñón de yeso
- Los efectos de translucidez provocan la pérdida de datos en el escaneado
- ScanBlock asegura la densidad de datos incluso con capas de cera delgadas
- La temperatura de solidificación de las dos ceras es 62 °C

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
ScanWax, color dentina	70 g lata	40151
ScanBlock, color azul cielo	70 g lata	40152

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Cera para inmersión

1 **Cera para inmersión**
2 **Cera para inmersión – duro-elástica**
1 Idónea para confeccionar cofias de cera en la técnica de coronas y puentes. Temperatura de trabajo 70 – 75 °C
1 Temperatura de trabajo de la cera de inmersión verde: de 70 °C a 75 °C
2 Temperatura de trabajo de la cera de inmersión roja dura y elástica: aprox. 95 °C

2 La cera de inmersión roja de BEGO, dura y elástica, garantiza una calidad patente y reproducible en las cofias; la constancia de la viscosidad se mantiene invariable también cuando la temperatura de servicio se prolonga durante más tiempo, permitiendo así controlar con precisión el grosor de la cofia; contiene únicamente componentes orgánicos

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
1 Cera para inmersión, color verde	150 g caja	40009
2 Cera para inmersión duro-elástica, color rojo	70 g lata	40155

Rapidi

Bisturí

- Bisturí Rapidi, perfectamente idóneo para cortar, repasar y modelar
- Fácil cambio de las hojas

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Bisturí Rapidi	1 pieza	52270
Hojas de repuesto Rapidi	40 piezas	52280

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Isocera

Separador para la técnica de coronas y puentes

- Isocera aísla con suma eficacia la cera del modelo de yeso
- Aísla muñones de yeso a la perfección mientras se elaboran cofias por inmersión en cera

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Isocera	200 ml botella	52705

Aurofilm

Agente reductor de tensiones para aplicar sobre la cera antes del revestido y sobre moldes de silicona antes del llenado

- Confiable producto para utilizar sobre la cera previamente al revestido en la técnica de esqueléticos, coronas y puentes
- Anula el efecto repelente al agua de los patrones modelados en cera, creando así las condiciones ideales para la obtención de superficies lisas en el colado
- Aurofilm también se utiliza con éxito en la técnica de duplicado con silicona para reducir las tensiones superficialestzt

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Aurofilm	1 l botella	52015
Aurofilm (botella con pulverizador – para rellenar)	100 ml botella	52019

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Sistema Adapta

- Confección sencilla y rápida de los casquillos de las coronas mediante obleas de plástico
- Sistema económico, de eficacia probada desde hace muchos años, con láminas embutidas plásticas especiales
- El grosor mínimo uniforme del casquillo asegura una gran estabilidad de las coronas
- Perfecto para la técnica de corona doble: el casquillo Adapta, recubierta de cera para fresado, aporta una protección efectiva contra un fresado accidental
- El sistema utiliza una delgada lámina espaciadora de 0,1 mm, la cual crea el espacio libre definido que necesita el material de cementado

Detalles del producto

Formas de suministro	REF
Sistema de láminas termoplásticas Adapta, completo formado por: • 1 recipiente de conformación con masilla Adapta • 1 envase de recambio de masilla Adapta • 1 portaláminas • 100 unidades de lámina Adapta de 0,6 mm en dispensador de láminas • 1 envase con 100 unidades de lámina Adapta de 0,6 mm • 200 unidades de lámina Adapta de 0,1 mm rojas en dispensador de láminas	20500
Sistema de láminas termoplásticas Adapta Surtido inicial formado por: • 1 recipiente de conformación con masilla Adapta • 1 portaláminas • 50 láminas Adapta de 0,6 mm • 50 láminas mantenedoras de espacio de 0,1 mm	20520

Accesorios	Contenido	REF
Masilla Adapta (1 envase de reposición)	1 caja	20503
Envase de conformación	1 pieza	20504
Portaláminas Adapta	1 pieza	20510
Dispensador de láminas Adapta incl. 100 x 0,6 mm	100 piezas	20519
Dispensador de láminas Adapta incl. 200 x 0,1 mm	200 piezas	20521
Láminas mantenedoras de espacio Adapta, 0,1 mm, transparentes	200 piezas	20517
Láminas mantenedoras de espacio Adapta, 0,1 mm, rojas	200 piezas	20502
Láminas Adapta de 0,6 mm, transparentes	100 piezas	20501

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

5

Revestir

WiroFine

Material de revestimiento universal, para todo tipo de aplicaciones en prótesis combinadas y esqueléticos, para duplicados con gelatina o silicona

- El revestimiento, de calentamiento rápido o convencional hasta 1050 °C con unos inmejorables valores de expansión, ofrece la flexibilidad que requiere el moderno laboratorio dental
- Precalentamiento rápido hasta 1000 °C: Temperatura inicial = temperatura final, lo cual supone un ahorro de tiempo de 20–30 % en comparación con materiales de revestimiento que han de calentarse a partir de los 600 °C
- Las insuperables propiedades de fluidez permiten reproducir con precisión hasta el más mínimo detalle, de modo que el técnico puede trabajar con tranquilidad y seguridad
- La precisión de los modelos duplicados, con bordes muy resistentes, proporciona unos resultados de ajuste óptimos sin necesidad de repasado, con el consiguiente ahorro de tiempo, y resultan perfectos para trabajos combinados
- Para todas las formas de mufla y todas las geometrías: compatible con todos los sistemas, perfecto para un procesamiento seguro y efectivo
- Excelentes propiedades de desmuflado: mínima reacción de la aleación con el material de revestimiento. Las ventajas para usted: ahorro de tiempo y utilización económica de materiales de arenado
- Libertad para escoger la técnica de duplicado
  - En caso de utilizarse con duplicados de gel, las superficies de los modelos presentan una gran calidad y permiten un trabajo económico
  - Si se combina con duplicados de silicona (p. ej., Wirosil®), se alcanza la maxima precisión y se ahorra tiempo
- El control seguro de la expansión con el líquido especial BegoSol® K* permite obtener resultados con un ajuste excelente

Detalles del producto

Datos físicos	
Líquido de mezcla	BegoSol® K / opcional BegoSol®**
Tiempo de elaboración a 20 °C	aprox. 3 minutos 30 segundos
Conservación en la bolsa sin abrir	24 meses

Valores nominales del material según DIN EN ISO 15912	
Inicio de la solidificación (tiempo Vicat)	6 minutos
Resistencia a la presión	11 MPa
Expansión térmica lineal	0,8 %
Fluidez	aprox. 140 mm

Formas de suministro	Contenido	REF
WiroFine, 45 bolsitas de 400 g	18 kg caja	54345
WiroFine, 15 bolsitas de 400 g	6 kg caja	54344
WiroFine, 30 bolsitas de 200 g	6 kg caja	54348
Los envases no contienen líquido de mezcla.		

Accesorios		
BegoSol® K Líquido de mezcla	1 l botella	51120
BegoSol® K Líquido de mezcla	5 l bidón	51121
BegoSol® Líquido de mezcla	1 l botella	51090
BegoSol® Líquido de mezcla	5 l bidón	51091

DIN EN ISO 15912

* BegoSol® K es sensible a las heladas · ** BegoSol® (protegido contra heladas) sólo es adecuado para el precalentamiento convencional

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Wiroplus® S

Material de revestimiento deprecisión para la técnica de esqueléticos y prótesis combinadas para duplicado con silicona

- Los tiempos de trabajo prolongados permiten cubrir perfectamente hasta los más mínimos detalles, con el consiguiente aumento de la seguridad al procesar el material
- La elevada resistencia de los bordes permite obtener modelados fiables y exactos
- Las superficies muy lisas de los modelos duplicados y de los objetos de colado se imponen con un ajuste excelente y reducen al mínimo el trabajo de repasado requerido
- Los parámetros de expansión perfectamente armonizados agregan a un ajuste reproducible, una notable reducción del trabajo requerido, particularmente en superficies fresadas
- Las excelentes propiedades de desmuflado permiten ahorrar tiempo y material
- El control seguro de la expansión con el líquido de mezcla BegoSol®* proporciona unos resultados de ajuste excelentes

Detalles del producto

Datos físicos		
Líquido de mezcla	BegoSol®	
Tiempo de elaboración a 20 °C	aprox. 4 minutos	
Conservación en la bolsa sin abrir	24 meses	

Valores nominales del material según DIN EN ISO 15912		
Inicio de la solidificación (tiempo Vicat)	5 minutos 30 segundos	
Resistencia a la presión	18 MPa	
Expansión térmica lineal	1,2 %	
Fluidez	aprox. 130 mm	

Formas de suministro	Contenido	REF
Wiroplus® S, 45 bolsitas de 400 g	18 kg caja	50248
Wiroplus® S, 30 bolsitas de 200 g	6 kg caja	54353
Los envases no contienen líquido de mezcla.		

Accesorios		
BegoSol® Líquido de mezcla	1 l botella	51090
BegoSol® Líquido de mezcla	5 l bidón	51091

DIN EN ISO 15912

* Protección contra heladas hasta –10 °C

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

WiroFast

Material de revestimiento para colado sobre modelo y calentamiento rápido

- El material de revestimiento para colado sobre modelo WiroFast, aglomerado con fosfato, ha sido desarrollado específicamente para combinar unas características perfectas para duplicado con gel y unas óptimas propiedades de calentamiento rápido
- La introducción de la mufla directamente en el horno precalentado a 900 °C sólo 10 minutos después de la puesta en revestimiento supone un importante ahorro de tiempo en el proceso de calentamiento
- Las óptimas propiedades de duplicado con gel permiten obtener una superficie sumamente lisa del modelo: también puede duplicarse con silicona
- Las excelentes propiedades de fluidez permiten trabajar de forma relajada incluso en las partes más delicadas del modelo
- Unas propiedades de desenmuflado óptimas acortan el tiempo de desenmuflado y reducen la cantidad necesaria de material de arenado
- El resultado del colado destaca por un ajuste excelente y una superficie lisa, lo cual minimiza el tiempo requerido para adaptar el objeto de colado
- La posibilidad de escoger entre el calentamiento rápido o el convencional aporta al laboratorio dental la versatilidad requerida para la actividad diaria
- BegoSol®*, utilizado como líquido de mezcla, asegura un procesamiento económico durante todo el año

Detalles del producto

Datos físicos	
Líquido de mezcla	BegoSol®
Tiempo de elaboración a 20 °C	aprox. 3 minutos
Conservación en la bolsa sin abrir	24 meses

Valores nominales del material según DIN EN ISO 15912	
Inicio de la solidificación (tiempo Vicat)	aprox. 5 minutos
Resistencia a la presión (después de 2 horas)	aprox. 11,9 MPa
Expansión térmica lineal	aprox. 0,8 %
Fluidez	aprox 141 mm

Formas de suministro	**Contenido**	**REF**
WiroFast, 45 bolsitas de 400 g	18 kg caja	54834
Los envases no contienen líquido de mezcla.		

Accesorios		
BegoSol® Líquido de mezcla	1 l botella	51090
BegoSol® Líquido de mezcla	5 l bidón	51091

DIN EN ISO 15912

* Protección contra heladas hasta –10 °C

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Wirovest®

Material de revestimiento para la técnica de esqueléticos

- Clásico material de revestimiento para esqueléticos cohesionados con fosfato, particularmente efectivo en la técnica de duplicado con gel
- Expansión elevada para un ajuste de precisión y tiempos de repasado reducidos
- Las superficies lisas de los modelos facilitan el modelado, al tiempo que aseguran resultados de colado igualmente lisos
- Mezclado con agua (al recubrir el cilindro de colado), Wirovest® presenta una notable disminución de la dureza para facilitar el desmuflado, reduciendo así los costes y el tiempo requerido
- El líquido de mezcla BegoSol®* asegura la disponibilidad durante todo el año

Detalles del producto

Datos físicos	
Líquido de mezcla	BegoSol®
Tiempo de elaboración a 20 °C	aprox. 3 minutos
Conservación en la bolsa sin abrir	24 meses

Valores nominales del material según DIN EN ISO 15912	
Inicio de la solidificación (tiempo Vicat)	5 minutos
Resistencia a la presión	15 MPa
Expansión térmica lineal	1,15 %
Fluidez	aprox. 115 mm

Formas de suministro	Contenido	REF
Wirovest®, 45 bolsitas de 400 g	18 kg caja	51046
Wirovest®, 15 bolsitas de 400 g	6 kg caja	51057
Los envases no contienen líquido de mezcla.		

Accesorios		
BegoSol® Líquido de mezcla	1 l botella	51090
BegoSol® Líquido de mezcla	5 l bidón	51091

DIN EN ISO 15912

* Protección contra heladas hasta –10 °C

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Wirovest® plus

La optimización continua del material de revestimiento para técnica de esqueléticos Wirovest®

- Wirovest®plus se impone con un tiempo de trabajo prolongado, así como por la aplicación universal para duplicados en todos los campos de aplicación imaginables
- Wirovest®plus es un material de revestimiento para técnica de esqueléticos, que destaca por ofrecer una excelente precisión de ajuste con los más diversos procedimientos de duplicado y parámetros de elaboración
- El prolongado tiempo de trabajo permite confeccionar varios modelos y muflas en un solo paso operativo, con el consiguiente ahorro de tiempo
- Las superficies muy lisas aseguran resultados del colado igualmente lisos
- La precisión de los modelos duplicados, con bordes muy resistentes, facilita el modelado y proporciona objetos de colado con un óptimo ajuste sin necesidad de repasado, permitiendo así ahorrar tiempo
- Las buenas propiedades de desmuflado facilitan la extracción fuera de la mufla, así como la limpieza de los objetos de colado
- Idóneo para el colado convencional de estructuras CAD/Cast® mediante trazador gráfico
- Líquido de mezcla BegoSol®* para el control fiable de la expansión

Detalles del producto

Datos físicos	
Líquido de mezcla	BegoSol®
Tiempo de elaboración a 20 °C	3 minutos 15 segundos
Conservación en la bolsa sin abrir	24 meses

Valores nominales del material según DIN EN ISO 15912	
Inicio de la solidificación (tiempo Vicat)	aprox. 6 minutos
Resistencia a la presión	15 MPa
Expansión térmica lineal	1,15 %
Fluidez	aprox. 120 mm

Formas de suministro	**Contenido**	**REF**
Wirovest® plus, 45 bolsitas de 400 g	18 kg caja	54821
Los envases no contienen líquido de mezcla.		

Accesorios		
BegoSol® Líquido de mezcla	1 l botella	51090
BegoSol® Líquido de mezcla	5 l bidón	51091

DIN EN ISO 15912

* Protección contra heladas hasta –10 °C

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Bellavest® SH

Shock-Heat – Material de revestimiento para colado de precisión, de calentamiento rápido o convencional, para coronas y puentes y para cerámica inyectada o sobreinyectada

- El material de revestimiento de precisión para coronas y puentes Bellavest® SH destaca por su aplicación universal y flexibilidad
- Resulta posible coordinar cómodamente los tiempos, puesto que Bellavest® SH puede precalentarse tanto con el procedimiento rápido a partir de una temperatura inicial de 900 °C como de modo convencional
- El material de revestimiento para colado de precisión, cohesionado con fosfato, ofrece una manipulación fiable e inequívoca, combinada con unos óptimos parámetros de elaboración
- El proceso de trabajo sencillo con el líquido de mezcla especial BegoSol® HE* aporta un máximo de flexibilidad en aplicaciones sólo con un líquido
- El control exacto de la expansión y su consistencia fina y cremosa consiguen un trabajo seguro y una calidad reproducible en un amplio campo de aplicaciones, desde la cerámica inyectada hasta las coronas telescópicas de aleaciones sin metales nobles
- El tiempo de elaboración prolongado, de aprox. 5 minutos, ofrece al usuario un trabajo seguro
- Las superficies de colado sumamente lisas facilitan un buen ajuste, así como un ahorro de tiempo al minimizar los tiempos de elaboración
- Fraguado con bordes muy resistentes y, al mismo tiempo, facil des-muflado, con el consiguiente ahorro de tiempo y utilizacion economica de materiales de arenado para el usuario

Detalles del producto

Datos físicos		
Líquido de mezcla	BegoSol® HE	
Tiempo de elaboración a 20 °C	aprox. 4,5–5 minutos	
Conservación en la bolsa sin abrir	24 meses	

Valores nominales del material según DIN EN ISO 15912		
Inicio de la solidificación (tiempo Vicat)	aprox. 10 minutos	
Resistencia a la presión (después de 2 horas)	4,2–5,1 MPa	
Expansión térmica lineal	0,85 %	
Fluidez	aprox. 140 - 145 mm	

Formas de suministro	Contenido	REF
Bellavest® SH, 80 bolsitas de 160 g	12,8 kg caja	54252
Bellavest® SH, 30 bolsitas de 160 g	4,8 kg caja	54247
Bellavest® SH, 144 bolsitas de 90 g	12,96 kg caja	54257
Bellavest® SH, 50 bolsitas de 100 g	5 kg caja	70060
Los envases no contienen líquido de mezcla.		

Accesorios		
BegoSol® HE Líquido de mezcla	1 l botella	51095
BegoSol® HE Líquido de mezcla	5 l bidón	51096

DIN EN ISO 15912

* BegoSol® HE es sensible a las heladas

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Bellavest® DR

Material de revestimiento para colado de precisión, para calentamiento rápido o convencional, con poca formación de polvo, apto para la técnica de coronas y puentes

- El nuevo material de revestimiento de precisión para coronas y puentes Bellavest® DR destaca por una disminución sustancial de la formación de polvo (hasta el 80 %) durante el procesado y, de este modo, contribuye a una reducción al mínimo de las partículas tóxicas de cuarzo y cristobalita en la actividad diaria del laboratorio
- Bellavest® DR puede calentarse de modo convencional o con el procedimiento rápido a partir de una temperatura inicial de 900 °C y supone un importante ahorro de tiempo en el proceso de calentamiento
- Bellavest® DR ha sido desarrollado sobre la base de materiales de revestimiento Bellavest de eficacia probada y, en consecuencia, ofrece una manipulación fiable e inequívoca, combinada con unos óptimos parámetros de elaboración
- Bellavest® DR es un material de revestimiento de precisión aglomerado con fosfato, con un tiempo de trabajo prolongado, de 5 minutos, que se traduce en un procesamiento seguro y relajado
- El control preciso de la expansión y la consistencia fina cremosa permiten conformar superficies de colado lisas y asegurar unos resultados de ajuste constantes y excelentes
- El procesamiento sencillo con el líquido de mezcla especial Bego-Sol® HE* ofrece un máximo de flexibilidad en aplicaciones sólo con un líquido
- Bellavest® DR presenta un fraguado con bordes muy resistentes y, al mismo tiempo, fácil desmuflado, con el consiguiente ahorro de tiempo y utilización económica de materiales de arenado para el técnico

Detalles del producto

Datos físicos	
Líquido de mezcla	BegoSol® HE
Tiempo de elaboración a 20 °C	aprox. 5 minutos
Conservación en la bolsa sin abrir	24 meses

Coeficientes de los materiales según DIN EN ISO 15912	
Comienzo del fraguado (tiempo Vicat)	aprox. 10 minutos
Resistencia a la compresión	aprox. 5 MPa
Expansión térmica lineal	aprox. 1,1 %
Fluidez	aprox. 135 - 140 mm

Formas de suministro	**Contenido**	**REF**
Bellavest® DR, 80 bolsitas de 160 g	12,8 kg caja	54861
Bellavest® DR, 30 bolsitas de 160 g	4,8 kg caja	54862
Los envases no contienen líquido de mezcla.		

Accesorios		
BegoSol® HE Líquido de mezcla	1 l botella	51095
BegoSol® HE Líquido de mezcla	5 l bidón	51096

DIN EN ISO 15912

* BegoSol® HE es sensible a las heladas

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

BellaStar XL

Material de revestimiento de calidad superior, para coronas y puentes

- Material de granulometría muy fina, con excelente ajuste
- Es perfecto para aleaciones con metales nobles, si bien también es idóneo para muchas indicaciones con aleaciones no nobles
- BellaStar XL es apto para calentamiento rápido o convencional, pudiendo la temperatura inicial ser idéntica a la temperatura final
- La consistencia fluida y cremosa del producto, unida a unas óptimas propiedades de fluidez, permiten cubrir sin dificultad hasta los más mínimos detalles del modelado
- Las materias primas de fina granulometría proporcionan superficies de colado sumamente lisas y precisas
- La mufla de colado puede elaborarse con cilindro rígido o sin cilindro, pudiéndose elegir libremente los tamaños de mufla
- Las excelentes propiedades de desmuflado facilitan la eliminación del material de revestimiento, permitiendo pues ahorrar tiempo
- BellaStar XL es sinónimo de flexibilidad, procesamiento seguro y relajado y precisión extraordinaria
- El control seguro de la expansión con el líquido especial Bego-Sol® K* proporciona unos resultados de ajuste óptimos

Detalles del producto

Datos físicos	
Líquido de mezcla	BegoSol® K
Tiempo de elaboración a 20 °C	aprox. 3 minutos 30 segundos
Conservación en la bolsa sin abrir	24 meses

Coeficientes de los materiales según DIN EN ISO 15912	
Comienzo del fraguado (tiempo Vicat)	7 minutos 30 segundos
Resistencia a la compresión	5,5 MPa
Expansión térmica lineal	1,1 %
Fluidez	aprox. 135 mm

Formas de suministro	**Contenido**	**REF**
BellaStar XL, 80 bolsitas de 160 g	12,8 kg caja	54362
BellaStar XL, 30 bolsitas de 160 g	4,8 kg caja	54361
Los envases no contienen líquido de mezcla.		

Accesorios		
BegoSol® K Líquido de mezcla	1 l botella	51120
BegoSol® K Líquido de mezcla	5 l bidón	51121

DIN EN ISO 15912

* BegoSol® K es sensible a las heladas

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Bellavest® T

Material de revestimiento para colado de precisión, para la técnica de coronas y puentes

- Para aleaciones de metales preciosos y no preciosos
- Material de revestimiento estándar, de eficacia probada en todo el mundo, con elevada fiabilidad en precisión de ajuste y procesamiento
- Bellavest® T es apto exclusivamente para precalentamiento convencional
- Consistencia cremosa para resultados de colado lisos con reproducción exacta de detalles
- Tiempo de trabajo de 5 minutos para una puesta en revestimiento segura y relajada
- BegoSol® asegura un control fiable de la expansión; como producto alternativo, BegoSol® HE* ofrece valores de expansión superiores
- Bellavest® T es sinónimo de una manipulación fácil e inequívoca desde hace muchos años, aunando fiabilidad para unos resultados perfectos y una gran rentabilidad

5

Detalles del producto

Datos físicos		
Líquido de mezcla	BegoSol® o BegoSol® HE	
Tiempo de elaboración a 20 °C	aprox. 5 minutos	
Conservación en la bolsa sin abrir	24 meses	

Valores nominales del material según DIN EN ISO 15912		
Inicio de la solidificación (tiempo Vicat)	9 minutos 30 segundos	
Resistencia a la presión	10 MPa	
Expansión térmica lineal	1,2 %	
Fluidez	aprox. 125 mm	

Formas de suministro	**Contenido**	**REF**
Bellavest® T, 80 bolsitas de 160 g	12,8 kg caja	54202
Bellavest® T, 30 bolsitas de 160 g	4,8 kg caja	54201
Bellavest® T, 144 bolsitas de 90 g	12,96 kg caja	54213
Los envases no contienen líquido de mezcla.		

Accesorios		
BegoSol® Líquido de mezcla	1 l botella	51090
BegoSol® Líquido de mezcla	5 l bidón	51091
BegoSol® HE Líquido de mezcla	1 l botella	51095
BegoSol® HE Líquido de mezcla	5 l bidón	51096

DIN EN ISO 15912

* Producto alternativo para valores de expansión superiores: líquido de mezcla BegoSol® HE. BegoSol® HE es sensible a las heladas.

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Bellasun

Material de revestimiento para coronas y puentes, para precalentamiento convencional

- Bellasun se caracteriza por un procesamiento fiable, su precisión de ajuste y un tiempo de elaboración muy prolongado: al menos 3 minutos con una temperatura ambiente de 30 °C
- Las excelentes propiedades de fluidez con un tiempo de trabajo prolongado se traducen en una puesta en revestimiento fiable y relajada para todas las aplicaciones de coronas y puentes
- BegoSol®* proporciona un control de la expansión reproducible y asegura un excelente ajuste con aleaciones nobles y no nobles
- La aplicación universal de todas las formas y todos los tamaños de mufla se unen a una escasa dureza de desmuflado para ofrecer unas excelentes propiedades de elaboración
- Bellasun es un ejemplo insuperable de calidad única, incluso cuando las temperaturas de elaboración son desfavorables

Detalles del producto

Datos físicos	
Líquido de mezcla	BegoSol®
Tiempo de elaboración a 20 °C	aprox. 7 minutos
Tiempo de elaboración a 30 °C	aprox. 4 minutos
Conservación en la bolsa sin abrir	24 meses

Valores nominales del material según DIN EN ISO 15912	
Inicio de la solidificación (tiempo Vicat)	13 minutos
Resistencia a la presión	7,5 MPa
Expansión térmica lineal	1,36 %
Fluidez	aprox. 155 mm

Formas de suministro	**Contenido**	**REF**
Bellasun 80 bolsitas de 160 g	12,8 kg caja	54270
Los envases no contienen líquido de mezcla.		

Accesorios		
BegoSol® Líquido de mezcla	1 l botella	51090
BegoSol® Líquido de mezcla	5 l bidón	51091

DIN EN ISO 15912

* Protección contra heladas hasta –10 °C

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

¡Nueva fórmula y nuevo líquido!

VarseoVest P plus

Material de revestimiento de precisión aglomerado con fosfato, para calentamiento rápido, especial para el colado de estructuras de modelo colado impresas en 3D

- Especialmente concebido para la puesta en revestimiento de estructuras de colado sobre modelo impresas en 3D
- Se obtiene un ajuste excelente y unas superficies lisas de los objetos colados tras cada colado, incluso en los revestimientos sin presión
- Las excelentes propiedades de fluidez permiten un revestimiento sencillo incluso en las partes más finas del objeto impreso; gracias a un tiempo de procesamiento prolongado, de más de 4:40 minutos, el usuario puede trabajar de forma relajada
- La introducción de la mufla directamente en el horno precalentado a 900–950 °C se realiza tan solo 20 minutos después de la puesta en revestimiento, lo que supone un notable ahorro de tiempo en el proceso de calentamiento
- La elevada resistencia del material de revestimiento impide que las muflas se rasguen o revienten por efecto del hinchamiento de la resina, proporcionando la base para un procesamiento posterior seguro
- A pesar de la elevada resistencia, los objetos colados pueden extraerse fácilmente
- El control claro de la expansión con el líquido de mezcla especial BegoSol® K proporciona unos resultados de ajuste reproducibles
- Aplicación sencilla gracias a unas técnicas de procesamiento comparables a las de materiales de revestimiento para colado sobre modelo convencionales

Detalles del producto

Datos físicos	
Líquido de mezcla	BegoSol® K
Tiempo de elaboración a 21 °C	aprox. 4:40 minutos
Conservación en la bolsa sin abrir	24 meses

Valores nominales del material según DIN EN ISO 15912	
Inicio de la solidificación (tiempo Vicat)	aprox. 9 minutos 50 segundos
Resistencia a la presión	aprox. 8 MPa
Expansión térmica lineal	0,9 %
Fluidez	145 mm

Formas de suministro	Contenido	REF
VarseoVest P plus, 72 bolsitas de 250 g	18 kg caja	54910
VarseoVest P plus, 60 bolsitas de 300 g	18 kg caja	54911
VarseoVest P plus, 20 bolsitas de 300 g	6 kg caja	54912
Los envases no contienen líquido de mezcla.		

Accesorios	Contenido	REF
BegoSol® K Líquido de mezcla	1 l botella	51120
BegoSol® K Líquido de mezcla	5 l bidón	51121
Zócalos de mufla de silicona	1 set	54877

¡Ahora, para utilizar con BegoSol® K!

DIN EN ISO 15912

* BegoSol® K es sensible a las heladas

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

¡NUEVO!

VarseoVest C&B

Material de revestimiento de precisión aglomerado con fosfato, para calentamiento rápido, especial para el colado de estructuras de coronas y puentes impresas en 3D

- Disenado específicamente para la puesta en revestimiento de estructuras de coronas y puentes impresas en 3D
- Se obtiene un ajuste excelente y unas superficies lisas de los objetos colados tras cada colado, incluso en los revestimientos sin presión
- Las excelentes propiedades de fluidez facilitan un revestimiento sencillo incluso en las partes más finas del objeto impreso; gracias a un tiempo de procesamiento de aprox. 3:15 minutos, el usuario puede trabajar de forma relajada
- La introducción de la mufla directamente en el horno precalentado a 850–900 °C se realiza tan solo 20 minutos después de la puesta en revesti-miento, lo que supone un notable ahorro de tiempo en el proceso de calentamiento
- La elevada resistencia del material de revestimiento impide que las muflas se rasguen o revienten por efecto del hinchamiento de la resina, proporcionando la base para un procesamiento posterior seguro
- A pesar de la elevada resistencia, los objetos colados pueden extraerse fácilmente
- El control claro de la expansión con el nuevo líquido de mezcla BegoSol® CC proporciona unos resultados de ajuste reproducibles
- VarseoVest C&B se aplica fácilmente gracias a unas técnicas de procesamiento comparables a las de materiales de revestimiento para coronas y puentes convencionales

Detalles del producto

Datos físicos	
Líquido de mezcla	BegoSol® CC
Tiempo de elaboración a 21 °C	aprox. 3:15 minutos
Conservación en la bolsa sin abrir	24 meses

Coeficientes de los materiales según DIN EN ISO 15912	
Inicio de la solidificación (tiempo Vicat)	aprox. 5 minutos 30 segundos
Resistencia a la presión	aprox. 5 MPa
Expansión térmica lineal	1,3 %
Fluidez	140 mm

Formas de suministro	**Contenido**	**REF**
VarseoVest C&B, 80 bolsitas de 160 g	12,8 kg caja	54894
VarseoVest C&B, 30 bolsitas de 160 g	4,8 kg caja	54895
Set de prueba de VarseoVest C&B, incl. líquido de mezcla	1,6 kg set	54896
Los envases no contienen líquido de mezcla.		

Accesorios	**Contenido**	**REF**
BegoSol® CC Líquido de mezcla	1 l botella	54907
BegoSol® CC Líquido de mezcla	5 l bidón	54908
Zócalos de mufla de silicona	1 set	54877

Nuevo líquido de mezcla BegoSol® CC

DIN EN ISO 15912

* BegoSol® CC es sensible a las heladas

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

BegoForm®

Material para muñones refractarios para incrustaciones inlays, onlays y carillas de cerámica

- Gracias a su comportamiento de expansión, adaptado a las cerámicas de reconocidos fabricantes, BegoForm® proporciona un excelente ajuste individualizado a inlays, onlays y carillas
- Los muñones, con bordes muy resistentes y superficies lisas de gran precisión, aportan las condiciones óptimas para procesar materiales cerámicos sin dificultad, por ejemplo, al impedir fisuras no deseadas en la cerámica
- BegoForm® ofrece una alta resistencia a la cocción constante incluso al cocerse repetidas veces, permitiendo efectuar correcciones cerámicas sin menoscabo de la precisión
- Las propiedades adecuadas de desmuflado completan una manipulación inequívoca y segura
- El control seguro de la expansión con el líquido de mezcla especial BegoForm® proporciona unos resultados de ajuste óptimos

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
BegoForm®, 15 bolsitas de 90 g con 1 jeringuilla dosificadora **El envase no contiene líquidos. Pida el líquido y el polvo por separado.**	1,35 kg caja	52785

Accesorios

BegoForm® Líquido	250 ml botella	52786

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

BegoSol®

Líquidos de mezcla para revestimientos BEGO

- En función de la aleación y del campo de aplicación correspondientes, pueden mezclarse con agua destilada o desmineralizada para obtener la proporción de mezcla requerida
- Cuanto mayor sea la concentración del líquido de mezcla, mayor será la expansión del material de revestimiento

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
BegoSol®* Líquido de mezcla para Wirovest®plus, WiroFast, Wiroplus® S, Wirovest®, Bellavest® T y Bellasun	1 l botella	51090
BegoSol®	5 l bidón	51091
BegoSol® HE** Líquido especial de mezcla para Bellavest® SH, Bellavest® DR, Bellavest® T	1 l botella	51095
BegoSol® HE	5 l bidón	51096
BegoSol® K** Líquido especial de mezcla para WiroFine, BellaStar XL, VarseoVest P plus	1 l botella	51120
BegoSol® K	5 l bidón	51121
BegoSol® CC Líquido especial de mezcla para VarseoVest C&B	1 l botella	54907
BegoSol® CC Líquido especial de mezcla para VarseoVest C&B	5 l bidón	54908
Accesorios		
Vaso medidor universal 100 ml	1 pieza	14607

* Protección contra heladas hasta –10 °C
** Sensible a las heladas
Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Bellatherm®

Material de revestimiento para soldaduras cohesionado con fosfato

- Bellatherm® mantiene su forma invariable, presenta tixotropía y es idóneo para soldadura a altas temperaturas
- Bellatherm® destaca por unos bordes sumamente resistentes y su excelente precisión de ajuste; además, puede separarse del objeto soldado con agua corriente

5

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Bellatherm®	4,5 kg cubo	51105

Wiropaint plus

Revestimiento fino para pincelado de partes delicadas en esqueléticos

- Una vez pincelado sobre las partes delicadas de la cera, crea una superficie muy lisa sobre los colados y reduce considerablementelos trabajos de repasado
- Wiropaint plus apenas sedimenta y está siempre listo para su uso

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Wiropaint plus	200 ml botella	51100

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Sistema Rapid-Ringless

Compatible con el sistema BEGO Rapid-Wax

- El sistema Rapid-Ringless puede emplearse con todos los revestimientos BEGO para la técnica de Prótesis Fija
- Desgaste reducido, por lo cual resulta más económico que sistemas comparables, pudiéndose utilizar de forma universal para muchos sistemas de colado
- El aro o anillo de revestimiento se separa con facilidad de la silicona
- Ahorro de tiempo frente a sistemas de aros o anillos con encofrado de lámina, cilindro de hierro y otros sistemas

Produktdetails

Formas de suministro	Presentación	REF
Aro o anillo y formadores de embudo		
Tamaño 1 para 100 g de material de revestimiento como máximo	1 set	52665
Tamaño 3 para 180 g de material de revestimiento como máximo	1 set	52666
Tamaño 6 para 360 g de material de revestimiento	1 set	52667

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Tabla sinóptica de materiales de revestimiento BEGO

Aplicaciones y líquido recomendado

Tabla sinóptica de materiales de revestimiento BEGO

Coronas y puentes

Aplicaciones	Bellavest® SH	Bellavest® DR	Bellavest® T	BellaStar XL	Bellasun
Colado de aleación no noble	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓	✓✓✓
Coronas dobles de aleación no noble	✓✓✓	✓✓✓	✓✓ [1]	✓	✓✓✓
Colado de aleación noble	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓✓	✓✓
Cerámica inyectada	✓✓✓	–	–	–	–
Prótesis implantosoportadas	✓✓✓	✓✓✓	✓✓	✓✓✓	✓
Duplicado con silicona CoCr-MG	✓ [2]	–	✓ [2]	✓ [2]	✓ [2]
Duplicado con gel CoCr-MG	–	–	–	–	–
Datos técnicos					
Shock-heat	✓✓✓	✓✓✓	–	✓✓✓	–
Convencional	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓
Tiempo de elaboración [3] (20 °C) [min]	4:30–5:00	5:00	5:00	3:30	7:00
Fluidez [mm]	140–145	135–140	aprox. 125	aprox. 135	aprox. 155
Formas de suministro					
Contenido	REF 54257 144 × 90 g bolsa	REF 54861 80 × 160 g bolsa	REF 54213 144 × 90 g bolsa	REF 54362 80 × 160 g bolsa	REF 54270 80 × 160 g bolsa
	REF 70060 50 × 100 g bolsa	REF 54862 30 × 160 g bolsa	REF 54202 80 × 160 g bolsa	REF 54361 30 × 160 g bolsa	
	REF 54252 80 × 160 g bolsa		REF 54201 30 × 160 g bolsa		
	REF 54247 30 × 160 g bolsa				
Accesorios					
Líquido de mezcla BegoSol® REF 51090 (1 litro) REF 51091 (5 litros)	–	–	✓✓✓	–	✓✓✓
Líquido de mezcla BegoSol® HE REF 51095 (1 litro) REF 51096 (5 litros)	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	–	–
Líquido de mezcla BegoSol® K REF 51120 (1 litro) REF 51121 (5 litros)	–	–	–	✓✓✓	–
Líquido de mezcla BegoSol® CC REF 54907 (1 litro) REF 54908 (5 litros)	–	–	–	–	–

✓✓✓ Óptimo · ✓✓ Recomendable · ✓ Apropiado

[1] con BegoSol® HE · [2] Técnica de levantamiento · [3] Después del mezclado · [4] sólo convencional

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Ténica de esqueléticos					Estructuras de modelo de colado 3D-CAD/Cast®	
WiroFine	**WiroFast**	**Wiroplus® S**	**Wirovest®**	**Wirovest® plus**	**VarseoVest P plus**	**VarseoVest C&B**
–	–	–	–	–	✓✓	✓✓✓
–	–	–	–	–	–	–
✓	✓	✓✓	✓	✓	–	✓✓
–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–	✓✓
✓✓✓	✓✓	✓✓✓	✓✓	✓✓	✓	–
✓✓	✓✓✓	–	✓✓✓	✓✓✓	–	–
✓✓✓	✓✓✓	–	–	–	✓✓✓	✓✓✓
✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	–	✓✓
3:30	3:00	4:00	3:00	3:15	4:40	3:15
aprox. 140	aprox. 141	aprox. 130	aprox. 115	aprox. 120	aprox. 145	aprox. 140
REF 54348 30 × 200 g bolsa	REF 54834 45 × 400 g bolsa	REF 54353 30 × 200 g bolsa	REF 51046 45 × 400 g bolsa	REF 54821 45 × 400 g bolsa	REF 54910 72 × 250 g bolsa	REF 54894 80 × 160 g bolsa
REF 54345 45 × 400 g bolsa		REF 50248 45 × 400 g bolsa	REF 51057 15 × 400 g bolsa		REF 54911 60 × 300 g bolsa	REF 54895 30 × 160 g bolsa
REF 54344 15 × 400 g bolsa					REF 54912 20 × 300 g bolsa	
✓✓✓ [4]	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	–	–
–	–	–	–	–	–	–
✓✓✓	–	–	–	–	✓✓✓	–
–	–	–	–	–	–	✓✓✓

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Bases de goma para aros o anillos metálicos

para la técnica de Prótesis Fija

- Para conformar la cavidad de entrada en la mufla de colado cuando se utilizan cilindros metálicos

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
Con base de goma dura		
Tamaño 3	4 piezas	52627
Tamaño 6	4 piezas	52628
Tamaño 9	4 piezas	52629

Aros o anillos metálicos

para la técnica de Prótesis Fija

- Apropiados para todos los revestimientos BEGO
- Larga vida útil gracias al acero especial

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
Aros metálicos		
Tamaño 3 – para 60 g/revestimientos	4 piezas	52422
Tamaño 6 – para 360 g/revestimientos	4 piezas	52423
Tamaño 9 – para 540 g/revestimientos	4 piezas	52424

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Tiras de caolín para aros o anillos

para permitir al revestimiento expandirse sin dificultades

- La tira de caolín para cilindros BEGO no contiene amianto. Se quema sin dejar residuos y proporciona espacio al revestimiento que se expande
- La altura de la tira de fibra se rige por la altura del sistema de muflas

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
Tiras de caolín para aros o anillos		
40 mm	3 × 30 m	52409
45 mm	3 × 30 m	52408

Conformador de embudo

para la técnica de esqueléticos

Los conformadores de embudo prefabricados reducen el trabajo de fijación de bebederos y revestido:

1. Formadores de embudo universales para la técnica de esqueléticos. Se adapta a todos los sistemas de colado de BEGO.
2. Formadores de embudo con reserva para el crisol de fusión combinado
3. Formadores de embudo, versión normal. Se utiliza cuando los otros formadores no son aconsejables debido a las condiciones de espacio
4. Formadores de embudo para Nautilus® y otros sistemas de colado

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
1 Conformador de embudo	100 piezas	52068
2 Conformador de embudo	10 piezas	52075
3 Conformador de embudo	10 piezas	52060
4 Conformador de embudo	10 piezas	52066

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Formadores de aros o anillos BEGO

- Usando la cubeta de duplicado Kombi BEGO no es necesario fijar con cera los modelos de revestimiento ni rectificarlos
- Ambos formadores de cilindro pueden ser utilizados también con los demás sistemas de duplicado
- Plataformas para la técnica de elevación, perfectas para estructuras CAD/CAM mediante trazador gráfico o para estructuras de modelo colado fabricadas de cera fotopolimerizable

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
Formadores de aros o anillos pequeño, rojo	4 piezas	52390
Formadores de aros o anillos grande, azul	4 piezas	52400
Juego de plataformas incl. conformador de embudos (2 grandes/2 pequeños)	4 unid.	52401
Zócalos de mufla de silicona, incl. conformador de embudos	1 unid.	54877

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

6

Aleaciones no nobles

Wirobond® 280

Desde hace 10 años, la aleación no noble de calidad superior, sin contenido de níquel ni de berilio

- Wirobond® 280 establece nuevas referencias en el sector de las aleaciones no nobles para metal-cerámica, toda vez que, al ofrecer una dureza Vickers de 280 HV10, permiten efectuar un acabado excelente
- Extraordinaria resistencia a la corrosión por la óptima acción combinada de los elementos indispensables: cromo y molibdeno
- Excelentes propiedades de fusión y colado
- No requiere enfriamiento prolongado*, incluso en caso de estructuras de gran tamaño
- Extraordinaria estabilidad de la unión adhesiva con la cerámica
- Gran resistencia con estructuras de cualquier tamaño: múltiples campos de aplicación
- Aplicación segura conforme al sistema BEGO, de eficacia probada
- Material biocompatible y resistente a la corrosión

6

Detalles del producto

Composición en % de masa

Co 60,2 · Cr 25,0 · W 6,2 · Mo 4,8 · Ga 2,9 · Mn · Si

Características de la aleación	Valores orientativos
Tipo (ISO 22674)	4
Densidad	8,6 g/cm³
Temperatura de precalentamiento	900–1000 °C
Temperatura solidus, liquidus	1355, 1430 °C
Temperatura de colado aprox.	1500 °C
Módulo de elasticidad	220 GPa
0,2 % Límite de dilatación ($R_{p0,2}$)	480 MPa
Alargamiento de rotura (A_5)	9 %
Dureza Vickers	280 HV10
Coeficiente de expansión térmica 25–500 °C, 10^{-6} K^{-1}	14,3

Formas de suministro	Contenido	REF
Wirobond® 280	1000 g	50134
Wirobond® 280	250 g	50135

Accesorios

Wiroweld, alambre de Co-Cr para soldadura por láser, sin contenido de carbono, Ø 0,35 mm	2 m – 1,5 g	50003
Wiroweld, alambre de Co-Cr para soldadura por láser, sin contenido de carbono, Ø 0,5 mm	1,5 m – 2 g	50005
Varillas para soldar Wirobond®	4 g	52622

ISO 22674 · ISO 9693-1

* Excepciones: Creation (Willi Geller), Reflex® (Fa. Wieland Dental + Technik GmbH & Co. KG)
Puede descargar el folleto completo, las instrucciones de empleo y el certificado de biocompatibilidad en la dirección de Internet www.bego.com/media-library.
Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Eficacia probada en todo el mundo desde hace más de 25 años

Wirobond® C

Aleación de cromo-cobalto para metalo-cerámica

- No contiene níquel ni berilio
- La detección segura del punto idóneo para colado facilita sobremanera el procesamiento
- Composición sin contenido de carbono, adecuada específicamente para la soldadura con láser
- El elemento cerio asegura una elevada fuerza de adhesión a la cerámica, al tiempo que minimiza el riesgo de posteriores desprendimientos
- La escasa conductibilidad térmica protege la pulpa de los dientes y aumenta el confort del paciente
- Material biocompatible y muy resistente a la corrosión gracias a una capa pasiva adherente

Detalles del producto

Composición en % de masa

Co 63,3 · Cr 24,8 · W 5,3 · Mo 5,1 · Si 1,0 · Ce

Características de la aleación	Valores orientativos
Tipo (ISO 22674)	4
Densidad	8,5 g/cm^3
Temperatura de precalentamiento	900–1000 °C
Temperatura solidus, liquidus	1360, 1420 °C
Temperatura de colado aprox.	1500 °C
Módulo de elasticidad	180 GPa
0,2 % Límite de dilatación ($R_{p0,2}$)	440 MPa
Alargamiento de rotura (A_5)	16 %
Dureza Vickers	315 HV10
Coeficiente de expansión térmica 25–500 °C, 10^{-6} K^{-1}	14,3

Formas de suministro	Contenido	REF
Wirobond® C	1000 g	50115
Wirobond® C	250 g	50116

Accesorios

Wiroweld, alambre de Co-Cr para soldadura por láser, sin contenido de carbono, Ø 0,35 mm	2 m – 1,5 g	50003
Wiroweld, alambre de Co-Cr para soldadura por láser, sin contenido de carbono, Ø 0,5 mm	1,5 m – 2 g	50005
Varillas para soldar Wirobond®	4 g	52622

ISO 22674 · ISO 9693-1

Puede descargar el folleto completo, las instrucciones de empleo y el certificado de biocompatibilidad en la dirección de Internet www.bego.com/media-library.
Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Detección segura del momento de colado

Wirobond® SG

Aleación de cromocobalto para metalo-cerámica

- Sin níquel ni berilio
- Seguridad en la aplicación incluso en situaciones problemáticas y en caso de puentes y grandes estructuras
- Detección segura y sencilla del punto idóneo para colado gracias a su óptima proporción de silicio
- El enfriamiento normal permite confeccionar prótesis de manera eficaz y económica
- Unión fiable entre metal y cerámica, sin necesidad de caras resinas adhesivas adicionales
- Material biocompatible y resistente a la corrosión

6

Detalles del producto

Composición en % de masa

Co 63,8 · Cr 24,8 · W 5,3 · Mo 5,1 · Si 1,0

Características de la aleación	Valores orientativos
Tipo (ISO 22674)	4
Densidad	8,6 g/cm^3
Temperatura de precalentamiento	900–1000 °C
Temperatura solidus, liquidus	1385, 1420 °C
Temperatura de colado aprox.	1480 °C
Módulo de elasticidad	200 GPa
0,2 % Límite de dilatación ($R_{p0,2}$)	485 MPa
Alargamiento de rotura (A_5)	11 %
Dureza Vickers	305 HV10
Coeficiente de expansión térmica 25–500 °C, 10^{-6} K^{-1}	14,3

Formas de suministro	Contenido	REF
Wirobond® SG	1000 g	50128
Wirobond® SG	250 g	50127

Accesorios		
Wiroweld, alambre de Co-Cr para soldadura por láser, sin contenido de carbono, Ø 0,35 mm	2 m – 1,5 g	50003
Wiroweld, alambre de Co-Cr para soldadura por láser, sin contenido de carbono, Ø 0,5 mm	1,5 m – 2 g	50005
Varillas para soldar Wirobond®	4 g	52622

ISO 22674 · ISO 9693-1

Puede descargar el folleto completo, las instrucciones de empleo y el certificado de biocompatibilidad en la dirección de Internet www.bego.com/media-library.
Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Wirobond® LFC

Aleación especial para materiales LFC

- Aleación de cromo-cobalto para metalo-cerámica, para cerámicas con gran capacidad de expansión (materiales LFC)
- El valor CET de 16,1 [10^{-6} x K^{-1}] posibilita un enfriamiento normal, permitiendo así trabajar de manera tan eficaz como económica
- Elevada fuerza de unión con la cerámica LFC, incluso al cocer el material repetidas veces
- Control de la proporción de carbono, perfecto para soldadura con láser y soldadura convencional
- Material biocompatible y resistente a la corrosión

Detalles del producto

Composición en % de masa

Co 33,9 · Fe 30,0 · Cr 28,5 · Mo 5,0 · Mn 1,0 · Si 1,0 · C · N

Características de la aleación	Valores orientativos
Tipo (ISO 22674)	5
Densidad	7,9 g/cm³
Temperatura de precalentamiento	900–1000 °C
Temperatura solidus, liquidus	1335, 1435 °C
Temperatura de colado aprox.	1480 °C
Módulo de elasticidad	205 GPa
0,2 % Límite de dilatación ($R_{p0,2}$)	655 MPa
Alargamiento de rotura (A_5)	17 %
Dureza Vickers	315 HV10
Coeficiente de expansión térmica 25–500 °C, 10^{-6} K^{-1}	15,6

Formas de suministro	Contenido	REF
Wirobond® LFC	1000 g	50255
Wirobond® LFC	250 g	50256

Accesorios

Wiroweld, alambre de Co-Cr para soldadura por láser, sin contenido de carbono, Ø 0,35 mm	2 m – 1,5 g	50003
Wiroweld, alambre de Co-Cr para soldadura por láser, sin contenido de carbono, Ø 0,5 mm	1,5 m – 2 g	50005
Varillas para soldar Wirobond®	4 g	52622

ISO 22674 · ISO 9693-1

Puede descargar el folleto completo, las instrucciones de empleo y el certificado de biocompatibilidad en la dirección de Internet www.bego.com/media-library.
Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Wiron® 99

Aleación de NiCr, de calidad superior, para metalo-cerámica o recubrimiento con resina, sin contenido de berilio

- Aleación acreditada internacionalmente desde 1988
- La unión segura entre el metal y la cerámica reduce al mínimo el riesgo de posteriores desprendimientos
- Acabado y pulido de brillo muy fáciles y rápidos, gracias a su escasa dureza de 195 (HV10)
- Procesamiento fiable en todos los aparatos de colado por inducción, gracias a la fácil detección del punto idóneo para colado
- El módulo de elasticidad alto proporciona un plus de seguridad contra deformaciones debidas a las fuerzas masticatorias
- Elevado confort para el paciente gracias a la escasa conductividad térmica
- Material biocompatible y muy resistente a la corrosión gracias a una capa pasiva adherente

6

Detalles del producto

Composición en % de masa

Ni 65,6 · Cr 22,5 · Mo 9,5 · Si 1,0 · Ce · Mn · Nb

Características de la aleación	Valores orientativos
Tipo (ISO 22674)	3
Densidad	8,3 g/cm³
Temperatura de precalentamiento	900–1000 °C
Temperatura solidus, liquidus	1310, 1360 °C
Temperatura de colado aprox.	1450 °C
Módulo de elasticidad	170 GPa
0,2 % Límite de dilatación ($R_{p0,2}$)	335 GPa
Alargamiento de rotura (A_5)	43 %
Dureza Vickers	195 HV10
Coeficiente de expansión térmica 25–500 °C, 10^{-6} K^{-1}	13,9

Formas de suministro	Contenido	REF
Wiron® 99	1000 g	50225
Wiron® 99	250 g	50226

Accesorios

Wiroweld NC, alambre Ni-Cr de soldadura por láser, libre de carbono, Ø 0,35 mm	5,5 m – 4 g	50006
Varillas para soldar Wiron®	4 g	52625

ISO 22674 · ISO 9693-1

Puede descargar el folleto completo, las instrucciones de empleo y el certificado de biocompatibilidad en la dirección de Internet www.bego.com/media-library.
Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Wiron® light

La aleación no-preciosa para la técnica de metal-cerámica y resinas, con óxido claro – libre de berilio

- Colado sencillo, acabado fácil, procesamiento seguro
- Gracias a las excelentes propiedades de fluidez está asegurado una adaptación fiable de la aleación en la mufla
- El óxido de Wiron® light es notablemente más claro en comparación con otras aleaciones convencionales de NiCr y se elimina de manera muy rápida y sencilla
- La reducción de la temperatura de precalentamiento a 800 °C permite obtener una superficie muy lisa de objeto colado
- El enfriamiento normal con un gran número de cerámicas facilita un revestimiento económico y más rápido
- Con un valor CET adecuado, asegura un recubrimiento con cerámica con resultados fiables
- Material biocompatible y muy resistente a la corrosión gracias a una capa pasiva adherente

6

Detalles del producto

Composición en % de masa

Ni 64,6 · Cr 22,0 · Mo 10,0 · Si 2,1 · B · Mn · Nb

Características de la aleación	Valores orientativos
Tipo (ISO 22674)	4
Densidad	8,2 g/cm³
Temperatura de precalentamiento	800 °C
Temperatura solidus, liquidus	1210, 1280 °C
Temperatura de colado aprox.	1350 °C
Módulo de elasticidad	185 GPa
0,2 % Límite de dilatación ($R_{p0,2}$)	460 MPa
Alargamiento de rotura (A_5)	9 %
Dureza Vickers	280 HV10
Coeficiente de expansión térmica 25–500 °C, 10^{-6} K^{-1}	13,7

Formas de suministro	Contenido	REF
Wiron® light	1000 g	50270
Wiron® light	250 g	50272

Accesorios

Wiroweld NC, alambre Ni-Cr de soldadura por láser, libre de carbono, Ø 0,35 mm	5,5 m – 4 g	50006
Varillas para soldar Wiron®	4 g	52625
Diapol Pasta pulidora diamantada	5 g	52305

ISO 22674 · ISO 9693-1

Puede descargar el folleto completo, las instrucciones de empleo y el certificado de biocompatibilidad en la dirección de Internet www.bego.com/media-library.
Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Wirocer plus

Aleación de níquel-cromo para metalo-cerámica, sin contenido de berilio

- Aleación de BEGO, de eficacia probada, muy económica gracias al proceso de producción optimizado
- Acabado fácil y rápido gracias a su dureza reducida
- El enfriamiento normal facilita un trabajo rápido
- Elevado confort para el paciente gracias a la escasa conductividad térmica
- Material biocompatible y resistente a la corrosión, con biocompatibilidad confirmada por un instituto independiente

Detalles del producto

Composición en % de masa
Ni 65,2 · Cr 22,5 · Mo 9,5 · Si 1,5 · Mn · Nb

Características de la aleación	Valores orientativos
Tipo (ISO 22674)	3
Densidad	8,3 g/cm^3
Temperatura de precalentamiento	900–950 °C
Temperatura solidus, liquidus	1295, 1360 °C
Temperatura de colado aprox.	1450 °C
Módulo de elasticidad	175 GPa
0,2 % Límite de dilatación ($R_{p0,2}$)	355 MPa
Alargamiento de rotura (A_5)	34 %
Dureza Vickers	220 HV10
Coeficiente de expansión térmica 25–500 °C, 10^{-6} K^{-1}	13,8

Forma de suministro	Contenido	REF
Wirocer plus	1000 g	50080

Accesorios		
Wiroweld NC, alambre Ni-Cr de soldadura por láser, libre de carbono, Ø 0,35 mm	5,5 m – 4 g	50006
Varillas para soldar Wiron®	4 g	52625

ISO 22674 · ISO 9693-1

Puede descargar el folleto completo, las instrucciones de empleo y el certificado de biocompatibilidad en la dirección de Internet www.bego.com/media-library.
Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Wironit® LA

La optimización lógica para la soldadura con láser

- Wironit® LA: amplio espectro de indicaciones para aplicaciones seguras de técnica de esqueléticos por colado y técnica combinada
- La proporción controlada de carbono y la adición de tantalio aseguran unas excelentes propiedades de soldadura con láser incluso en situaciones extremas
- La escasa conductibilidad térmica redunda en un aumento del confort para el paciente
- Los ganchos pueden activarse sin problemas debido a un alargamiento de rotura del 9%
- Material biocompatible y resistente a la corrosión

Detalles del producto

Composición en % de masa

Co 63,5 · Cr 29,0 · Mo 5,5 · Si 1,2 · C · Mn · N · Ta

Características de la aleación	Valores orientativos
Tipo (ISO 22674)	5
Densidad	8,2 g/cm³
Temperatura de precalentamiento	950–1050 °C
Temperatura solidus, liquidus	1260, 1390 °C
Temperatura de colado aprox.	1450 °C
Módulo de elasticidad	240 GPa
0,2 % Límite de dilatación ($R_{p0,2}$)	690 MPa
Alargamiento de rotura (A_5)	9 %
Dureza Vickers	365 HV10

Forma de suministro	Contenido	REF
Wironit® LA	1000 g	50100

Accesorios

Wiroweld, alambre de Co-Cr para soldadura por láser, sin contenido de carbono, Ø 0,35 mm	2 m – 1,5 g	50003
Wiroweld, alambre de Co-Cr para soldadura por láser, sin contenido de carbono, Ø 0,5 mm	1,5 m – 2 g	50005
Soldadura de cromo-cobalto	4 g	52520

ISO 22674

Puede descargar el folleto completo, las instrucciones de empleo y el certificado de biocompatibilidad en la dirección de Internet www.bego.com/media-library.
Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Wironit®

La aleación clásica para el colado de prótesis parciales con ganchos

- Excelentes resultados en todo el mundo desde 1953, perfecta para prótesis de gancho clásicas
- La dureza Vickers reducida de 350 (HV10) facilita notablemente el acabado y el pulido
- Los ganchos ofrecen al técnico y al odontólogo una activación excelente
- Material biocompatible y resistente a la corrosión

6

Detalles del producto

Composición en % de masa

Co 64,0 · Cr 28,5 · Mo 5,0 · Si 1,0 · Mn 1,0 · C

Características de la aleación	Valores orientativos
Tipo (ISO 22674)	5
Densidad	8,3 g/cm³
Temperatura de precalentamiento	950–1050 °C
Temperatura solidus, liquidus	1265, 1395 °C
Temperatura de colado aprox.	1460 °C
Módulo de elasticidad	185 GPa
0,2 % Límite de dilatación ($R_{p0,2}$)	615 MPa
Alargamiento de rotura (A_5)	10 %
Dureza Vickers	360 HV10

Formas de suministro	Contenido	REF
Wironit®	1000 g	50030
Wironit®	250 g	50020

Accesorios

Wiroweld, alambre de Co-Cr para soldadura por láser, sin contenido de carbono, Ø 0,35 mm	2 m – 1,5 g	50003
Wiroweld, alambre de Co-Cr para soldadura por láser, sin contenido de carbono, Ø 0,5 mm	1,5 m – 2 g	50005
Soldadura de cromo-cobalto	4 g	52520

ISO 22674

Puede descargar el folleto completo, las instrucciones de empleo y el certificado de biocompatibilidad en la dirección de Internet www.bego.com/media-library.
Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Wironit® extrahart

La aleación perfecta para el colado de prótesis parciales y trabajos combinados

- La aleación ofrece una alta ductibilidad y más resistencia a la tracción, por lo que es perfecta para prótesis combinadas
- Propiedades excepcionales de colado, gracias a la composición especial con silicio y carbono
- La escasa conductibilidad térmica redunda en un mayor confort de la prótesis en boca del paciente
- Material biocompatible y resistente a la corrosión

6

Detalles del producto

Composición en % de masa
Co 63,0 · Cr 30,0 · Mo 5,0 · Si 1,0 · Mn 1,0 · C

Características de la aleación	Valores orientativos
Tipo (ISO 22674)	5
Densidad	8,2 g/cm³
Temperatura de precalentamiento	950–1050 °C
Temperatura solidus, liquidus	1260, 1390 °C
Temperatura de colado aprox.	1420 °C
Módulo de elasticidad	185 GPa
0,2 % Límite de dilatación ($R_{p0,2}$)	635 MPa
Alargamiento de rotura (A_5)	8 %
Dureza Vickers	385 HV10

Formas de suministro	Contenido	REF
Wironit® extrahart	1000 g	50060
Wironit® extrahart	250 g	50050

Accesorios		
Wiroweld, alambre de Co-Cr para soldadura por láser, sin contenido de carbono, Ø 0,35 mm	2 m – 1,5 g	50003
Wiroweld, alambre de Co-Cr para soldadura por láser, sin contenido de carbono, Ø 0,5 mm	1,5 m – 2 g	50005
Soldadura de cromo-cobalto	4 g	52520

ISO 22674

Puede descargar el folleto completo, las instrucciones de empleo y el certificado de biocompatibilidad en la dirección de Internet www.bego.com/media-library.
Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

I.W.C.

International Wironium®-Circle

- Un símbolo que genera confianza
- Un sello de calidad en todo el mundo
- Una asociación por la calidad de los principales laboratorios dentales

La filosofía

La asociación International Wironium®-Circle – (I.W.C.) – está integrada por los laboratorios dentales más importantes, unidos por un mismo objetivo: confeccionar prótesis de la máxima calidad con materiales de última generación.

Las aleaciones

WIRONIUM®, WIRONIUM® plus y WIRONIUM® extrahart son aleaciones de cobalto-cromo que cubren todo el espectro de la técnica Prótesis Parcial Removible por Colado.
Los componentes de las aleaciones, de alta pureza y cuidadosamente seleccionados, presentan una extraordinaria biocompatibilidad. Las prótesis no se deforman y resisten las cargas masticatorias más extremas. Desde el punto de vista clínico, las aleaciones WIRONIUM® son la perfecta solución técnica y estética para un sinfín de casos.

El sistema

Las aleaciones WIRONIUM® son procesadas dentro de una cadena de materiales coordinados perfectamente entre sí con el acreditado sistema de Prótesis Parcial BEGO. Los trabajos de laboratorio realizados con WIRONIUM® le ofrecen grandes ventajas como presentar un ajuste preciso incluso cuando las estructuras son más finas y garantizar al paciente una resistencia al desgaste, una comodidad y una durabilidad excelentes.

Los conocimientos técnicos

El sello de calidad I.W.C. indica al odontólogo que el laboratorio dental con el que trabaja está ampliando constantemente sus conocimientos y experiencia y que utiliza siempre los materiales y los equipos más modernos.

Puede recibir información más detallada llamando a BEGO Iberia, S.L.U. al 93 371 28 68 o consultando nuestra página web https://iberia.bego.com

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

WIRONIUM® plus

I.W.C.

Aleación de cobalto-cromo para la técnica de prótesis parcial removible por colado – La prótesis parcial removible por excelencia

- Optimización lógica de la aleación WIRONIUM®, de calidad superior
- Aplicación universal para todas las prótesis de gancho y restauraciones combinadas
- Procesamiento sin complicaciones en el sistema de prótesis parcial removible por colado de BEGO
- Gran confort para el paciente debido a la escasa conductividad térmica
- El mayor límite de dilatación y el elevado módulo de elasticidad aseguran una gran resistencia contra posibles deformaciones por efecto de las fuerzas masticatorias
- Riesgo minimizado de rotura de los ganchos debido al elevado límite elástico
- La proporción controlada de carbono asegura unas excelentes propiedades de soldadura con láser
- Material biocompatible y resistente a la corrosión

Detalles del producto

Composición en % de masa

Co 62,5 · Cr 29,5 · Mo 5 ,0 · Mn 1,5 · Si 1,0 · C · N · Ta

Características de la aleación	Valores orientativos
Tipo (ISO 22674)	5
Densidad	8,2 g/cm³
Temperatura de precalentamiento	950–1050 °C
Temperatura solidus, liquidus	1345, 1390 °C
Temperatura de colado aprox.	1440 °C
Módulo de elasticidad	240 GPa
0,2 % Límite de dilatación ($R_{p0,2}$)	715 MPa
Alargamiento de rotura (A_5)	14 %
Dureza Vickers	350 HV10

Forma de suministro	Contenido	REF
WIRONIUM® plus (solo adquirible por laboratorios I.W.C.)	1000 g	50190

Accesorios

Wiroweld, alambre de Co-Cr para soldadura por láser, sin contenido de carbono, Ø 0,35 mm	2 m – 1,5 g	50003
Wiroweld, alambre de Co-Cr para soldadura por láser, sin contenido de carbono, Ø 0,5 mm	1,5 m – 2 g	50005
Soldadura de cromo-cobalto	4 g	52520

ISO 22674

Puede descargar el folleto completo, las instrucciones de empleo y el certificado de biocompatibilidad en la dirección de Internet www.bego.com/media-library.
Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

WIRONIUM®

I.W.C.

Aleación de cobalto-cromo para prótesis removibles (esqueléticos)

- Aleación de calidad superior, acreditada internacionalmente desde 1972, perfecta para las prótesis de gancho clásicas
- Fácil procesamiento gracias a sus excelentes propiedades de fluidez
- Particularmente adecuada para soldadura por láser con Wiroweld, gracias al reducido contenido de carbono
- Material biocompatible y resistente a la corrosión

6

Detalles del producto

Composición en % de masa

Co 63,0 · Cr 29,5 · Mo 5,0 · Si 1,0 · C · Mn · N

Características de la aleación	Valores orientativos
Tipo (ISO 22674)	5
Densidad	8,2 g/cm³
Temperatura de precalentamiento	950–1050 °C
Temperatura solidus, liquidus	1360, 1405 °C
Temperatura de colado aprox.	1440 °C
Módulo de elasticidad	230 GPa
0,2 % Límite de dilatación ($R_{p0,2}$)	680 MPa
Alargamiento de rotura (A_5)	15 %
Dureza Vickers	345 HV10

Forma de suministro	Contenido	REF
WIRONIUM® (solo adquirible por laboratorios I.W.C.)	1000 g	50065

Accesorios

Wiroweld, alambre de Co-Cr para soldadura por láser, sin contenido de carbono, Ø 0,35 mm	2 m – 1,5 g	50003
Wiroweld, alambre de Co-Cr para soldadura por láser, sin contenido de carbono, Ø 0,5 mm	1,5 m – 2 g	50005
Soldadura de cromo-cobalto	4 g	52520

ISO 22674

Puede descargar el folleto completo, las instrucciones de empleo y el certificado de biocompatibilidad en la dirección de Internet www.bego.com/media-library.
Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

WIRONIUM® extrahart

Aleación de cobalto-cromo para prótesis removibles (esqueléticos)

- Ideal para aquellos casos en los que la aleación deba dotarse de una resistencia más elevada
- Permite preparar modelados muy finos, los cuales aportan un elevado confort al paciente
- Idónea sobre todo para la soldadura con láser debido a su reducido contenido de carbono
- Material biocompatible y resistente a la corrosión

Detalles del producto

Composición en % de masa

Co 61,0 · Cr 30,0 · Mo 5,0 · Mn 2,0 · Si 1,0 · C · N

Características de la aleación	Valores orientativos
Tipo (ISO 22674)	5
Densidad	8,2 g/cm³
Temperatura de precalentamiento	950–1050 °C
Temperatura solidus, liquidus	1360, 1395 °C
Temperatura de colado aprox.	1450 °C
Módulo de elasticidad	230 GPa
0,2 % Límite de dilatación ($R_{p0,2}$)	735 MPa
Alargamiento de rotura (A_5)	15 %
Dureza Vickers	345 HV10

Forma de suministro	Contenido	REF
WIRONIUM® extrahart (solo adquirible por laboratorios I.W.C.)	1000 g	50175

Accesorios

Wiroweld, alambre de Co-Cr para soldadura por láser, sin contenido de carbono, Ø 0,35 mm	2 m – 1,5 g	50003
Wiroweld, alambre de Co-Cr para soldadura por láser, sin contenido de carbono, Ø 0,5 mm	1,5 m – 2 g	50005
Soldadura de cromo-cobalto	4 g	52520

ISO 22674

Puede descargar el folleto completo, las instrucciones de empleo y el certificado de biocompatibilidad en la dirección de Internet www.bego.com/media-library.
Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Talmi

Metal dental para pruebas

- El metal amarillo dorado, perfecto para formación profesional, se emplea para ejercicios prácticos y trabajos de demostración
- Los valores mecánicos y las propiedades de elaboración son comparables a los de una aleación de oro para colado del tipo 2
- Fácil de fundir y colar: Talmi puede utilizarse con todos los aparatos de colado
- Talmi no ha sido concebido para aplicaciones médicas y, por tanto, no puede aplicarse en boca

Detalles del producto

Composición en % de masa
Cu 87,0 · Sn 12,0 · Co 1,0

Características de la aleación	Valores orientativos
Densidad	8,8 g/cm³
Temperatura de precalentamiento	700 °C
Temperatura solidus, liquidus	815, 985 °C
Temperatura de colado aprox.	1200 °C
Módulo de elasticidad	95 GPa
0,2 % Límite de dilatación ($R_{p0,2}$)	250 MPa
Alargamiento de rotura (A_5)	50 %
Dureza Vickers	120 HV5

Forma de suministro	Contenido	REF
Talmi	1 g	50220

Accesorios		REF
Material de soldadura Talmi 700 °C	3 g	50221

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Wironit®

Alambre de acero fino

- Variante elástica extraduro para la técnica de resinas y los ajustes en ortodoncia

Detalles del producto

Composición en % de masa

Fe 68,0 · Cr 17,0 · Ni 11,5 · Mo 2,0 · Mn 1,0 · N · Si

Formas de suministro	Contenido	REF
redondo,, Ø 0,6 mm	40 m rollo	48220
redondo,, Ø 0,7 mm	30 m rollo	48250
redondo,, Ø 0,8 mm	20 m rollo	48280
redondo,, Ø 0,9 mm	10 m rollo	48310
redondo,, Ø 1,0 mm	10 m rollo	48340
semiredondo, 0,65 × 1,30 mm	10 m rollo	48430
semiredondo, 0,75 × 1,50 mm	10 m rollo	48460

WiroFix

Elemento de fricción para la técnica combinada

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
Contenido del set de laboratorio WiroFix Espaciador de cerámica, blanco Elemento de fricción, amarillo Elemento de fricción, rosa	seis de cada	52831
Elemento de fricción WiroFix, medio, rosa, altura: 3 mm, Ø 1 mm	6 piezas	52832
Elemento de fricción WiroFix, grueso, violeta, altura: 3 mm, Ø 1 mm	6 piezas	52833
Espaciador de cerámica WiroFix, blanco	6 piezas	52834
Elemento de fricción WiroFix, estándar, amarillo, altura: 3 mm, Ø 1 mm	6 piezas	52835

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Fresado de precisión y Construcción de Prótesis Parcial Removible

Diseño Moderno · Producción Eficiente

- Manual para laboratorios dentales y clínicas dentales especializadas a la prostodoncia
- Ideal para la preparación del examen de Master en Prótesis Dental
- Guía orientada a la práctica y libro de referencia
- Restauración de prótesis parcial telescópica, cambio de cierre de anclaje y remplazo de dientes
- Planificación y diseño sistemáticos
- Eficiencia de los productos dentales
- Varias etapas de la restauración con las técnicas de Prótesis Parcial
- Explicación paso a paso de los procedimientos más importantes
- Retrospectiva histórica
- Apéndice con información sobre los materiales
- Muchos consejos prácticos para los usuarios
- Autor: Henning Wulfes

Detalles del producto

Tipo

280 páginas · Formato 210 × 260 mm · aprox. 1000 ilustraciones a todo color · con tapa dura

Formas de suministro	REF
Edicion en Alemán	agotado
Edicion en Ingles	88895
Edicion en Ruso	88896

Doble Corona Telescópica

Soluciones Individuales · Práctico y Económico

- Manual para laboratorios dentales y clinicas dentales
- Ideal para la familiarización con la técnica de la doble corona telescópica
- Guía orientada a la práctica y libro de referencia
- Informacion detallada sobre la planificación y el diseño
- Instrucciones para la toma de registros dentales
- Explicación paso a paso de los procedimientos más importantes
- Solución de problemas y prevención de errores
- Muchos consejos prácticos para los usuarios
- Autor: Equipo de autores del BEGO TRAINING DENTER y la academia • dental

Detalles del producto

Tipo

92 páginas · Formato 210 × 260 mm · aprox. 270 ilustraciones a todo color · con tapa dura

Formas de suministro	REF
Edicion en Alemán	agotado
Edicion en Ingles	88876
Edicion en Ruso	88875

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

7

Materiales CAD/CAM

Discos de fresado termoplásticos

de BEGO PMMA Splint E

Los discos de fresado termoplásticos de BEGO PMMA Splint E destacan por su flexibilidad termoplástica con efecto de memoria térmica. Gracias al proceso industrial de polimerización se logra la máxima homogeneidad del material y se garantiza una excelente estabilidad a largo plazo. Su uso mediante la técnica CAD/CAM garantiza además un proceso seguro, ya que se evitan los errores de mezclado (p. ej. debidos al mezclado manual).
El resultado es una adaptación de máxima precisión a la situación de los dientes y una extraordinaria comodidad sin tensiones para el paciente. Además, la férula dental oclusal autoajustable es extremadamente resistente a roturas y ofrece una elevada transparencia óptica

- Adaptación de máxima precisión a la situación de los dientes
- Extraordinaria comodidad sin tensiones para el paciente gracias al efecto de memoria térmica
- Autoajustable
- Extremadamente resistente a roturas
- Elevada transparencia óptica

Detalles del producto

Composición química	
Polimetacrilato y copolímeros de ácido metacrílico integradores Ciclohexano	> 90 %
1,2-dicarboxilato de di-isononilo	< 10 %

Características del material	
Resistencia a la flexión (23°C)	> 20 MPa
Resistencia a la flexión (37°C)	< 20 MPa
Densidad	aprox. 1,1 a 1,2 g/cm³
Color	transparente

Formas de suministro	**Contenido**	**REF**
Disco de fresado PMMA Splint E [20mm]	1 pieza	71200
Disco de fresado PMMA Splint E [16mm]	1 pieza	71201

Encontrará más información sobre nuestra cartera completa de productos CAD/CAM en https://iberia.bego.com/soluciones-cadcam/ y en nuestro catálogo “Técnica dental digital” (REF 800159).
Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Mediloy® M-Co

Piezas en bruto de cobalto-cromo para fresado de BEGO

- Superficie mejorada con propiedades de fresado aún más optimizadas
- Aleación de tipo 4 (conforme a ISO 22674)
- Biocompatible y resistente a la corrosión, sin níquel, cadmio ni berilio
- Especialmente apta para el mecanizado gracias a un tratamiento térmico especial
- Más fácil de pulir gracias a su dureza reducida de 290 HV10
- Estructura homogénea: sin huecos ni porosidades
- Disponible sin hombro con grosor de 10 mm
- Disponible con hombro con grosor de 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25 mm
- Campos de aplicación:
  - Coronas y puentes (incl. metalo-cerámica)
  - Prótesis implantosoportadas

Detalles del producto

Composición en % de masa

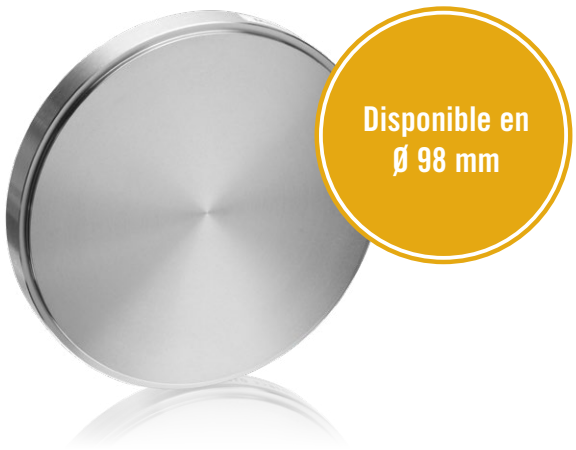
Co 63,8 · Cr 24,8 · W 5,3 · Mo 5,1 · Si 1,0

Características del material

Tipo (conforme a ISO 22674)	4
Densidad	8,6 g/cm³
Módulo de elasticidad	235 GPa
Límite de dilatación de 0,2 % ($R_{p\,0,2}$)	375 MPa
Alargamiento de rotura (A_5)	27 %
Dureza vickers	290 HV10
Coeficiente de dilatación térmica (CDT) 25 – 500 °C, 10^{-6} K^{-1}	14,4

Formas de suministro	Contenido	REF
Mediloy® M-Co 10 mm	1 pieza	50940
Mediloy® M-Co 12 mm con hombro	1 pieza	50951
Mediloy® M-Co 14 mm con hombro	1 pieza	50952
Mediloy® M-Co 16 mm con hombro	1 pieza	50953
Mediloy® M-Co 18 mm con hombro	1 pieza	50954
Mediloy® M-Co 20 mm con hombro	1 pieza	50955
Mediloy® M-Co 22 mm con hombro	1 pieza	50956
Mediloy® M-Co 25 mm con hombro	1 pieza	50957

Encontrará más información sobre nuestra cartera completa de productos CAD/CAM en https://iberia.bego.com/soluciones-cadcam/ y en nuestro catálogo “Técnica dental digital” (REF 800159).
Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.



Mediloy® M-Ti4

Piezas en bruto de titanio puro para fresado de BEGO

- Superficie mejorada con propiedades de fresado aún más optimizadas
- Biocompatible y resistente a la corrosión, sin níquel, cadmio ni berilio
- Especialmente fácil de pulir gracias a su dureza reducida de 225 HV10
- Disponible con hombro con grosor de 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25 mm
- Campos de aplicación:
  - Coronas y puentes (incl. metalo-cerámica)
  - Pilares
  - Barras

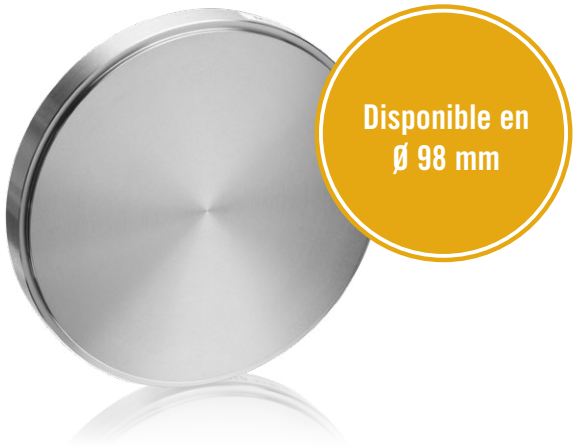
Detalles del producto

Composición en % de masa
Ti 100,0

Características del material	
Tipo (conforme a ISO 22674)	4
Densidad	4,5 g/cm³
Módulo de elasticidad	125 GPa
Límite de dilatación de 0,2 % ($R_{p\,0,2}$)	635 MPa
Alargamiento de rotura (A_5)	20 %
Dureza Vickers	225 HV10
Coeficiente de dilatación térmica (CDT) 25 – 500 °C, 10^{-6} K^{-1}	9,1

Formas de suministro	Contenido	REF
Mediloy® M-Ti4 12 mm con hombro	1 pieza	50571
Mediloy® M-Ti4 14 mm con hombro	1 pieza	50572
Mediloy® M-Ti4 16 mm con hombro	1 pieza	50573
Mediloy® M-Ti4 18 mm con hombro	1 pieza	50574
Mediloy® M-Ti4 20 mm con hombro	1 pieza	50575
Mediloy® M-Ti4 22 mm con hombro	1 pieza	50576
Mediloy® M-Ti4 25 mm con hombro	1 pieza	50577

Encontrará más información sobre nuestra cartera completa de productos CAD/CAM en https://iberia.bego.com/soluciones-cadcam/ y en nuestro catálogo “Técnica dental digital” (REF 800159).
Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.



Mediloy® M-Ti5

Piezas en bruto de titanio para fresado de BEGO

- Superficie mejorada con propiedades de fresado aún más optimizadas
- Biocompatible y resistente a la corrosión, sin níquel, cadmio ni berilio
- Resistencia especialmente elevada que permite estructuras de una amplia gama de tamaños
- Disponible con hombro con grosor de 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25 mm
- Campos de aplicación:
  - Coronas y puentes (incl. metalo-cerámica)
  - Pilares
  - Barras

Detalles del producto

Composición en % de masa

Ti 90,0 · Al 6,0 · V 4,0

Características del material

Tipo (conforme a ISO 22674)	4
Densidad	4,3 g/cm³
Módulo de elasticidad	125/120 GPa
Límite de dilatación de 0,2 % ($R_{p\,0,2}$)	875/905 MPa
Alargamiento de rotura (A_5)	16 %
Dureza Vickers	285/320 HV10
Coeficiente de dilatación térmica (CDT) 25 – 500 °C, 10^{-6} K^{-1}	10,3/10,0

Formas de suministro	Contenido	REF
Mediloy® M-Ti5 12 mm con hombro	1 pieza	50591
Mediloy® M-Ti5 14 mm con hombro	1 pieza	50592
Mediloy® M-Ti5 16 mm con hombro	1 pieza	50593
Mediloy® M-Ti5 18 mm con hombro	1 pieza	50594
Mediloy® M-Ti5 20 mm con hombro	1 pieza	50595
Mediloy® M-Ti5 22 mm con hombro	1 pieza	50596
Mediloy® M-Ti5 25 mm con hombro	1 pieza	50597

Encontrará más información sobre nuestra cartera completa de productos CAD/CAM en https://iberia.bego.com/soluciones-cadcam/ y en nuestro catálogo “Técnica dental digital” (REF 800159).
Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

8

Precalentamiento y colado

NUEVO: ahora incluso más fácil de manejar

Fornax® T

Máquina centrífuga compacta para colado con inducción y refrigeración intensiva integrada

Fornax® T es apropiado tanto para aleaciones de metales preciosos y no preciosos como para procesos de colado sobre modelo. Con dos velocidades de rotación centrífuga configurables se garantiza un vertido óptimo para cada objeto colado.

- La máquina centrífuga de sobremesa con un potente calentamiento por inducción asegura ciclos de fusión cortos, minimiza la oxidación y, en consecuencia, facilita el acabado posterior
- El panel de mando, de fácil manejo, informa sobre todos los parámetros y permite acceder de manera rápida y sencilla a todas las funciones importantes
- La refrigeración integrada permite efectuar más de 50 colados consecutivos incluso a temperaturas ambiente elevadas usando cilindros de revestimiento aglomerados con fosfato
- Sensor infrarrojo ajustable integrado para la fusión segura y cuidadosa de todas las aleaciones de metales preciosos y no preciosos convencionales (a excepción del titanio) a una temperatura de colado de hasta 1550 °C
- Un reducido consumo de sólo 16 amperios
- La máquina puede ajustarse al instante a diferentes tamaños de muflas de colado con un sencillo mecanismo, asegurando un trabajo rápido incluso con muflas de diferentes dimensiones
- Gracias a su diseño compacto, el nuevo Fornax® T ocupa muy poco espacio

Detalles del producto

Datos técnicos	
Altura	455 mm
Altura con la tapa abierta	910 mm
Ancho	710 mm con palanca
Profundidad	615 mm
Profundidad con la tapa abierta	675 mm
Tensión nominal	230 VAC, 50/60 Hz
Tensiones especiales	200–240 VAC, 50/60 HZ
Potencia absorbia	aprox. 16 A
Potencia de fusión por inducción	3,6 kVA, 65 kHz
Peso	80 kg

Volumen de suministro	Contenido	REF
Fornax® T 230 VAC, 50/60 Hz	1 pieza	26480
Crisol cerámico	6 piezas	52483
Insertos de grafito	6 piezas	52454
Insertos cerámicos	6 piezas	52455
Formador de cilindros, tamaños 3, 6 y 9	uno de cada	–

Accesorios		
Formador de cilindro, tamaño 3	4 piezas	52627
Formador de cilindro, tamaño 6	4 piezas	52628
Formador de cilindro, tamaño 9	4 piezas	52629
Pinzas para mufla, 64 cm longitud	1 pieza	11599
Pinzas para mufla, 55 cm longitud	1 pieza	39754
Bandeja Fornax® para 4 crisoles y 1 pinzas	1 pieza	25337
Fundente Wiromelt (para metales no nobles)	80 g lata	52526
Fundente Auromelt HF	65 g pulverizador	52525

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

NUEVO: con gran pantalla táctil en color de 7”

Nautilus® CC plus

El equipo compacto de sobremesa para colado a presión al vacío con refrigeración intensiva integrada, calentamiento por inducción y proceso de colado automatizado

Nautilus® CC plus es apropiado tanto para aleaciones de metales preciosos y no preciosos como para procesos de colado sobre modelo. El sistema de medición de temperatura totalmente automático ya integrado calcula la temperatura exacta de la colada mediante la medición multicanal de la temperatura e inicia el colado de forma totalmente automática.

- Novedad: la conexión de red mediante LAN o W-LAN permite el acceso al archivo de protocolos de colado integrados (hasta 1.000 protocolos de colado)
- Novedad: la conexión a través del portal de servicios* my.Bego.com permite un telediagnóstico inmediato del aparato
- Novedad: Con gran pantalla táctil en color de 7“ con menús intuitivos para un manejo cómodo y sencillo
- Proceso de colado automático para obtener resultados constantes en cada colado
- La detección del momento de colado asegura la inyección con la temperatura recomendada por el fabricante de la aleación
- El calentamiento por inducción con una enorme potencia comporta tiempos de fusión cortos, minimiza la oxidación y facilita el acabado posterior
- La refrigeración integrada permite efectuar más de 50 colados consecutivos incluso a temperaturas ambiente elevadas usando cilindros de revestimiento aglomerados con fosfato
- La refrigeración integrada ahorra agua, protegiendo así el medio ambiente
- Indicado para todas las aleaciones, con y sin metales nobles, habituales en el mercado (excepto titanio)
- Gracias a su diseño compacto, el nuevo Nautilus® CC plus ocupa muy poco espacio
- Con la máquina conectada, el modo de ahorro desconecta todos los componentes innecesarios y reduce los costes de explotación

Nautilus® CC plus
El principio del crisol de colado Nautilus® permite colar sobrepasando la temperatura liquidus en menor medida que otros sistemas de colado, ya que la colada fluye directamente desde la zona caliente del crisol al interior de la mufla de colado ubicada en la parte inferior.

* Los clientes de BEGO tienen acceso a toda la información y servicios relevantes específicos del usuario en el portal de servicios my.BEGO.com.
Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Detalles del producto

Datos técnicos	
Altura	420 mm
Altura con cable de fibra óptica	650 mm
Anchura	600 mm
Profundidad	670 mm
Tensión nominal	230 VAC, 50/60 Hz
Potencia con tensión nominal de 230 VAC	16 A
Conexión de aire comprimido (rosca de conexión 1/4")	como mínimo 5 bar (0,5 [MPa])
Consumo de aire	aprox. 100 l/min
Peso	aprox. 64 kg

Volumen de suministro	Contenido	REF
Nautilus® CC plus, 230 VAC, 50/60 Hz	1 pieza	26475
Crisol cerámico (2 mitades cada uno)	4 piezas	52488
Asas acrílicas para el crisol cerámico	2 piezas	52436
Asas de cerámica para el crisol cerámico	2 piezas	52467
Cilindros de grafito	dos de cada	52473
Cilindro de carbono vítreo	uno de cada	52468
Pinzas	1 pieza	30002
Placa de alojamiento de cilindro	1 pieza	30259
Formador de cilindros (cerámica) para tamaños 1 y 9	1 pieza	12257
Formador de cilindros (cerámica) para tamaños 3 y 6	1 pieza	13362
Crucetas para el cilindro (25 mm de altura)	1 pieza	37618
Crucetas para el cilindro (15 mm de altura)	1 pieza	10073
Formador de cilindros, tamaños 3, 6 y 9	uno de cada	–
Formador de embudos para la técnica de prótesis parcial removible por colado	1 pieza	52068

Accesorios		
Acumulador de aire comprimido con soporte mural	1 pieza	16260
Impresora de protocolos de colado (para aparatos de la versión anterior)	1 pieza	16267
Pinzas para mufla, 55 cm longitud	1 pieza	39754
Formador de cilindro, tamaño 3	4 piezas	52627
Formador de cilindro, tamaño 6	4 piezas	52628
Formador de cilindro, tamaño 9 Größe 9	4 piezas	52629
Formador de embudos para el colado sobre modelo	10 piezas	52066
Fundente Wiromelt (para metales no nobles)	80 g caja	52526
Fundente Auromelt HF	65 g pulverizador	52525

Acumulador de aire comprimido

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Nautilus® T

El equipo compacto de sobremesa para colado a presión al vacío con refrigeración intensiva integrada, calentamiento por inducción y sistema de cámaras

Nautilus® T es apropiado tanto para aleaciones de metales preciosos y no preciosos como para procesos de colado sobre modelo. Un nuevo sistema de cámaras integrado facilita al técnico dental la detección visual del momento idóneo para el colado.

- Novedad: la conexión de red mediante LAN o W-LAN permite el acceso al archivo de protocolos de colado integrados
- Novedad: la conexión a través del portal de servicios* my.Bego.com permite un telediagnóstico inmediato del aparato
- Novedad: Con gran pantalla táctil en color de 7'' con menús intuitivos para un manejo cómodo y sencillo
- El calentamiento por inducción con una enorme potencia asegura ciclos de fusión cortos, minimiza la oxidación y facilita el acabado posterior
- La refrigeración integrada permite efectuar más de 50 colados consecutivos incluso a temperaturas ambiente elevadas usando cilindros de revestimiento aglomerados con fosfato
- La refrigeración integrada ahorra agua, protegiendo así el medio ambiente
- Indicado para todas las aleaciones con y sin metales nobles habituales en el mercado (excepto titanio)
- Gracias a su diseño compacto, el nuevo Nautilus® T ocupa muy poco espacio
- Con la máquina conectada, el modo de ahorro desconecta todos los componentes innecesarios y reduce los costes de explotación

Nuevo
Un sistema de cámaras integrado facilita al técnico dental la detección visual del momento idóneo para el colado.

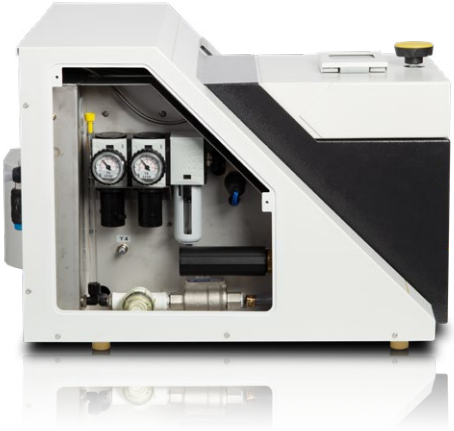
* Los clientes de BEGO tienen acceso a toda la información y servicios relevantes específicos del usuario en el portal de servicios my.BEGO.com.
Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Detalles del producto

Datos técnicos	
Altura	420 mm
Altura con la tapa abierta	520 mm
Ancho	600 mm
Profundidad	670 mm
Tensión nominal	230 VAC, 50/60 Hz
Tensión con tensión nominal 230 VAC	16 A
Conexión de aire comprimido (rosca de empalme 1/4“)	como mínimo 5 bar (0,5 [MPa])
Consumo de aire	aprox. 100 l/min
Peso	aprox. 63 kg

Volumen de suministro	Contenido	REF
Nautilus® T, 230 VAC, 50/60 Hz	1 pieza	26470
Crisol cerámico (2 mitades cada uno)	4 piezas	52488
Asas acrílicas para el crisol cerámico	2 piezas	52436
Asas de cerámica para el crisol cerámico	2 piezas	52467
Cilindros de grafito	dos de cada	52468
Cilindro de carbono vítreo	uno de cada	52473
Pinzas	1 pieza	30002
Placa de alojamiento de cilindro	1 pieza	30259
Formador de cilindros (cerámica) para tamaños 1 y 9	1 pieza	12257
Formador de cilindros (cerámica) para tamaños 3 y 6	1 pieza	13362
Crucetas para el cilindro (25 mm de altura)	1 pieza	37618
Crucetas para el cilindro (15 mm de altura)	1 pieza	10073
Formador de cilindros, tamaños 3, 6 y 9	uno de cada	–
Formador de embudos para la técnica de prótesis parcial removible por colado	1 pieza	52068

Accesorios		
Acumulador de aire comprimido con soporte mural	1 pieza	16260
Pinzas para mufla, 55 cm longitud	1 pieza	39754
Formador de cilindro, tamaño 3	4 piezas	52627
Formador de cilindro, tamaño 6	4 piezas	52628
Formador de cilindro, tamaño 9	4 piezas	52629
Formador de embudos para el colado sobre modelo	10 piezas	52066
Fundente Wiromelt (para metales no nobles)	80 g lata	52526
Fundente Auromelt HF	65 g pulverizador	52525



Acumulador de aire comprimido

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Miditherm 100/200 MP

Hornos de precalentamiento controlados por microprocesadores para coronas, puentes y esqueléticos

- El horno de tamaño apropiado y apto para cualquier exigencia o necesidad
- El monitoreo de la temperatura con un microprocesador, combinada con un termoelemento de precisión, evita los colados defectuosos debidos a muflas, aros o anillos mal precalentados
- Cuatro zonas de calentamiento con una temperatura máx. de 1.100 °C, aseguran un calentamiento uniforme de las muflas, aros o anillos garantizando resultados constantes al colar
- Los elementos calefactores están integrados en una robusta cerámica industrial – para más fiabilidad y una larga vida útil
- Máximo llenado del recinto:
  - a 100 MP: 9 muflas de tamaño 3
4 muflas BEGO grandes, azules
  - a 200 MP: 32 muflas de tamaño 3
muflas BEGO grandes, azules
- Una programación flexible con 4 escalas programables de mantenimiento por cada programa, la posibilidad de regular la velocidad de calentamiento de forma continua entre 1 y 9 °C/min., así como un programa Speed, cubren con seguridad todas las aplicaciones tanto en la técnica de esqueléticos, como en la de coronas y puentes

Detalles del producto

Datos técnicos	Miditherm 100 MP	Miditherm 200 MP	Regulus
Altura	480 mm	600 mm	600 mm
Ancho	350 mm	470 mm	160 mm
Profundidad	420 mm	550 mm	140 mm
Recinto de cilindros Altura	100 mm	110 mm	–
Recinto de cilindros Ancho	150 mm	200 mm	–
Recinto de cilindros Profundidad	170 mm	250 mm	–
Tensión nominal	200–240 VAC, 50/60 Hz	200–240 VAC, 50/60 Hz	220–240 VAC, 50/60 Hz
Potencia con tensión nominal de 230 VAC	1.600 VA	2.700 VA	–
Temperatura	max. 1.150 °C	max. 1.150 °C	–
Peso	aprox. 28 kg	aprox. 56 kg	3,4 kg

Formas de suministro	Contenido	REF
Miditherm 100 MP con placa base de cerámica	1 pieza	26150
Miditherm 200 MP con placa base de cerámica	1 pieza	26155

Accesorios		
Placa base de cerámica para Miditherm 100	1 pieza	34954
Placa base de cerámica para Miditherm 200	1 pieza	13984
Elemento termoeléctrico para Miditherm 100/200	2 piezas	14087
Tubo para gases Miditherm 100/200, corto	1 pieza	35544
Resistencias/repuesto para Miditherm 100	1 pieza	34956
Resistencias/repuesto para Miditherm 200	1 pieza	13985
Sistema de aspiración del horno Regulus	1 pieza	25750

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Crisol cerámico Nautilus® FC

fabricado con una innovadora cerámica especial

- La forma del crisol de colado de cerámica Nautilus® FC está registrada como marca tridimensional
- El crisol ha sido fabricado con una innovadora cerámica especial resistente a altas temperaturas, la cual ofrece múltiples ventajas en comparación con los crisoles cerámicos convencionales
- La estructura extremadamente homogénea de la cerámica contribuye a confeccionar trabajos con una precisión reproducible y constante
- Las superficies cerámicas extraordinariamente lisas facilitan la salida del material fundido
- La alta resistencia a los cambios de temperatura asegura una durabilidad prolongada de los crisoles de colado de cerámica Nautilus® FC

Forma de suministro	Contenido	REF
Crisol cerámico Nautilus® FC	4 piezas	52488

Asas acrílicas

para el crisol cerámico Nautilus®

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Asas acrílicas para crisoles cerámicos Nautilus®, apropiado exclusivamente para el colado de prótesis parcial removible y aleaciones no nobles	2 piezas	52436

Asas cerámicas

para el crisol cerámico Nautilus®

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Asas cerámicas para crisoles cerámicos Nautilus®, con inserto de grafito o carbón vitrificado se pueden utilizar también para el colado de prótesis parcial removible y aleaciones no nobles	2 piezas	52467

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Cilindro de grafito

para el crisol de colado de cerámica Nautilus®

- Para la Nautilus® T/CC plus
- Para fundir aleaciones con metales nobles

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Cilindro de grafito	6 piezas	52468

Cilindro de carbono y vidrio

para el crisol de colado de cerámica Nautilus®

- Para la Nautilus® T/CC plus
- Para la fundición de aleaciones nobles, incluyendo aleaciones con un alto contenido de paladio

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Cilindro de carbono y vidrio	4 piezas	52473

Insertos de vidrio-carbono

para el crisol de colado de cerámica Fornax®

- Para la Fornax® T
- Para la fundición de aleaciones nobles, incluyendo aleaciones con un alto contenido de paladio

NUEVO

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Insertos de vidrio-carbono	4 piezas	54883

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Crisol cerámico Fornax® FC

fabricado de cerámica especial

- BEGO marca la pauta con su crisol de colado de cerámica para la Fornax®
- Un novedoso procedimiento de fabricación para crisoles de colado resistentes a altas temperaturas, desarrollado en colaboración con un equipo científico, permite obtener una estructura del material extraordinariamente homogénea, asegurando resultados de precisión reproducible y constante
- La superficie extraordinariamente lisa de la cara interior del crisol cerámico facilita la salida del material fundido
- Gracias a su gran resistencia a los cambios de temperatura, este nuevo material asegura una larga durabilidad
- Este nuevo material presenta una resistencia suficiente, superior incluso a la de aleaciones agresivas

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Crisol cerámico Fornax® FC	6 piezas	52483

Insertos de grafito

para el crisol cerámico Fornax®

- Para fundir aleaciones con metales nobles

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Inserciones de grafito	6 piezas	52454

Insertos de cerámica

para el crisol de colado de cerámica Fornax®

- Para colar aleaciones de metales preciosos con paladio

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Insertos de cerámica	6 piezas	52455

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Lolipot

Recubrimiento protector para los crisoles de colado de cerámica Fornax® y Nautilus®

- Prolonga la vida útil del crisol de colado y reduce los residuos de colado en el crisol

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Lolipot (pulverizador de alta presión)	100 ml botella	52477

Crisol cerámico

para la fundición con llama

- Los crisoles están hechos de una masa cerámica y tienen una vida útil muy larga

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Crisol cerámico para aleaciones del colado sobre modelos y aleaciones no-preciosas para Fundor, Fundor T, Castor y Pollux con brazo de dos articulaciones	6 piezas	52426
Crisol cerámico para aleaciones preciosas para Fundor, Fundor T, Castor y Pollux con brazo de dos articulaciones	6 piezas	52425

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Auromelt HF

Fundente

- Adecuado para todas las técnicas de aleaciones nobles y no nobles
- Impide la formación de óxido incluso a temperaturas de fusión bajas y facilita la detección del punto idóneo para colado

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Auromelt HF (frasco)	65 g lata	52525

Wiromelt

Fundente

- Para la fundición de aleaciones Wiron® y Wirobond® en la Nautilus® y otros aparatos de colado
- Evita la formación de óxido y facilita el reconocimiento del momento oportuno de colado

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Wiromelt (frasco)	80 g lata	52526

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

9

Arenado

Korox®

Material de arenado, de corindón noble, con un 99,6 % de óxido de aluminio

- Corindón alfa de gran dureza
- Conserva las aristas vivas hasta su completo desgaste
- Su efectividad y fácil manejo quedan patentes en la compatibilidad del producto con las arenadoras BEGO, como Duostar o Protempomatic.
- Se recomienda emplear Korox® 250 con una boquilla de arenado para eliminar eficazmente los restos de material de revestimiento y del óxido, así como, sobre todo, para acondicionar superficies de aleaciones no nobles antes de la cocción cerámica
- Gracias a su gran pureza, Korox suprime todo riesgo de contaminación de la superficie de la aleación
- Korox® cumple las normas de las mutuas alemanas de prevención contra accidentes de trabajo

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
Korox® 250 (250 µm)	8 kg bidón	46014
Korox® 250 (250 µm) grande	20 kg cubo	54300
Korox® 110 (110 µm)	8 kg bidón	46044
Korox® 110 (110 µm) grande	20 kg cubo	54299
Korox® 50 (50 µm)	8 kg bidón	46062
Korox® 50 (50 µm) grande	20 kg cubo	54298
Korox® 25 (25 µm)	8 kg bidón	46036

Perlablast®

Material para brillo

- Se compone de diminutas perlas de vidrio de silicio sin contenido de plomo, que consiguen un brillo sedoso y uniforme.
- Gracias al tamaño controlado de las perlas y a la forma esférica, es muy fácil de aplicar y favorece un trabajo eficiente y rentable
- Impide la pérdida de metal, dado que la superficie se compacta en lugar de desgastarse por abrasión
- Permite prescindir del acabado de las superficies que no vayan a pulirse
- Puede utilizarse para preparar superficies oclusales brillantes mates con todas las aleaciones habituales de coronas y puentes

Detalles del producto

Formas de suministro	Contenido	REF
Perlablast® (125 µm)	8 kg bidón	46043
Perlablast® (125 µm) grande	20 kg cubo	54301
Perlablast® micro (50 µm)	8 kg bidón	46092
Perlablast® micro (50 µm) grande	20 kg cubo	54302

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

10

Tratamiento de superficies

Triton SLA

Vaporizadora a vapor seco o vapor húmedo

Ecológico, potente y polifacético

- Aparato de gran potencia que funciona con chorro de vapor seco o chorro de vapor húmedo
- La conexión de agua fija con el cartucho de desalinización integral intercalado minimiza eficazmente la calcificación del aparato
- Presión de vapor de aprox. 3 bar para una limpieza suave pero profunda
- Gran seguridad debida a las conexiones fijas con tubos de cobre
- Caja de acero especial y plástico resistente a la corrosión
- El aislamiento de la pistola pulverizadora evita el calentamiento de la pieza de mano para asegurar un trabajo cómodo, incluso durante una limpieza prolongada
- El dispositivo de control para el agua interrumpe inmediatamente la alimentación de agua en caso de fugas y evita daños en el laboratorio que puedan producirce por la fuga de agua

Detalles del producto

Datos técnicos	
Altura	540 mm
Ancho	380 mm
Profundidad	280 mm
Tensión nominal	200–240 VAC, 50/60 Hz
Tensiones especiales	100–120 VAC, 50/60 Hz
Potencia con tensión nominal de 230 VAC	1,5 kW
Temperatura de la caldera con 3 bar	133 °C
Presión de vapor	3±0,2 bar (aprox. 0,3 [MPa])
Capacidad de la caldera	2,9 l
Toma de agua	3/4", 4–6 bar
Peso	13 kg

Forma de suministro	Contenido	REF
Triton SLA con cartucho desalinizador y llave anular	1 pieza	26005

Accesorios		
Cartucho desalinizador con 2 piezas interiores y llave anular	1 pieza	37600
Piezas interiores para el cartucho	2 piezas	37602
Descalcificador calex para vaporizadoras	1 l botella	52125
Resina intercambiadora de un solo uso Durox	6 l cubo	52121
Llave anular	1 pieza	11044

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Discos separadores

para prótesis fija y removible

1 Discos separadores BEGO para el corte seguro de los bebederos y para la separación fina en cerámica y metal
2 Los discos separadores SecuDisc son muy seguros y duraderos gracias a una malla de fibra de vidrio integrada en ambos lados.

Adicionalmente ahorran tiempo de trabajo y material.
Los discos SecuDisc de 22 × 0,2 mm permiten un desbastado particularmente ahorrativo sobre aleaciones preciosas

Detalles del producto

Formas de suministro	Velocidad de giro rpm	Contenido	REF
1 Discos separadores BEGO Ø 25 × 0,5 mm	15.000–20.000	100 piezas	43040
Discos separadores BEGO Ø 35 × 0,8 mm	10.000–20.000	100 piezas	43020
Para cerámica: Ø 22 × 0,3 mm	15.000–20.000	100 piezas	43060
2 Discos separadores SecuDisc Ø 22 × 0,2 mm	20.000–40.000	20 piezas	54810
Discos separadores SecuDisc Ø 25 × 0,3 mm	20.000–40.000	20 piezas	54809
Discos separadores SecuDisc Ø 38 × 0,5 mm	20.000–40.000	20 piezas	54808

Piedras para el prepulido

- Cohesionadas con cerámica, para el prepulido de grandes superficies

Detalles del producto

Formas de suministro	Velocidad de giro rpm	Contenido	REF
Piedras para el prepulido, diámetro del vástago 2,35 mm	10.000–15.000	12 piezas	43110

Abrasivos finos

con un gran rendimiento abrasivo

- Para el desbastado eficiente de aleaciones dentales
- El ISO REF indica el mayor diámetro de la parte activa en 1/10 de mm

Detalles del producto

Formas de suministro	Velocidad de giro rpm	Contenido	REF
Diámetro 2,35 mm			
H1 Ø del cabezal 6,6 mm	30.000–50.000	100 piezas	43160
H2 Ø del cabezal 5,1 mm	30.000–50.000	100 piezas	43180
H3 Ø del cabezal 3,5 mm	30.000–50.000	100 piezas	43200
H7 Ø del cabezal 5 mm	30.000–50.000	100 piezas	43280

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Discos perforados

- Son particularmente resistentes
- Para un desbastado efectivo de los restos de bebedero después de cortarlos
- El gran diámetro de los discos perforados optimiza la capacidad de desbastado

Detalles del producto

Formas de suministro	Velocidad de giro recomendada rpm	Contenido	REF
Discos perforados Ø 22 × 3 mm	10.000–15.000	100 piezas	43100
Discos perforados Ø 34 × 3 mm	env. 10.000	100 piezas	43080

WiroFlex

Discos de goma

- Son muy finos y flexibles y pueden usarse con todas las aleaciones dentales
- Especialmente adecuados para la técnica de removibles para repasar las zonas de difícil acceso y también para la técnica de coronas y puentas – por ejemplo para las zonas interdentales – ya que se adaptan muy bien a la estructura a pulir

Detalles del producto

Formas de suministro	Velocidad de giro recomendada rpm	Contenido	REF
WiroFlex Ø 22 × 1,2 mm	env. 6.000–10.000	100 piezas	43311

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Pulidores de goma

para el abrillantado previo de las superficies de aleaciones

- Para el pulido previo de superficies de colados de metal precioso y no-precioso
- Utilizando estos pulidores se logra un brillo intenso y duradero

Detalles del producto

Formas de suministro	Velocidad de giro recomendada rpm	Contenido	REF
Discos de goma, Ø 22 × 3,5 mm	6.000–10.000		
verde		100 piezas	43310
negro		100 piezas	43330
Puntas de goma, Ø 6,5 × 24 mm	6.000–10.000		
verde		100 piezas	43350
negro		100 piezas	43370
Lentejas de goma, Ø 15,5 mm	6.000–10.000		
verde		100 piezas	43390
negro		100 piezas	43410

Portapuntas y mandriles para pulir

- Portapuntas para pulir de construcción sumamente resistente para todas las aplicaciones de la técnica odontológica
- Diámetro del vástago: 2,35 mm

Detalles del producto

Formas de suministro	Velocidad de giro recomendada rpm	Contenido	REF
Portapuntas para pulir, cilíndrico	Máx. 80.000, de lo contrario conforme a la pulidora utilizada	12 piezas	52300
Mandrels	Máx. 80.000, de lo contrario conforme a la pulidora/disco separador utilizados	12 piezas	52290

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Piedras diamantadas

sinterizadas

- Gran rendimiento abrasivo y vida útil sustancialmente más larga en comparación a abrasivos finos con adhesión cerámica
- El número ISO indica el mayor diámetro de la parte activa en 1/10 mm, diámetro del vástago 2,35 mm

Detalles del producto

Formas de suministro	Velocidad de giro recomendada rpm	REF
Granulación **media**:		
1 ISO REF .080 (Ø del cabezal 8 mm)	env. 18.000	43491
2 ISO REF .050 (Ø del cabezal 5 mm)	env. 23.000	43492
3 ISO REF .050 (Ø del cabezal 5 mm)	env. 23.000	43494
4 ISO REF .023 (Ø del cabezal 2,35 mm)	env. 30.000	43495
5 ISO REF .037 (Ø del cabezal 3,7 mm)	env. 27.000	43496
6 ISO REF .050 (Ø del cabezal 5 mm)	env. 23.000	43497
Granulación **gruesa**:		
7 ISO REF .050 (Ø del cabezal 5 mm)	env. 23.000	43498

Surtido de fresas

Surtido de fresas estándar para para la técnica de prótesis combinadas

- El surtido de fresas contiene las geometrías de fresas más importantes para elaborar coronas telescópicas, barras y distribuidores de fuerzas
- Consulte los números de revoluciones recomendados en la tabla

Detalles del producto

Formas de suministro	Velocidad de giro recomendada rpm	REF
Surtido de fresas, vastago de 2,35 mm de Ø compuesto por:		43470
1 fresa para cera de metal duro, cil. 023	env. 3.000	
2 fresa paralela de metal duro, gruesa 023	env. 6.000 (Aleaciones NP*)	
3 fresa paralela de metal duro, fina 023	env. 6.000 (Aleaciones NP)	
4 fresa helicoidal de metal duro 010	env. 3.000 (cera)	
5 fresa ranurada de metal duro, gruesa 010	env. 3.000	
6 fresa ranurada de metal duro 012	env. 3.000 (Aleaciones NP)	
7 vástago paralelo de acero inoxidable		
8 fresa con talón de metal duro 012	env. 3.000	

* Aleaciones *NP* = aleaciones no preciosas

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Pastas pulidoras

para el pulido de alto brillo en seco

- Están cohesionadas con cera para que el trabajo sea limpio y con muy poco polvo
- No contienen ningún componente peligroso para la salud
- La pasta pulidora azul es una pasta de pulido universal que genera superficies especialmente lisas y aporta un brillo elevado, al tiempo que elimina eficazmente el material excedente.
- La pasta pulidora blanca es una pasta de pulido con un alto grado de brillo; sus componentes de gran calidad permiten obtener un pulido óptimo con un brillo insuperable.

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Pulido preliminar y final para cobalto-cromo, **azul**, aprox. 1,5 kg	3 piezas	52310
Pulido final para Co-Cr/Ni-Cr, metal noble y plástico, **blanco**, aprox. 1,5 kg	3 piezas	52311

Steribim® super

Agente pulidor de alto rendimiento para prótesis de resina

- Sin contenido de formaldehído, composición biodegradable, inocuo
- Protege la piel
- Sin malos olores
- Sin contenido de cuarzo: suprime el riesgo de silicosis
- Pulido de gran rendimiento hasta el último gramo: escasa aspereza residual
- Consistencia cremosa

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Steribim® super	10 kg cubo	54283

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Pasta diamantada para pulir

para aplicaciones especiales

- Diapol con fórmula mejorada para unos resultados de pulido perfectos (Ø grano de aprox. 3 µm)
- Fácil aplicación: excelente distribución del producto sobre la superficie con un consumo mínimo
- Diapol sirve para pulir las aleaciones y las cerámicas más duras, siendo perfecta para metales nobles
- Muy indicada para composturas de la cerámica o cuando ya no es posible realizar una cocción de glaseado
- Consumo reducido: aprox. 3 mm de pasta son suficientes para un puente de 3 unidades

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Diapol (jeringuilla dosificadora)	5 g jeringa	52305

Wirolyt

Líquido para brillo

- Líquido para el abrillantado electrolítico de aleaciones de cobalto-cromo
- Wirolyt está indicado tanto para BEGO Eltropol como para aparatos de abrillantado de otros fabricantes y asegura siempre un efecto de abrillantado óptimo

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Wirolyt	1 l botella	52460

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Eltropol 300

Aparato abrillantador

- Definición automática de la duración del proceso de abrillantado según las dimensiones de las piezas, que evita el desgaste innecesario
- El concepto de calentamiento innovador permite alcanzar rápidamente la temperatura de funcionamiento
- Gran ahorro de tiempo gracias a su rendimiento, llegando a abrillantar de forma simultánea hasta dos piezas realizadas con la técnica de esqueléticos en Co-Cr
- Panel de control de fácil manejo con pantalla y teclas programables
- Indica cuándo debe renovarse el líquido electrolítico para asegurar unos resultados de pulido constantes
- Vaciado simplificado mediante dispositivo de evacuación directa a un recipiente colector, sin entrar en contacto con el ácido
- Brillo excepcional gracias al movimiento uniforme del baño abrillantador
- Un cátodo adicional asegura un brillo uniforme, también en caso de piezas con paladar profundo
- El efecto uniforme de abrillantado se refuerza mediante la estabilización automática de la corriente eléctrica

Detalles del producto

Datos técnicos		
Altura	452 mm	
Ancho	400 mm	
Profundidad	275 mm	
Tensión nominal	100–240 VAC, 50/60 Hz	
Potencia máx.	200 VA	
Corriente para dar brillo	max. 10 A	
Capacidad de la cubeta/recipiente	2 litros	
Peso	10 kg	
Forma de suministro	**Contenido**	**REF**
Eltropol 300 100/240 VAC, con cátodo adicional pinzas con soportes, gancho para modelos	1 pieza	26310
Accesorios		
Cátodo recto adicional	1 pieza	17003
Cátodo adicional Eltropol 300	1 set	17000
Pinzas de recambio con soporte	2 piezas	36445
Pinzas de recambio	6 piezas	14651
Gancho para modelos	1 pieza	17001
Líquido para brillo Wirolyt	1 l botella	52460

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

11

Técnicas de unión/soldadura

LaserStar T plus

El potente láser compacto de BEGO

- Compacto, potente y con un cómodo equipamiento
- Soldaduras precisas gracias al control de la energía aplicada en cada pulso mediante la regulación precisa del tiempo de actuación, de su potencia y del ajuste del diámetro del foco
- El diseño ergonómico y la disposición de los elementos de mando dentro del campo de visión permiten trabajar de manera cómoda y relajada
- Manejo sencillo gracias a la pantalla táctil en color de grandes dimensiones y menús intuitivos
- Conformación de impulsos para uniones de alta resistencia sin tensiones ni fisuras
- Mientras no se utiliza, el modo de ahorro desconecta todos los componentes innecesarios y reduce los costes de explotación
- Mediante el sistema externo de aspiración Ventus, los vapores de la soldadura nocivos para la salud se eliminan eficientemente de la cámara de trabajo, a fin de aumentar al máximo la seguridad en el lugar de trabajo

Ventus

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Detalles del producto

Datos técnicos	
Tipo de láser	Nd: YAG
Longitud de onda	1064 nm
Energía del impulso	60 Joule
Longitud del impulso	0,3–50 ms
Potencia nominal	60 W
Potencia punta del impulso	max. 8 KW
Diámetro del disparo	0,2 mm a 2,6 mm
Frecuencia de los impulsos	Impulso sencillo, 1–50 Hz
Formas de los impulsos	4 predefinidas, 12 configurables
Microscopio	4H Jena con función TrueView 16× (aumento visible)
Dispositivo de puntería	Cruz reticular en el microscopio
Parámetros de soldadura	Ajustables con 3 joysticks tanto dentro como fuera de la cámara de soldadura
Toberas de gas protector de argón	1 flexible, 1 rígida
Iluminación de la cámara de trabajo	Luz circular LED, ajustable
Aspiración del humo de soldadura	Conexión integrada para un sistema externo de aspiración, p. ej. BEGO Ventus
Refrigeración por agua y aire	Integrada, con filtro de iones
Potencia conectada	230 VAC/50 Hz, monofásica, 13 A o 110 VAC/60 Hz; monofásica, 15 A
Peso	aprox. 60 kg
Altura	505 mm
Anchura	540 mm
Profundidad	757 mm

Forma de suministro	Contenido	REF
LaserStar T plus	1 pieza	26405

Accesorios		
Apoyamanos, regulable en altura	2 piezas	15650
Reductor de presión para gas protector de argón	1 pieza	13380
Mesa de tijera	1 pieza	15649

Detalles del producto de filtrado Ventus

Datos técnicos	
Tensión de red	200–240 VAC, 50/60 Hz
Potencia nominal	140 W
Caudal volumétrico	59–120 m^3/h
Volumen de ruido	47–53 dB(A)
Dimensiones (an × al × pr)	512 × 320 × 310 mm
Peso	21 kg

Forma de suministro	Contenido	REF
Equipo de filtrado Ventus para LaserStar T plus	1 pieza	26440

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Materiales de soporte

para la soldadura por láser

Detalles del producto

Formas de suministro	Composición en % de masa	Grosor en mm	Cantidad	REF
Wiroweld (CoCrMo, libre de C)	Co 65,0 · Cr 28,0 · Mo 6,0 · Mn · Si	0,35	2 m – 1,5 g	50003
Wiroweld (CoCrMo, libre de C)	Co 65,0 · Cr 28,0 · Mo 6,0 · Mn · Si	0,5	1,5 m – 2 g	50005
Wiroweld NC (NiCrMo, libre de C)	Ni 60,0 · Cr 22,0 · Mo 9,0 · Fe 4,0 · Nb 3,6 · Al · Co · Cu · Mn · Si · Ta · Ti	0,35	5,5 m – 4 g	50006
Alambre de titanio, Grado 2	Ti 100,0	0,35	5 m – 2 g	50008
Alambre AuroLloyd® KF	Au 55,0 · Ag 29,3 · Pd 10,0 · In 3,5 · Zn 1,2 · Sn 1,0 · Re · Ru	0,35	5 g	61153
Alambre BegoCer® G	Au 51,5 · Pd 38,4 · In 8,7 · Ga 1,3 · Ru	0,35	5 g	61164
Alambre BegoPal® 300	Pd 75,2 · In 6,3 · Ag 6,2 · Au 6,0 · Ga 6,0 · Re · Ru	0,35	5 g	61165
Alambre BegoStar® ECO	Pd 51,9 · Ag 23,0 · Au 15,0 · In 6,0 · Sn 4,0 · Ru	0,35	5 g	61171
Alambre Bio PlatinLloyd®	Au 74,9 · Ag 14,9 · Pt 7,8 · Zn 2,2 · Mg · Mn · Rh	0,35	5 g	61161
Alambre Bio PontoStar®	Au 86,7 · Pt 10,7 · Zn 1,5 · In · Mn · Rh · Ta	0,35	5 g	61157
Alambre Bio PontoStar® XL	Au 86,0 · Pt 11,5 · Zn 1,6 · Fe · In · Rh	0,35	5 g	61167
Alambre ECO d'OR	Ag 40,5 · Au 38,1 · Pd 13,0 · In 8,0 · Mn · Ta	0,35	5 g	61170
Alambre PlatinLloyd® 100	Au 72,0 · Ag 13,7 · Cu 9,8 · Pt 3,5 · Ir · Zn	0,35	5 g	61152
Alambre PlatinLloyd® KF	Au 72,8 · Ag 16,1 · Pd 5,7 · Zn 3,0 · Pt 2,0 · Ir · Mn · Rh	0,35	5 g	61158
Alambre PlatinLloyd® M	Au 70,0 · Ag 11,7 · Cu 10,0 · Pt 5,0 · Zn 1,9 · Pd 1,0 · In · Re	0,35	5 g	61155
Alambre PontoLloyd® P	Au 77,5 · Pt 9,9 · Pd 8,9 · In 1,4 · Ag 1,0 · Cu · Fe · Ir · Sn	0,35	5 g	61154
Alambre Pontonorm	Au 73,8 · Ag 9,2 · Pt 9,0 · Cu 4,4 · Zn 2,0 · In 1,5 · Ir	0,35	5 g	61172
Alambre PontoStar® G	Au 85,5 · Pt 11,4 · In 2,3 · Fe · Rh	0,35	5 g	61150

ISO 28319

Thermostop

Pasta de protección térmica

- Sin amianto
- Para recubrir la base de resina cuando se necesita soldar a una gran proximidad
- Incluso en los trabajos de soldadura más complejos no resulta necesario retirar las piezas de resina

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Thermostop	140 g lata	52540

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Minoxyd

Fundente

- Para soldar aleaciones de metales preciosos, así como metales preciosos con cromo-cobalto o níquel-cromo
- Evita soldaduras intermedias y proporciona uniones fijas y resistentes
- Minoxyd se emplea también para soldar aleaciones de colado en el horno después del cocido de la cerámica

Detalles del producto

Forma de suministro	Contenido	REF
Minoxyd	80 g botella	52530

Soldaduras dentales de calidad superior

Perfectamente adaptadas a las aleaciones de BEGO

- La temperatura de trabajo se adapta a la aleación correspondiente y, de este modo, posibilita una soldadura segura con una excelente fuerza de adhesión
- La elevada resistencia protege las juntas soldadas contra roturas
- La composición específica de las soldaduras de BEGO ofrece una fluidez elevada para trabajos de precisión insuperable

Soldaduras

			Composición en % de la masa (x = < 1 %)									
Soldadura	REF	Código de color BEGO	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Otros (< 1 %)	Solidus-, Liquidus-temperatur °C
Soldadura BEGO Gold I	61017	2	72,0	1,9	1,0	8,0	7,0	–	10,0	–	Re	740, 790
Soldadura BEGO Gold II	61043	3	73,0	1,9	–	10,0	3,0	–	12,0	–	Re	700, 730
Soldadur[a] BegoStar®	61081	8	55,0	–	10,0	34,0	–	–	–	1,0	–	1070, 1100
Soldadura Bio PlatinLloyd® antes de la cocción	61108	3	90,7	2,0	–	–	–	–	7,2	–	Ir	820, 860
Soldadura Bio PlatinLloyd® después de la cocción	61109	6	68,5	1,6	–	13,8	–	–	16,0	–	Ir	680, 700
Soldadura PontoLloyd®	61074	7	75,8	–	5,9	17,0	x	x	–	x	Fe · Ru	1030, 1085
Soldadura PontoRex® antes de la cocción	61038	2	76,0	2,9	–	10,0	6,0	–	5,0	–	Ir	860, 880
Soldadura PontoRex® despues de la cocción	61039	2	72,5	x	–	10,0	3,0	–	12,0	2,0	Ir	670, 700
Soldadura PontoStar®	61045	2	64,0	x	–	34,8	–	–	–	x	Rh	1000, 1015

ISO 9333

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Soldadura Wirobond®

Varillas para soldar utilizables con todas las aleaciones de Wirobond®

Detalles del producto

Composición en % de masa

Co 61,0 · Cr 28,5 · Si 4,2 · Mo 3,1 · B 1,5 · Fe 1,3 · C

Características	REF
Temperatura solidus, liquidus 1125, 1195 °C	
Fundente Minoxyd	52530

Forma de suministro	Contenido	REF
Soldadura Wirobond® (triangular) ▲	4 g	52622

ISO 9333

Soldadura Wiron®

Varillas para soldar utilizables con todas las aleaciones de níquel-cromo de BEGO

Detalles del producto

Composición en % de masa

Ni 66,0 · Cr 19,0 · Mo 5,5 · Fe 5,0 · Si 3,5 · B

Características	REF
Temperatura solidus, liquidus 1140, 1200 °C	
Fundente Minoxyd	52530

Forma de suministro	Contenido	REF
Soldadura Wiron® (redondo) ●	4 g	52625

ISO 9333

Soldadura de cromo-cobalto

Varillas para soldar utilizables con todas las aleaciones de cromo-cobalto para el colado sobre modelos para esqueléticos

Detalles del producto

Composición en % de masa

Co 61,0 · Cr 28,5 · Si 4,2 · Mo 3,1 · B 1,5 · Fe 1,3 · C

Características	REF
Temperatura solidus, liquidus 1125, 1195 °C	
Fundente Minoxyd	52530

Forma de suministro	Contenido	REF
Soldadura de cromo-cobalto (semiredondo) ◗	4 g	52520

ISO 9333

Las imágenes y representaciones se ofrecen a modo de ejemplo; los colores, símbolos, diseño y datos indicados en las etiquetas y/o envases representados pueden no coincidir con las características reales.

Índice alfabético

Todos los productos de un vistazo

A

Acumulador de aire comprimido para Nautilus® T/CC plus	92
Adapta Sistema de adaptación termoplástica	44
Agente humectante Aurofilm	43
Agente pulidor Steribim® super	110
Alambre AuroLloyd® KF	116
Alambre BegoCer® G	116
Alambre BegoPal® 300	116
Alambre BegoStar® ECO	116
Alambre Bio PlatinLloyd®	116
Alambre Bio PontoStar®	116
Alambre Bio PontoStar® XL	116
Alambre ECO d'OR	116
Alambre de acero inoxidable	83
Alambre de acero fino, Wironit®	83
Alambre de titanio, Grado 2	116
Alambre PlatinLloyd® 100	116
Alambre PlatinLloyd® KF	116
Alambre PlatinLloyd® M	116
Alambre PontoLloyd® P	116
Alambre Pontonorm	116
Alambre PontoStar® G	116
Aleación de níquel-cromo para metalo-cerámica Wirocer plus	74
Aleación para metalo-cerámica Wiron® 99	72
Aleaciones nobles	6
Aleaciones no nobles	67
Aparato de duplicado Gelovit 200	18
Aparato para brillo Eltropol	112
Aparato para soldadura LaserStar T plus	114
Arenado y aspiración	102
Aros o anillos metálicos	64
Asas acrílicas	97
Asas cerámicas	97
Aspiración Regulus	96
Aurofilm Agente humectante	43
Auromelt HF	101
Aleaciones Wirobond® 280	68

B

Bandega para Fornax®	91
Barra terminal de cera	33
Bases de goma para aros o anillos metálicos	64
BegoForm Material para muñones	58
BEGO Gold	10
BEGO PMMA Splint E	86
BegoPal® S	9
BegoPal® 300	8
BegoSol® Líquidos de mezcla	59
BegoStone plus Yeso superduro	13
BellaStar XL Material de revestimiento para coronas y puentes	53
Bellasun Material de revestimiento para coronas y puentes	55
Bellatherm Material de revestimiento para soldaduras	60
Bellavest DR Material de revestimiento para coronas y puentes	52
Bellavest® SH Material de revestimiento para coronas y puentes	51
Bellavest® T Material de revestimiento para coronas y puentes	54
Bisturí Rapidi	42
Bio PontoStar® XL	7

C

Castogel® y Castogel® mint Gel de duplicado	21
Cera cervical	40
Cera de preparación	28
Cera oclusal	37
Cera para colado, rugosa + lisa	29
Cera para coronas	38
Cera para fresado	39
Cera para inmersión	42
Cera para rellenar socavaduras	28
Cilindro de carbono y vidrio para la Nautilus®	98
Cilindro de grafito	98
Conformador de embudo	65
Co-Cr-Lot	118
Crisol cerámico	100
Cubeta acrílica para duplicado	22

D

Diapol	111
Discos separadores	106
Discos perforados	107
Duplicado y endurecimiento	15
Durofluid Spray para modelos	26
Durol Líquido endurecedor	26
Durol E Líquido endurecedor ecológico	26
Durox Resina intercambiadora de un solo uso	105
Vista general de materiales de duplicado BEGO	16

E

ECO d'OR	9
Eltropol 300	112
Endurecedor (spray) Durofluid	26
Equipo de sobremesa para colado a presión Nautilus® T	94
Equipo para colado a presión al vacío Nautilus® CC plus	92
Equipo para colado a presión al vacío Nautilus® T	94
Equipo de sobremesa para colado a presión Nautilus® T	94
Tabla sinóptica de materiales de revestimiento	62
Tiras de caolín para aros o anillos	65

F

Formador de zócalos para modelos	14
Formadores de aros o anillos BEGO	66
Fornax® Insertos de vidrio-carbono	98
Fornax® Insertos de grafito	99
Fornax® Crisol cerámico FC	99
Fornax® Bandega	91
Fresas abrasivas diamantadas, sinterizadas	109
Fresa, metall duro	109
Fundente	117
Fundente Auromelt HF	101
Fundente Wiromelt	101
Fornax® T, máquina centrífuga de sobremesa	91
Fornax®, crisol de colado	100
Pieza en bruto fresada Mediloy® M-Co	87
Pieza en bruto fresada Mediloy® Mediloy® M-Ti4	88
Pieza en bruto fresada Mediloy® Mediloy® M-Ti5	89

G

Geles de duplicado Castogel®	21
Geles de duplicado Wirodouble®	22
Gelovit 200 Aparato de duplicado	18
Aparatos de colado	90

H

Hilo de cera para bebederos	35
Horno de precalentamiento Miditherm MP	96

I

Insertos cerámicos para crisoles Fornax®	99
Insertos de grafito	99
Insertos de vidrio-carbono para la Fornax®	98
Instrumental de medición seg. Ney	14
Isocera	43
IWC – International WIRONIUM®-Circle	78

K

Kit de iniciación de cera para modelado	31
Perfiles para gancho de cera	33
Kobalt-Chrom-Aufbrennlegierungen Wirobond® 280	68
Sticks plásticos/sticks plásticos huecos	35

L

LaserStar T plus Aparato para soldadura láser	114
Libros	84
Libro: “Doble Corona Telescópica”	84
Libro: “Fresado de precisión y Construcción de Prótesis Parcial Removible”	84
Líquido para brillo Wirolyt	111
Líquidos de mezcla BegoSol®	59
Lolipot Recubrimiento protector para crisoles de colado	100

M

Mandriles	108
Material de arenado Korox® (corindón noble)	103
Material de revestimiento para soldaduras Bellatherm®	60
Material para brillo Perlablast®	103
Material para muñones BegoForm®	58
Materiales adicionales para la soldadura	116
Mediloy® M-Co pieza en bruto fresada	87
Mediloy® M-Ti4 pieza en bruto fresada	88
Mediloy® M-Ti5 pieza en bruto fresada	89
Mesa de tijera para LaserStar	115
Miditherm MP Horno de precalentamiento	96
Minoxyd Fundente	117
Modelar	27
Mufla, anillos metálicos de	64

N

Nautilus® CC plus Equipo para colado a presión al vacío	92
Nautilus® Cilindro de carbono y vidrio	98
Nautilus® T Equipo de sobremesa para colado a presión	94
Nautilus® Crisol de colado de cerámica	97
Nautilus® Conformador de embudo	65

O

P

Pasta de protección térmica Thermostop	116
Pasta diamantada para pulir Diapol	111
Pasta pulidora Diapol	111
Pastas pulidoras	110
Perfil de barra transversal de cera	31
Perfiles de barra anatómicos, cera	31
Perfiles para gancho de cera	34
Preformas de cera	34
Preformas de cera / perfil para gancho anular	34
Perlablast® Material de arenado para brillo	103
Piedras para el prepulido	106
Pinzas para mufla	91,93,95
PMMA Splint E	86
PontoLloyd® G	7
Pontonorm	8
Portapuntas para pulir	108
Precalentamiento y colado	90
Preparación del trabajo	12
Pulidores de goma	108

R

Rapidi Bisturí	42
Recubrimiento protector para crisoles de colado Lolipot	100
Reductor de presión para LaserStar	115
Regulus Sistema de aspiración del horno	96
Resina intercambiadora de un solo uso Durox	105
Retenciones con perforación circular de cera	32
Retenciones de cera	32

Retenciones de cera en forma de malla	32
Retenciones de cera en forma de malla diagonal	32
Retenciones perforadas de cera	32
Retenciones perforadas de cera en forma de malla	32
Revestimientos BEGO	45
Revestir	45
Retenciones de cera	32

S

ScanWax	41
ScanBlock	41
Soldadura BEGO Gold I	117
Soldadura BEGO Gold II	117
Soldadura BegoStar®	117
Soldadura Bio PlatinLloyd® antes de la cocción	117
Soldadura Bio PlatinLloyd® después de la cocción	117
Soldadura de cromo-cobalto	118
Soldadura PontoLloyd®	117
Soldadura PontoRex® antes de la cocción	117
Soldadura PontoRex® después de la cocción	117
Soldadura PontoStar®	117
Soldadura Wirobond®	118
Soldadura Wiron®	118
SecuDisc Discos separadores	106
Silicona para duplicados Wirosil®	23
Sistema de adaptación termoplástica Adapta	44
Sistema de aspiración del horno Regulus	96
Sistema de cubetas para duplicado Wirosil®	25
Sistema de filtrado Ventus	114
Sistema de muflas Rapid-Ringless	61
Sistema Rapid-Ringless	61
Sistema Rapid-Wax	36
Steribim® super Agente pulidor	110
Sticks	35
Sticks huecos	35
Surtido de fresas	109
Surtido de perfiles de cera	30
Surtido de perfiles de cera	30
Surtido de varillas de cera	30
Fresas abrasivas	109
Insertos de grafito	99
Silicona para duplicados Wirosil®	23
Fresas abrasivas diamantadas, sinterizadas	109
Sistema estabilizador (Wirosil®)	25

T

Talmi Metal dental para pruebas	82
Técnicas de unión/soldadura	113
Thermostop Pasta de protección térmica	116
Tiras de caolín para aros o anillos	65
Tratamiento de superficies	104
Triton SLA Vaporizadora a presión	105
Tubo para gases	96
Líquidos endurecedores Durol y Durol E	26
Discos de fresado termoplásticos	86
Máquina centrífuga de sobremesa, Fornax® T	94

U

Universal, conformador de embudos	65

V

Varillas para soldar Co-Cr	118
Varillas para soldar Wiron® + Wirobond®	118
VarseoVest C&B	57
VarseoVest P plus	56
Vaporizadora Triton SLA	105
Ventus Sistema de filtrado	114
Instrumental de medición seg. Ney	14
Muflas de duplicado, de aluminio y combinada	65

W

Wirobond® 280	68
Wirobond® C	69
Wirobond® LFC	71
Wirobond® SG	70
Wirocer plus Aleación de níquel-cromo para metalo-cerámica	74
Wirodouble® Gel de duplicado	22
WiroFast Material de revestimiento para esqueléticos	48
WiroFine Material de revestimiento para esqueléticos	46
WiroFix Elemento de fricción	83
WiroFlex Discos de goma para pulido	107
WiroGel® M Gel de duplicado	19
WiroGel® C Gel de duplicado	20
Wirolyt Líquido para brillo	111
Wiromelt Fundente	101
Wiron® 99 Aleación para metalo-cerámica	72
Wironit®	76
Wironit® extrahart	77
Wironit® Alambre de acero fino	83
Wironit® Aleaciones de cobalto-cromo	75
Wironit® LA	75
Wiron® light	73
WIRONIUM®	80
WIRONIUM® extrahart	81
WIRONIUM® Aleaciones de cobalto-cromo	80
WIRONIUM® plus	79
Wiropaint plus	60
Wiroplus® S Material de revestimiento para esqueléticos	47
Wirosil® Sistema de cubetas para duplicado	25
Wirosil® Silicona para duplicados	23
Wirosil®plus Silicona para duplicados	24
Wirovest® Material de revestimiento para esqueléticos	49
Wirovest®plus Material de revestimiento para esqueléticos	50
Wiroweld Materiales adicionales para la soldadura	116

Y

Yeso BegoStone plus	13

Información actual

Para más información sobre nuestra cartera completa de soluciones dentales convencionales y digitales, así como información actual sobre el sistema de impresión 3D Varseo de BEGO, consulte nuestro sitio web: www.bego.com

Para recibir nuestro boletín, regístrese aquí:
www.bego.com/newsletter

También puede visitarnos en nuestras redes sociales:

Garantía
Nuestras recomendaciones referentes a las técnicas aplicadas, ya sea verbalmente, por escrito o en forma de instrucciones prácticas, se basan en nuestras propias experiencias y ensayos y deben ser considerados, por lo tanto, únicamente como orientativas. Nuestros productos estan sujetos a un desarrollo continuo. Por ello nos reservamos el derecho a modificar el diseño y la composición en cualquier momento. Tenga en cuenta que no hay derecho a reclamar los productos mostrados. Cambios de producto son posibles en cualquier momento.

Situación en junio 2019

© 2019 por BEGO Bremer Goldschlagerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG, Bremen.

Nos reservamos todos los derechos de la reproducción fotomecánica y especialmente los de la traducción, así como también del impreso parcial.

Les rogamos nos indiquen el número de referencia del artículo al hacer consultas o pedidos. Con ello Uds. facilitan nuestro trabajo.
Muchas gracias!

IBERIA.BEGO.COM

www.bego.com

Es posible que los productos y las prestaciones de servicio descritas no estén disponibles en todos los países.

BEGO Iberia, S.L.U.
C/ Frederic Mompou, 4 A 5º 1ª · 08960 Sant Just Desvern (Barcelona)
Tel. +34 93 371 28 68 · Email begoiberia.dental@bego.com

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel.: +49 421 2028-0 · Fax: +49 421 2028-100
Correo electrónico: info@bego.com · www.bego.com

¿Siempre al corriente de todas las noticias de BEGO?
Regístrese aquí directamente: www.bego.com/newsletter

REF 82005/06 · Blo · © 2019 by BEGO · 20190715