

astron®



Exclusive in Europe
KENTZLER-KASCHNER DENTAL GmbH
Mühlgraben 36
73479 Ellwangen/Jagst
Telefon: +49 (7961) 9073-0
Fax: +49 (7961) 52031
e-Mail: info@kkd-topdent.de



astron[®]

Easier for dentists, better for patients

Technology for dental perfection -
inspired by nature



Inhaltsverzeichnis

Index



CLEARsplint Aufbisschiene
CLEARsplint night guard

4 - 7

CLEARsplint Interimsversorgung
CLEARsplint interim restoration

8 - 9

Clearsplint CAD/CAM Pro

10 - 13

CLEARsplint Disc

14 - 15

Labtec Pro

16 - 19

Labtec Reline

20 - 23

DuraClean²

24 - 25

Hilfsmittel und Zubehör
accessories

26 - 27



CLEARsplint®





CLEARsplint® für Komfort-Aufbisschienen for quality nightguards and splints



- extrem bruchsicher
- thermoaktive Flexibilität
- MMA-frei
- selbstadjustierend
- dauerhaft transparent, kein Vergilben
- einfache Polierbarkeit (wie bei Acrylkunststoff)
- schnelle und einfache Verarbeitung
- die thermoaktive Flexibilität ermöglicht eine präzise Anpassung
- bessere Anpassung ermöglicht höheren und spannungsfreien Tragekomfort
- kein Druckgefühl im Mund

Keramik Anmischbecher

Sorgt bei kurzzeitiger (5-10 Min.) Aufbewahrung im Kühlschrank für eine längere Verarbeitungszeit des thermoaktiven Spezialkunststoffes. Kein Auslösen chemischer Bestandteile möglich!



REF 26178



for comfort nightguards

- extremely break-resistant
- thermoactive flexibility
- free of MMA
- self-adjusting
- always transparent, no yellowing
- easy to polish (like acrylic resins)
- fast and easy processing
- the thermoactive flexibility provides precise adaption
- better adaption due to tension-free wearing comfort
- no feeling of pressure in the mouth

Ceramic mixing bowl

When kept in the fridge for a short time (5-10 min.), it provides a longer processing time of the thermoactive special resin. No release of chemical components, no chemical bond between bowl and CLEARsplint®!



Lab Kit

160 g Pulver, 120 g Flüssigkeit
160 g powder, 120 g liquid

REF 26181

Economy Kit

320 g Pulver, 240 g Flüssigkeit
320 g powder, 240 g liquid

REF 26184

Super Economy Kit

960 g Pulver, 720 g (3 x 240 g) Flüssigkeit
960 g powder, 720 g (3 x 240 g) liquid

REF 26187

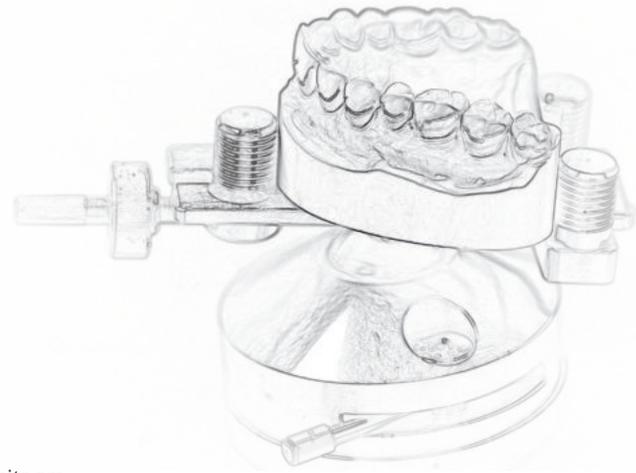


Testplättchen **auf Anfrage** erhältlich/
testing pads available **on request**

**“CLEARsplint is perfect for a premium splint.
Doctors love the material and keep coming back for more.”** Lee, Glidewell Laboratories

Arbeitsanleitung

Pulver und Flüssigkeit im Kühlschrank bei 4 - 8 °C lagern. (Anwender-Tipp: Lagern Sie den Anmischbecher vor der Verwendung ebenfalls für ca. 30 min. im Kühlschrank, um eine längere Verarbeitungszeit zu erzielen - vorteilhaft sind Keramik- oder Glasbecher, da hier keine chemische Verbindung mit dem Material stattfindet). Zum Anmischen nur Anmischbecher und Anmischspatel verwenden, die nicht mit anderen Kunststoffen in Berührung kommen (Vermeidung unkontrollierter chemischer Reaktionen). Reparaturen werden auf herkömmliche Weise durchgeführt. Zuvor muss die zu reparierende Stelle mit etwas CLEARsplint® Flüssigkeit benetzt und anschließend kurz getrocknet werden.



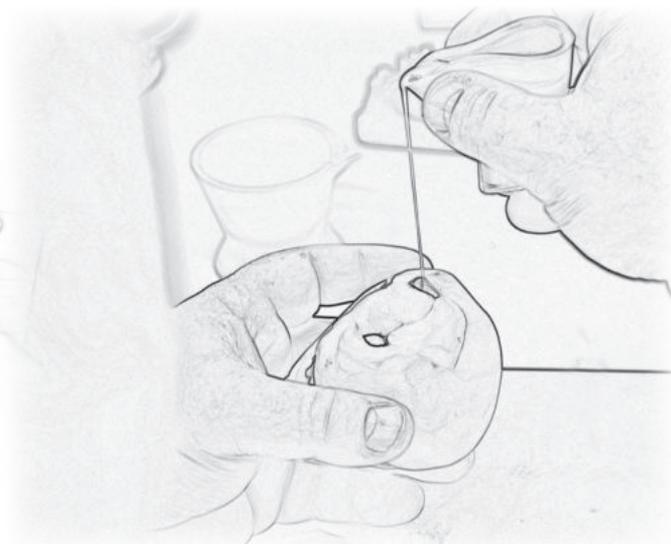
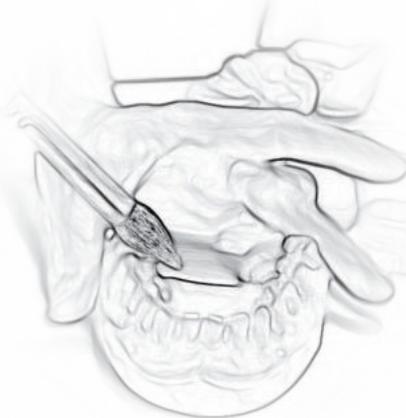
Giesstechnik

1. Modell vorbereiten, vermessen und Zahnäquator anzeichnen - Schiene kann über den Äquator gestaltet werden
2. Schiene mit einer Wachsplatte aufwachsen
3. Vorwall anfertigen und aushärten lassen. Abheben und an den Tubern bzw. beiderseits am Molarendreieck jeweils einen Überschusskanal freischneiden
4. Modell sauber ausbrühen und wässern, stark untersichgehende Zähne müssen etwas ausgeblockt werden
5. Das noch warme Gipsmodell isolieren, trocken lassen und anschließend mit Vorwall fixieren
6. Pulver und Flüssigkeit unmittelbar vor dem Verarbeiten aus dem Kühlschrank nehmen
7. Mischungsverhältnis: 10 g Pulver und 7 g Flüssigkeit (**1 g Pulver zu 0,7 g Flüssigkeit bzw. ein Vielfaches**)
WICHTIG: Exakt einhalten! Für eine Schiene werden ca. 8 - 10 g Pulver benötigt
8. Masse im Mischbecher ca. 5 - 10 Sekunden lang sehr zügig und blasenfrei anspateln (separaten Anmischbecher und Spatel verwenden)
WICHTIG: Kunststoff sofort in den Vorwall eingießen und so schnell wie möglich 45 min. im Drucktopf bei 2 bar (29 Psi) und bei 50 - 53 °C (122 - 127 °F) polymerisieren.
9. Aus dem Drucktopf nehmen und vor dem Abnehmen der fertigen Schiene 15 Minuten unter fließendem, kaltem Wasser abkühlen
10. Zum Abnehmen vom Gipsmodell Schiene erneut bei ca. 50 °C (122 °F) im Wasserbad erwärmen und vorsichtig vom Modell lösen
11. Schiene wie gewohnt ausarbeiten und polieren
12. Schiene vor dem Einsetzen (auf das Modell oder in den Mund) in handwarmes Wasser tauchen (Flexibilisierung)

Stopf-Prestechnik

1. Modell vorbereiten, vermessen und Zahnäquator anzeichnen - Schiene kann über den Äquator gestaltet werden
2. Schiene mit einer Wachsplatte aufwachsen, Modell in Kuvette einbetten
3. Konter herstellen und nach dem Aushärten die Kuvette im Wasserbad erwärmen
4. Wachs entfernen, Modell und Konter sauber ausbrühen, wässern und isolieren, stark untersichgehende Zähne müssen etwas ausgeblockt werden
5. Pulver und Flüssigkeit unmittelbar vor dem Verarbeiten aus dem Kühlschrank nehmen
6. Mischungsverhältnis: 10 g Pulver und 7 g Flüssigkeit (**1 g Pulver zu 0,7 g Flüssigkeit bzw. ein Vielfaches**)
WICHTIG: Exakt einhalten! Für eine Schiene werden ca. 8 - 10 g Pulver benötigt
7. Masse im Mischbecher ca. 5 - 10 Sekunden lang sehr zügig und blasenfrei anspateln (separaten Anmischbecher und Spatel verwenden)
8. Sobald die Masse dann nach ca. 3 - 5 min. eine teigige Konsistenz aufweist, Kunststoff in die Kuvette einlegen
9. Kuvette unter der Presse zügig verschrauben
10. Schiene 1 Stunde lang im Wasser bei 50 - 53 °C (122 - 127 °F) polymerisieren
11. Kuvette vor dem Öffnen 15 min. unter fließendem, kaltem Wasser abkühlen
12. Zum Abnehmen vom Gipsmodell Schiene erneut bei ca. 50 °C (122 °F) im Wasserbad erwärmen und vorsichtig vom Modell lösen
13. Schiene wie gewohnt ausarbeiten und polieren
14. Schiene vor dem Einsetzen (auf das Modell oder in den Mund) in handwarmes Wasser tauchen (Flexibilisierung)

Pflege der astron® CLEARsplint® Schiene: Wir empfehlen den astron® DuraClean² Spezialreiniger REF 261705



Instructions

Store powder and liquid in the refrigerator at 4 - 8 °C. (Practical tips: prior to use put mixing bowl into the refrigerator for 30 minutes to extend processing time - we recommend the use of ceramic - or glass bowls to avoid any chemical bond with the material). Thus working time will be extended of this heat-sensitive material. In order to avoid uncontrollable chemical reactions please use only mixing bowls and -spatulas which do not get in contact with other resins. Processing repairs as usual. Prior to processing repairs, put some CLEARsplint® liquid on area to be repaired and let it dry for some seconds.



Pour Instructions

1. prepare and measure model and mark tooth equator - splint can be made above tooth equator
2. wax up splint with a wax plate
3. prepare protection wall and let it cure. Remove it and prepare on the tubers, resp. on both sides of the molar triangle an overflow canal
4. boil out the model and water it
5. isolate the still warm plaster model, dry it and fix with protection wall
6. remove powder and liquid from the refrigerator just prior to mixing and pouring
7. mixing ratio: 10 g powder to 7 g liquid (**1 g powder to 0.7 g liquid to or a multiple**)
Important: respect mixing ratio thoroughly! For one splint approx. 8 - 10 g powder are required
8. mix it thoroughly for approx. 5 - 10 seconds as quickly as possible and bubble-free (use separate measuring cup and -spatula)
ATTENTION: pour resin immediately into protection wall and cure it as quick as possible at 2 bar and 50 - 53 °C (122 - 127 °F) for 45 minutes
9. remove denture mold from pressure pot and place it under cold running tap water for 15 minutes before removing splint from pour mold
10. for removing splint from the plaster model, warm it up at approx. 50 °C (122 °F) and remove it carefully
11. trim and polish as usual
12. immerse splint into handwarm water prior to placing it on the model or in the mouth (flexibilisation)



Press packing Instructions

1. prepare and measure model and mark tooth equator - splint can be made above tooth equator
2. wax up splint with a wax plate and invest model into flask
3. prepare counter part and after curing heat flask in water bath
4. remove wax, boil out model and counter part, water and isolate them
5. remove powder and liquid from the refrigerator just prior to mixing
6. mixing ratio: 10 g powder to 7 g liquid (**1 g powder to 0.7 g liquid to or a multiple**)
Important: respect mixing ratio thoroughly! For one splint approx. 8 - 10 g powder are required
7. mix thoroughly for approx. 5 - 10 seconds as quickly as possible and bubble-free (use separate measuring cup and spatula)
8. as soon as mix reaches a doughy state (3 - 5 minutes) pack into regular denture mold using normal press-packing procedure
9. immerse in 50 - 53 °C (122 - 127 °F) warm water and cure for 60 minutes.
10. cool for 15 minutes under cold running tap water before removing from mold
11. trim and polish as usual
12. for removing splint from the plaster model, warm it up at approx. 50 °C (122 °F) and remove it carefully
13. trim and polish as usual
14. immerse splint into handwarm water prior to placing it on the model or in the mouth (flexibilisation)

Care of the astron® CLEARsplint® nightguard: We recommend astron® DuraClean® REF 26170S



CLEARsplint® für Interimsversorgungen for interim restorations



- lizenzfrei
- Vermeidung hoher Gerätekosten
- leicht zu erweitern, zu reparieren und zu unterfüttern
- chemischer Verbund zu Konfektionszahn
- metallfrei
- transparent

auch geeignet für:

- > Langzeitprovisorien
- > Zahnfleischmasken
- > Kinderprothesen



- licence-free
- no high equipment costs
- easy to enlarge, repair and reline
- chemical bond with prefabricated tooth
- metal-free
- transparent

also suited for:

- > long-term temporary restorations
- > gingival masks
- > dentures for children



Klammern können aus Kunststoff gegossen werden
clamps can be made out of resin



Arbeitsanleitung

Herstellung: (schnell, einfach, effektiv)

Die Konfektionszähne werden in die zu ersetzenden Lücken aufgestellt und die Ausgestaltung des Provisoriums in gewohnter Weise in Wachs modelliert.

Die Halteelemente sollten dabei als Klammern bzw. „Zahnfleischschilder“ nicht zu dünn modelliert bzw. gefasst werden, um das Auslaufen bei der Herstellung im Gießverfahren zu gewährleisten.

Es ist erwünscht, dass dabei ein größerer Teil der Halteelemente im unter sich gehenden Bereich (unterhalb des Zahnäquators) liegt, um nach Fertigstellung einen guten Halt der Teilprothese zu gewährleisten.

Nachdem die Modellation abgeschlossen ist, wird die Arbeit mit einem Silikon-Vorwall versehen.

Das Modell wird anschließend abgebrüht, gewässert und isoliert. Die Konfektionszähne werden angestrahlt oder angeschliffen, zusätzlich mit mechanischen Lochretentionen versehen und mit etwas CLEARsplint® Flüssigkeit benetzt. Der Verbund der Konfektionszähne mit CLEARsplint® erfolgt dabei chemisch. Der Einsatz eines „Connectors“ ist dadurch nicht erforderlich (Verbund auch zwischen Acrylkunststoff und CLEARsplint®). Die Konfektionszähne werden dann wieder in den Vorwall zurückgesetzt. An beiden Enden des Vorwalls wird mit einem Skalpell jeweils ein Loch freigeschnitten.

Tipp:

Die Einfüllöffnung kann dabei mittels eines kleinen Trichters aus der Modellgußtechnik versehen werden, um ein kleines Reservoir zu schaffen, aus dem der einfließende Kunststoff nachfließen kann.

Das isolierte und mit dem Vorwall fixierte Modell für ca. ½ Stunde zur Kühlung in den Kühlschrank stellen. Die laut CLEARsplint® Verarbeitungsanleitung abgewogene, kühlgestellte Flüssigkeits- und Pulvermenge kann dann angemischt werden und danach im Gießverfahren in den Vorwall einlaufen. (Anwender-Tipp: Lagern Sie den Anmischbecher vor der Verwendung ebenfalls für ca. 30 Min. im Kühlschrank, um eine längere Verarbeitungszeit zu erzielen - vorteilhaft sind Keramik- oder Glasbecher, da hier keine chemische Verbindung mit dem Material stattfindet). Zum Anmischen nur Anmischbecher und Anmischspateln verwenden, die nicht mit anderen Kunststoffen in Berührung kommen (Vermeidung unkontrollierter chemischer Reaktionen).

Stellen Sie das Modell wie in der Verarbeitungsanleitung beschrieben für 45 Min. bei 50 - 53 °C in den Drucktopf.

Anschließend das Modell laut Verarbeitungsanleitung abkühlen lassen.

Nachdem das Modell abgekühlt ist, wird dieses wieder kurz im Wasserbad erwärmt, um es für das Abheben vom Gipsmodell geschmeidig zu machen. Die Ausarbeitung und Politur erfolgt in gewohnter Weise.

Sie erhalten als Endprodukt eine thermoaktive, MMA-freie, unterfütterbare und erweiterbare Teilprothese.



Instructions

Processing: (fast, easy, effective)

The prefabricated teeth are set into the gap to be substituted and the temporary restoration is waxed up in the usual manner (modelled in wax). Retention elements can be modelled in the form of a clamp or as „ gum shield“. Make sure that clamps are modelled in an appropriate thickness to ensure that they are entirely poured out.

We recommend that a bigger part of the retention elements lies in regions with undercuts (below tooth equator), in order to guarantee a safe holding of the partial denture after completion.

Once modellation is finished prepare silicone protection wall.

Boil out the model, water it and isolate the still warm model. Prefabricated teeth are sandblasted or grinded, additionally furnished with mechanical retentions and moistened with CLEARsplint® liquid. A chemical bond between the teeth and CLEARsplint® will be established. Therefore the use of a connector is not absolutely necessary (bond also between acrylic resin and CLEARsplint®).

Reset prefabricated teeth back in the protection wall. Using a scalpel make one hole at each end of the protection wall.

Hint:

Put a small funnel, used in the model casting technique into the filling hole to create a small reservoir, out of which the resin may flow.

Once protection wall has been put on the model, place it for approx. 30 minutes in the refrigerator for cooling. (User tips: prior to use put mixing bowl into the refrigerator for 30 minutes to extend processing time - we recommend the use of ceramic- or glass bowls to avoid any chemical bond with the material). Mix the appropriate (see instructions of use) cool liquid- and powder amount of CLEARsplint® and pour resin immediately into protection wall.

Cure model for 45 minutes at 50 - 53 °C in the pressure pot. Cool model acc. to instructions of use.

For removing restoration from the plaster model, warm model up at approx. 50 °C and remove it carefully. Trim and polish as usual. Your result will be a thermoactive, MMA-free, reliable and enlargable partial denture.



astron[®]

Clearsplint[®]

CAD/CAM Pro



Clearsplint® CAD/CAM Pro

zum Auffüllen von PMMA-Blanks | for refilling of PMMA-blanks



Das Premiumaufbisschienenmaterial speziell für die digitale Herstellung von Aufbisschienen im CAD/CAM-Verfahren.

Die einzigartigen Vorteile, wie die thermoaktive Flexibilität, die extreme Belastbarkeit und das Rückstellvermögen finden Sie auch in dieser Variante. Einzelne Arbeitsschritte werden hierdurch eingespart und der Zeitaufwand kann auf ein Minimum reduziert werden.

Clearsplint® CAD/CAM Pro darf nur auf Blanks aus dem Starter Kit oder auf gerätespezifisch geeigneten transparenten Blanks verwendet werden.

Das Ergebnis besticht durch Passgenauigkeit und eine Oberfläche, die nur noch auf Hochglanz poliert werden muss.



The premium nightguard material especially for the digital manufacturing of functional therapeutic „comfort splints“ with the CAD/CAM technique. Clearsplint® CAD/CAM Pro possesses the same outstanding advantages of CLEARsplint® as e.g. the thermoactive flexibility and the extreme break resistance.

Some individual work steps can be saved thus reducing the working time enormously. Please use Clearsplint® CAD/CAM Pro only in blanks out of the Starter Kit or in device-specific appropriated transparent blanks.

The results are marked by closest fit and a surface which has to be simply high gloss polished.



Economy Kit:

320 g Pulver, 240 g Flüssigkeit

Super Economy Kit:

960 g Pulver, 720 g Flüssigkeit (3 x 240 g)

Einzel:

320 g Pulver
960 g Pulver
240 g Flüssigkeit
720 g Flüssigkeit (3 x 240 g)

Economy Kit:

320 g powder, 240 g liquid

REF 26195

Super Economy Kit:

960 g powder, 720 g liquid (3 x 240 g)

REF 26196

Individuals:

320 g powder
960 g powder
240 g liquid
720 g liquid (3 x 240 g)

REF 26197

REF 26198

REF 26199

REF 26200



REF 26201S

Clearsplint® CAD/CAM Pro Starter Kit

je 1 Metallbasisplatte
3 Fixierklammern
1 Auffüllblank
PMMA transparent
Ø 95x20 mm

für Zirkonzahn-Fräsmaschinen

Clearsplint® CAD/CAM Pro Starter Kit

1 Metal Base plate
3 clamps
1 filling blank
PMMA transparent
Ø 95x20 mm

for Zirkonzahn millings



REF 26202S

Ø 98x20 mm

Für alle gängigen Fräsmaschinen
z.B. Röders, Wissner, Rübeling & Klar

Ø 98x20 mm

For all current milling units
e.g. Röders, Wissner, Rübeling & Klar



REF 26203S

Ø 98x20 mm mit Schulter
Für alle gängigen großen Fräsmaschinen
z.B. Wissner, Röders, Datron, imes-icore, vhf, Roland auch für Sirona inLab MC X5

Ø 98x20 mm with shoulder
For all big milling units
e.g. Wissner, Röders, Datron, imes-icore, vhf, Roland as well as Sirona inLab MC X5



Arbeitsanleitung

Pulver und Monomer im Kühlschrank bei 4 - 8 °C lagern. (Anwender-Tipp: Lagern Sie den Anmischbecher vor der Verwendung ebenfalls für ca. 30 min. im Kühlschrank, um eine längere Verarbeitungszeit zu erzielen - vorteilhaft sind Keramik- oder Glasbecher, da hier keine chemische Verbindung mit dem Material stattfindet). Zum Anmischen nur Anmischbecher und Anmischspateln verwenden, die nicht mit anderen Kunststoffen in Berührung kommen (Vermeidung unkontrollierter chemischer Reaktionen). Reparaturen werden auf herkömmliche Weise durchgeführt. Zuvor muss die zu reparierende Stelle mit etwas Clearsplint® CAD/CAM Pro Flüssigkeit benetzt und anschließend kurz getrocknet werden.

ACHTUNG:

Anmischverhältnis, Polymerisationstemperatur, Polymerisationsdruck und die Polymerisationszeit müssen exakt eingehalten werden.

Ansonsten besteht die Gefahr, dass das Material nicht korrekt aushärtet oder produktspezifische Vorteile negativ beeinträchtigt werden!

- Auswahl der geeigneten Position und Größe der für die Befüllung mit Clearsplint® CAD/CAM Pro notwendigen Ausfräsung im gerätespezifischen Blank (Trägerblank)

ACHTUNG:

Es dürfen nur Blanks aus dem Starter Kit oder gerätespezifisch geeignete und für die Herstellung von Aufbisschienen empfohlene transparente Blanks verwendet werden! Vor dem Einbau des Blanks in das Fräsgerät ist sicherzustellen, dass sich der Clearsplint® CAD/CAM Pro Kunststoff fest mit dem Basisblank verbunden hat! Ein Blank kann mehrfach mit Clearsplint® CAD/CAM Pro befüllt werden, da sich das Material mit dem Restmaterial von der zuvor erfolgten Auffüllung fest verbindet (Reparaturfähigkeit).

Mischverhältnis: 1 g Pulver zu 0,7 g Monomer

HERSTELLUNG DES BLANKS:

Für eine Aufbisschiene benötigen Sie je nach Größe der Ausfräsung ca. 30 bis 40 g Pulver. Dies entspricht einem Mischbedarf von **30 g (0,07 lb) Pulver zu 21 g (0,05 lb) Monomer bzw. 40 g (0,09 lb) Pulver zu 28 g (0,06 lb) Monomer.**

- Die Basisplatte vorher mit einer dünnen Schicht Vaseline isolieren
- ausgefrästen Blank mit den Halteklammern auf der Clearsplint® CAD/CAM Pro Base (Basisplatte) fixieren
- Pulver und Monomer unmittelbar vor der Verarbeitung aus dem Kühlschrank nehmen und in der für die Auffüllung des Blanks benötigten Menge ca. 5 - 10 Sekunden lang sehr zügig und blasenfrei anspateln
- Ausfräsung im Blank zügig mit dem Clearsplint® CAD/CAM Pro Kunststoff auffüllen und abwarten bis der Kunststoff an der Oberfläche eine Netzhaut gebildet hat (Beginn der Oberflächenpolymerisation). Dies ist unbedingt notwendig um Wassereinschlüsse bei der Polymerisation zu verhindern!
- Den befüllten und auf der Basisplatte fixierten Blank in den Drucktopf geben und darauf achten, dass der komplette Blank unter dem Wasserniveau liegt
- Polymerisation im 50 - 53 °C (122 - 127 °F) warmem Wasser im Drucktopf bei 2 bar (29 PSI) über einen Zeitraum von 45 Minuten, danach die Clearsplint® CAD/CAM Pro Base aus dem Drucktopf nehmen und unter fließendem, kaltem Wasser abkühlen lassen
- der Blank kann nun in die Fräsmaschine eingespannt und die Clearsplint® CAD/CAM Pro Schiene ausgefräst werden
- die Aufbisschienen aus Clearsplint® CAD/CAM Pro können in gewohnter Art und Weise ausgearbeitet und poliert werden

TIPP:

Es wird empfohlen nach der Fertigstellung von Schienen diese prinzipiell für ca. 3 - 4 Stunden zu wässern, danach unter fließendem Wasser mit weicher Bürste abzubürsten und anschließend mit alkoholfreiem Desinfektionsmittel zu desinfizieren.

ACHTUNG:

Bitte notieren Sie sich bei der Herstellung von Clearsplint® CAD/CAM Pro Aufbisschienen jeweils die LOT (Charge) des verwendeten Kunststoffes, das Datum der Herstellung und den Namen des Patienten.

Zur Pflege wird der speziell von Astron für Aufbisschienen entwickelte Spezialreiniger Dura-Clean² empfohlen. Prothesenreinigungsmittel und abrasive Zahnpasten sind ungeeignet und können zu Beschädigungen bis hin zur Zerstörung der Clearsplint CAD/CAM Pro „Komfortaufbisschiene“ führen.





Instructions

Store powder and monomer in the refrigerator at 4 - 8 °C. (Practical tips: prior to use put mixing bowl into the refrigerator for 30 minutes to extend processing time - we recommend the use of ceramic - or glass bowls to avoid any chemical bond with the material). Thus working time will be extended of this heat-sensitive material. In order to avoid uncontrollable chemical reactions please use only mixing bowls and -spatulas which do not get in contact with other resins. Processing repairs as usual. Prior to processing repairs, put some Clearsplint® CAD/CAM Pro liquid on area to be repaired and let it dry for some seconds.

ATTENTION:

Please respect mixing ratio, polymerisation temperature, -pressure and -time thoroughly!
Otherwise material risks not to cure properly or product-specific advantages may be influenced negatively!
• choice of the appropriate position and size of the area to be milled necessary for the filling with Clearsplint® CAD/CAM Pro in the device-specific blank (base blank)

ATTENTION:

Only use blanks which are included in the Starter Kit or device-specific appropriate transparent blanks recommended for the manufacture of splints! Please make sure that the Clearsplint® CAD/CAM Pro resin is well bonded to the base blank! A blank can be refilled repeatedly since material adheres to the residual material of the last filling (Reparability).

Mixing ratio: 1 g powder to 0.7 g monomer

CREATE THE BLANK:

For one splint you need according to size of the milled-out space approx. 30 to 40 g powder. This means you need for **30 g (0.07 lb) powder 21 g (0.05 lb) monomer, resp. for 40 g (0.09 lb) powder 28 g (0.06 lb) monomer.**

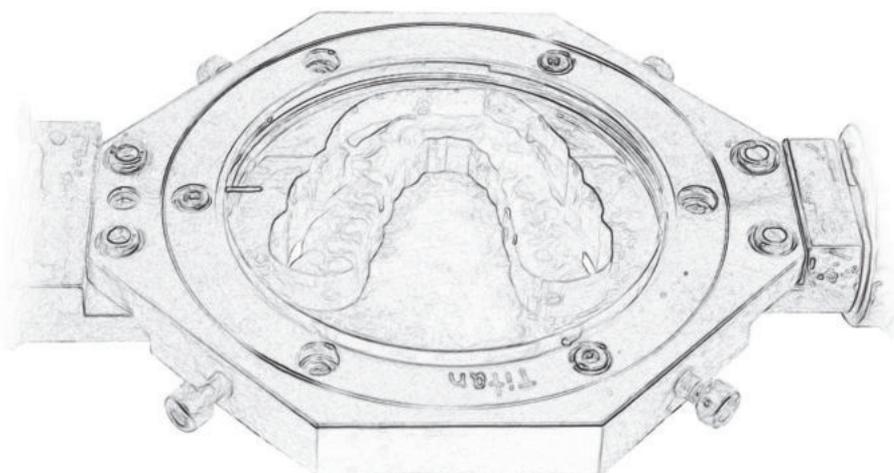
- Isolate base plate with a thin layer of vaseline
- fix milled blank with the clamps onto the Clearsplint® CAD/CAM Pro base (base plate)
- take powder and monomer out of the refrigerator just immediately prior to use. Mix thoroughly the appropriate amount for approx. 5 - 10 seconds as quick as possible and bubble-free
- fill the milled-out space as quickly as possible with the Clearsplint® CAD/CAM Pro resin and wait until resin forms a membrane (start of the surface polymerisation)
- This is absolutely necessary to avoid water inclusions during polymerisation!
- Immerse the filled and fixed blank in the polymerisation pot. Make sure that the complete blank is covered with water
- polymerisation in 50 - 53 °C (122 - 127 °F) warm water in a pressure pot at 2 bar (29 PSI) for 45 minutes
- remove Clearsplint® CAD/CAM Pro base from pressure pot and let it cool down under cold running tap water
- then clamp blank into the milling unit and start milling process of your Clearsplint® CAD/CAM Pro splints made of Clearsplint® CAD/CAM Pro resin can be trimmed and polished as usual

HINT:

We recommend to water the finished splint for approx. 3 - 4 hours, then to rinse and brush it under running water with a soft brush and to disinfect it afterwards with an alcohol-free disinfectant.

ATTENTION:

Please write down the lot number of the used resin, as well as the date of the manufacturing and the name of the patient. For the care of the splint we recommend to use DuraClean², a cleaner for splints especially developed from the astron company.
Do not use denture cleaners, as well as abrasive tooth pastes, since they may damage the splints even up to complete destruction of the Clearsplint® CAD/CAM Pro „comfort splint“.



astron[®]

The Original

CLEARsplint[®] Disc



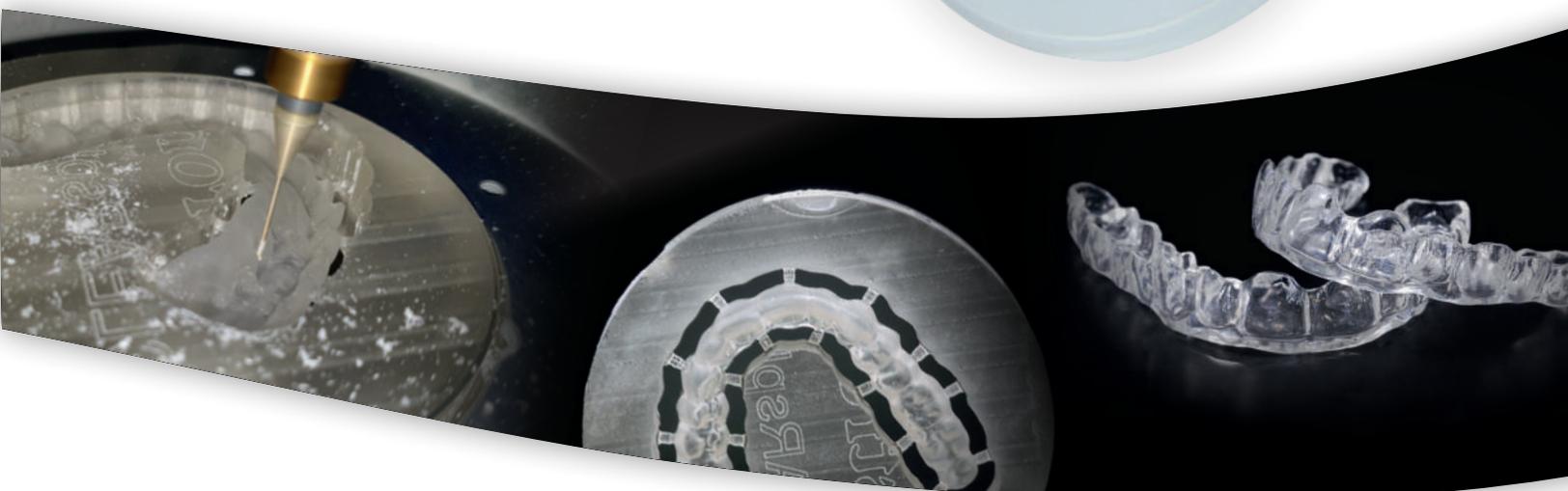
CLEARsplint® Disc



- industriell gefertigte Disc aus CLEARsplint®
- kein Anmischen und Auffüllen mehr
- gleichbleibend hoher Qualitätsstandard (nahezu blasenfrei)
- enorme Zeitersparnis, Verwendung ohne zeitraubende Vorbereitung
- **MMA frei**



- industrially manufactured disc made of CLEARsplint®
- no mixing and filling anymore
- constantly high quality standard (almost bubble-free)
- enormous time-savings, use without time-consuming prep work
- **MMA-free**



Ø 95 x 20 mm – Disc mit 3-fach Aufnahme/ Disc with with 3-point admission

Für Zirkonzahn-Fräsmaschinen
For Zirkonzahn millings

- | | |
|----------|-----------|
| 1 Disc | REF 26531 |
| 3 Discs | REF 26541 |
| 12 Discs | REF 26551 |



Ø 98 x 20 mm – Disc mit Schulter/ Disc with shoulder

Für alle gängigen großen Fräsmaschinen z.B. Wissner, Röders®, DATRON®, imes-icore, vhf, Roland® auch für Sirona inLab MC X5, KaVo®, Wieland® Zeno Tec®, Rübeling & Klar® / R&K®, Reitel®, Schütz Dental®
For all big milling units e.g. Wissner, Röders®, DATRON®, imes-icore, vhf, Roland® as well as Sirona inLab MC X5, KaVo®, Wieland® Zeno Tec®, Rübeling & Klar® / R&K®, Reitel®, Schütz Dental®

- | | |
|----------|-----------|
| 1 Disc | REF 26533 |
| 3 Discs | REF 26543 |
| 12 Discs | REF 26553 |

Labtec Pro





Labtec Pro

MMA freier Prothesenkunststoff mit
angenehmem Tragekomfort
MMA-free denture material with pleasant
wearing comfort

*Die richtige
Entscheidung!*



- leicht zu verarbeiten
- keine speziellen Gerätschaften notwendig
- **lizenzfrei**
- natürliche Farbgebung
- exzellenter Tragekomfort
- hohe Bruchstabilität
- problemlos unterfütterbar
- für alle Konfektionszähne geeignet

REF 262105

Economy Kit
320 g Pulver, 240 g Flüssigkeit

REF 262155

Super Economy Kit
960 g Pulver, 720 g (3 x 240 g) Flüssigkeit

Einzel:

- REF 26211 320 g Pulver
- REF 26216 960 g Pulver
- REF 26212 240 g Flüssigkeit
- REF 26217 720 g Flüssigkeit (3x 240 g Flüssigkeit)



- easy to handle
- no need for special devices
- **licence-free**
- natural colour
- excellent wearing comfort
- very break-resistant
- easy to relin
- suitable for all manufactured teeth

Economy Kit

320 g powder, 240 g liquid

Super Economy Kit

960 g powder, 720 g (3 x 240 g) liquid

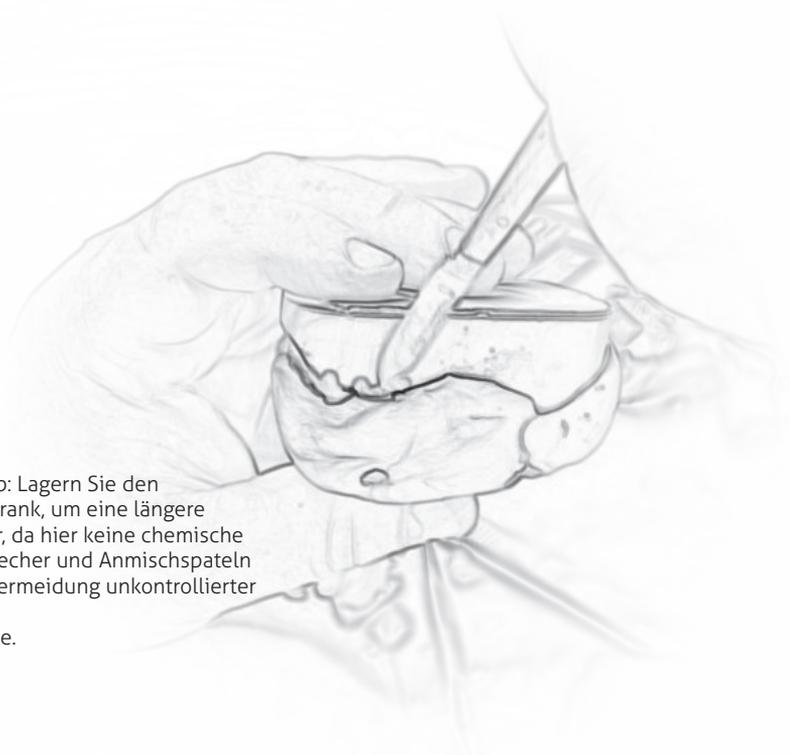
Individuals:

- 320 g powder
- 960 g powder
- 240 g liquid
- 720 g liquid (3x 240 g)



Testplättchen auf
Anfrage erhältlich
testing pads
available on
request

“Astron is the best material I have ever used period...nothing even comes close and I’ve tried everything.” Dan, Flexease D/L



Arbeitsanleitung - Labtec Pro

Pulver und Flüssigkeit im Kühlschrank bei 4 - 8 °C lagern. (Anwender-Tipp: Lagern Sie den Anmischbecher vor der Verwendung ebenfalls für ca. 30 min. im Kühlschrank, um eine längere Verarbeitungszeit zu erzielen - vorteilhaft sind Keramik- oder Glasbecher, da hier keine chemische Verbindung mit dem Material stattfindet). Zum Anmischen nur Anmischbecher und Anmischspateln verwenden, die nicht mit anderen Kunststoffen in Berührung kommen (Vermeidung unkontrollierter chemischer Reaktionen).

Für UNTERFÜTTERUNGEN und REPARATUREN empfehlen wir Labtec Reline.

Giesstechnik

1. Modellherstellung (Hartgips Klasse III) und Wachsmodellation wie gewohnt vornehmen.
 2. Legen Sie an jedes Prothesenende jeweils 1 Gußkanal aus Wachs an oder schneiden Sie sich entsprechend 2 gleichgroße Löcher (Einfüllöffnung Luftabzug) in den Vorwall.
 3. Vorwall (Gips od. Silikon) anfertigen und aushärten lassen.
 4. Gipsmodell sauber abbrühen und wässern.
 5. Isolieren (Einmassieren) des noch warmen Gipsmodells.
 6. Sofortige Entfernung der Isolierung unter fließendem Wasser mit anschließender Lufttrocknung.
 7. Zähne anstrahlen, mit notwendigen Lochretentionen versehen und im Vorwall einkleben.
 8. Modell mit Vorwall fixieren und für mindestens 15 Min. in den Kühlschrank stellen.
 9. Pulver und Flüssigkeit gramgenau abwiegen und abgewogene Menge wieder für ca. 15 Min. in den Kühlschrank stellen.
 10. **Mischungsverhältnis: Idealerweise verwenden Sie die in der Packung beiliegenden Dosierlöffel**, oder mischen Sie Pulver und Flüssigkeit im Verhältnis 1,0 g : 0,85 g bzw. ein Vielfaches, z.B. 20 g Pulver zu 17 g Flüssigkeit = benötigte Menge für 1 Prothese im keramischen, kühlgestellten Anmischbecher langsam und blasenfrei an.
 11. Anschließend den Kunststoff sofort in einem dünnen Strahl langsam in den Vorwall einlaufen lassen und dann für 60 Min. im Drucktopf bei 2 bar und 52°C polymerisieren.
 12. Modell mit Vorwall aus dem Drucktopf nehmen und 15 Minuten unter fließendem, kaltem Wasser abkühlen.
 13. Nach dem Reokkludieren wird die Prothese vom Modell entfernt und wie gewöhnlich ausgearbeitet und poliert
- WICHTIG: Die fertige Prothese darf nicht abgedampft werden, da dadurch der Hochglanz verloren geht und die Arbeit matt wird. Die Reinigung im Ultraschallgerät und das übliche Abspülen mit einer Spülmittellösung ist absolut ausreichend.**
- Tipp: Das Abheben der Prothese vom Modell wird erleichtert, wenn man das Modell ohne Vorwall nochmal für ca. 30 Sek. ins warme Wasser gibt.**

Stopf-Prestechnik

1. Modellherstellung (Hartgips Klasse III) und Wachsmodellation wie gewohnt vornehmen.
 2. Modell mit der fertigen Wachsmodellation im Küvettenunterteil einbetten.
 3. Konter herstellen und nach dem Aushärten, die Küvette im Wasserbad erwärmen.
 4. Küvette öffnen, Wachs entfernen und sauber ausbrühen, wässern und isolieren, scharfe Kanten an den Umschlagsfalten beseitigen. Anhaftende Gipsreste am Küvettenrand entfernen.
 5. Zähne anstrahlen, mit notwendigen Retentionen versehen und im Vorwall einkleben.
 6. Beide Küvettenhälften für mindestens 15 Min. in den Kühlschrank stellen.
 7. Pulver und Flüssigkeit unmittelbar vor dem Verarbeiten aus dem Kühlschrank nehmen.
 8. **Mischungsverhältnis: Idealerweise verwenden Sie die in der Packung beiliegenden Dosierlöffel**, oder mischen Sie Pulver und Flüssigkeit im Verhältnis 1,0 g : 0,85 g bzw. ein Vielfaches, z.B. 30 g Pulver zu 25,5 g Flüssigkeit = benötigte Menge für 1 Prothese im keramischen, kühlgestellten Anmischbecher langsam und blasenfrei an.
 9. Wichtig: Sobald die Masse dann nach ca. 5 – 8 Min. eine teigige Konsistenz aufweist, Kunststoffteig in die Küvette einlegen.
 10. Küvette unter einer Presse mit langsamen Intervallen schließen. Der Teig sollte die Möglichkeit haben zu fließen. Spannrahmen festschrauben und mit der Küvette aus der Presse nehmen.
 11. Prothese 2 Stunden lang im Wasser bei 52° C polymerisieren.
 12. Küvette vor dem Öffnen 15 min. unter fließendem, kaltem Wasser abkühlen. Küvette aus dem Spannrahmen entnehmen und das Modell wie gewohnt ausbetten.
 13. Nach dem Reokkludieren wird die Prothese vom Modell entfernt und wie gewöhnlich ausgearbeitet und poliert.
- WICHTIG: Die fertige Prothese darf nicht abgedampft werden, da dadurch der Hochglanz verloren geht und die Arbeit matt wird. Die Reinigung im Ultraschallgerät und das übliche Abspülen mit einer Spülmittellösung ist absolut ausreichend.**
- Tipp: Das Abheben der Prothese vom Modell wird erleichtert, wenn man das Modell nochmal für ca. 30 Sek. ins warme Wasser gibt.**



Instructions - Labtec Pro

Store powder and liquid in the refrigerator at 4 - 8 °C. (Practical tips: prior to use put mixing bowl into the refrigerator for 30 minutes to extend processing time – we recommend the use of ceramic – or glass bowls to avoid any chemical bond with the material). In order to avoid uncontrollable chemical reactions please use only mixing bowls and - spatulas which do not get in contact with other resins. For RELININGS and REPAIRS we recommend to use Labtec Reline.

Pour Instructions

1. prepare model and wax up denture in regular/usual manner (use natural stone class III)
2. prepare protection wall and let it cure
3. remove it and prepare on the tubers, resp. on both sides of the molar triangle two overflow canals
4. boil plaster model out and water it
5. isolate the still warm plaster model
6. remove the isolation immediately under running tap water and dry it
7. sandblast the teeth, make retentions and reset the teeth back in the protection wall
8. fix the model with the protection wall and put it into the refrigerator for 15 minutes
9. powder and liquid have to be precisely-weighed and then put the appropriate liquid- and powder amount for approx. 15 minutes in the refrigerator
10. **Mixing ratio: ideally, use the measuring spoons included in the package**, or 1.0 g powder to 0.85 g liquid or a multiple, using a cold ceramic bowl (for one denture 20 g powder to 17 g liquid are required), spatulate slowly and bubble-free
11. pour resin immediately in a thin stream into the protection wall, immerse in pressure pot and cure for 60 minutes at a temperature of 52°C and 2 bar
12. remove denture from pressure pot and prior to open the unit, cool it for 15 minutes under cold running tap water
13. after reocclusion remove denture from plaster model and finish and polish the denture as usual

Attention: Do not steam off the denture, otherwise the high-gloss of the surface will be damaged and becomes matt. Ultrasonic cleaning and rinsing with fresh water and detergent are sufficient.

Hint: for easier removal of the denture from the plaster model, put model without „protection wall“ for approx. 30 seconds in warm water and remove it carefully

Press packing Instructions

1. prepare model and wax up denture in regular/usual manner (use natural stone class III)
2. invest model into flask
3. prepare counter part and after curing heat flask in water bath
4. open the flask, remove wax, boil out model and counter part, water and isolate them
5. sandblast the teeth, make retentions and reset the teeth back in the flask
6. put the flasks into the refrigerator for 15 minutes
7. remove powder and liquid from the refrigerator just prior to mixing
8. **Mixing ratio: ideally, use the measuring spoons included in the package**, or 1.0 g powder to 0.85 g liquid or a multiple, using a cold ceramic bowl (for one denture 30 g powder to 25,5 g liquid are required), spatulate slowly and bubble-free
9. important: as soon as mix reaches a doughy state (5 – 8 minutes) pack into regular denture mold using normal press-packing procedure
10. close mold slowly to permit resin to flow. Place clamp and remove it together with flask
11. immerse flask in 52°C warm water and cure for 2 hours
12. cool flask for minimum 15 minutes under cold running tap water before removing denture from mold
13. after reocclusion remove denture from plaster model and finish and polish the denture as usual

Attention: Do not steam off the denture, otherwise the high-gloss of the surface will be damaged and becomes matt. Ultrasonic cleaning and rinsing with fresh water and detergent are sufficient.

Hint: for easier removal of the denture from the plaster model, put model for approx. 30 seconds in warm water and remove it carefully



Labtec Reline



Labtec Reline

MMA-freier Unterfütterungskunststoff | MMA-free relining material



astron Labtec Reline ist ein Kunststoff für Unterfütterungen, Reparaturen und Erweiterungen in der Teil- und Totalprothetik. Er ist nicht allergen, da MMA-frei und gewährleistet einen optimalen Verbund mit der Basis. Universell einsetzbar - kein gesonderter Haftvermittler erforderlich.

REF 26220S

Mini Kit
80 g Pulver, 60 g Flüssigkeit

REF 26225S

Lab Kit
160 g Pulver, 120 g Flüssigkeit

REF 26221

Einzel
80 g Pulver

REF 26226

160 g Pulver

REF 26222

60 g Flüssigkeit

REF 26227

120 g Flüssigkeit



Unterfütterungsgerät

Für schnelle Unterfütterungen von Teil- und Totalprothesen. Für alle Polymerisationsgeräte geeignet.

Relining Unit »Okklamat«

For a fast relining of partial and complete dentures. Suitable for any polymerisation unit.

REF 8081010



astron Labtec Reline is a resin for relinings, repairs and enlargements in the partial denture- and full denture prosthetics. It is anallergenic, free of MMA and ensures optimal bonding with the base. Universal for use - no special bonding agent required.

Mini Kit
80 g powder, 60 g liquid

Lab Kit
160 g powder, 120 g liquid

Individuals:
80 g powder
160 g powder
60 g liquid
120 g liquid



Keramik Anmischbecher

Sorgt bei kurzzeitiger (5-10 Min.) Aufbewahrung im Kühlschrank für eine längere Verarbeitungszeit des Spezialkunststoffes. Kein Auslösen chemischer Bestandteile möglich!

Ceramic mixing bowl

When kept in the fridge for a short time (5-10 min.), it provides a longer processing time of the special resin. No release of chemical components, no chemical bond between bowl and resin!

REF 26178





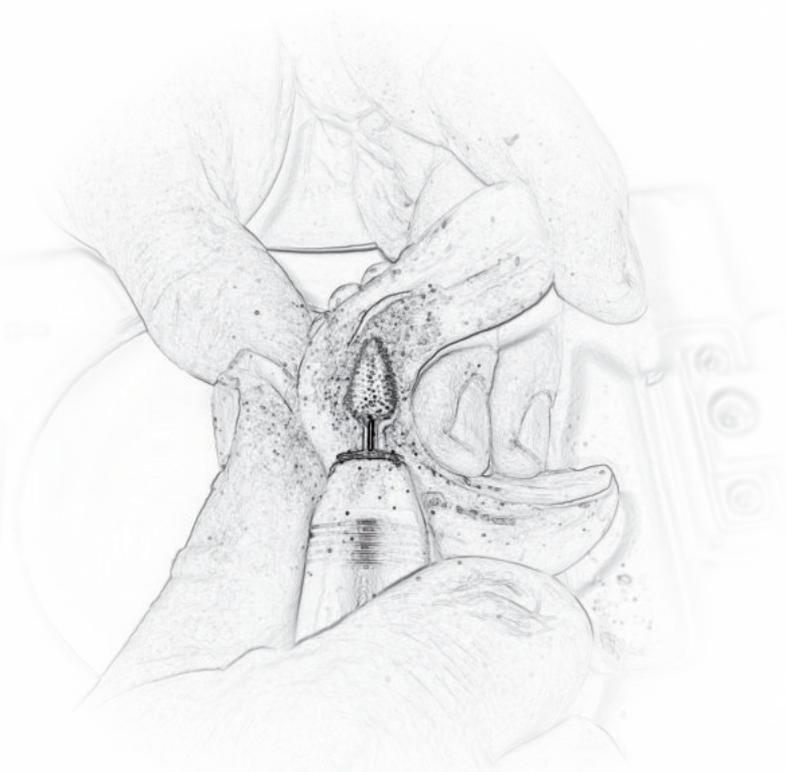
Arbeitsanleitung

Unterfütterung

1. Modell mit der zu unterfütternden Prothese in das Unterfütterungsgerät setzen und die Prothese wie gewöhnlich zur Konterherstellung isolieren
 2. Nach dem Aushärten des Konters auseinandernehmen und die Prothese vorsichtig vom Modell abheben
 3. Abformmaterial von der Prothese entfernen und die zu unterfütternden Partien anrauen – z. B. mit Schmirgelpapier
 4. Gipsmodell sauber abbrühen und wässern
 5. Isolieren (Einmassieren) des noch warmen Gipsmodells
 6. Sofortige Entfernung der Isolierung unter fließendem Wasser mit anschließender Lufttrocknung
 7. Prothesenbasis anrauen und mit Labtec Reline Flüssigkeit als Haftvermittler benetzen
 8. Prothese in den Konter zurücksetzen und mit z. B. Klebewachs fixieren
 9. Pulver und Flüssigkeit grammgenau abwägen und abgewogene Menge wieder für ca. 15 Min. in den Kühlschrank stellen
 10. **Mischungsverhältnis: Idealerweise verwenden Sie die in der Packung beiliegenden Dosierlöffel**, oder mischen Sie Pulver und Flüssigkeit im Verhältnis 1,0 g : 0,85 g bzw. ein Vielfaches im keramischen, kühlgestellten Anmischbecher
 11. Pulver langsam in Flüssigkeit blasenfrei einrühren
 12. Verarbeitungszeit ca. 2 - 3 Minuten
 13. Konter mit der Prothese wieder in das Unterfütterungsgerät setzen
 14. Prothese im Unterfütterungsgerät 60 Minuten im Drucktopf bei 52 °C und 2 bar auspolymerisieren
 15. Vor dem Öffnen Unterfütterungsgerät 15 Minuten unter fließend kaltem Wasser abkühlen
 16. Anschließend vorsichtig öffnen, Prothese vom Gipsmodell abheben und wie gewöhnlich ausarbeiten und polieren.
- WICHTIG: Die fertige Prothese darf nicht abgedampft werden, da dadurch der Hochglanz verloren geht und die Arbeit matt wird. Die Reinigung im Ultraschallgerät und das übliche Abspülen mit einer Spülmittellösung ist absolut ausreichend. Tipp: Das Abheben der Prothese vom Modell wird erleichtert, wenn man das Modell nochmal für ca. 30 Sekunden ins warme Wasser gibt.**

Erweiterung und Reparatur

1. Modell wie gewöhnlich herstellen, Prothese vorbereiten und ggf. Zahn in Wachs aufstellen
 2. Vorwall anfertigen und ausbrühen
 3. Prothesenkunststoff anrauen und ggf. Zahn abstrahlen und mit Lochretentionen versehen.
 4. Die zu reparierende Stelle mit Labtec Reline Flüssigkeit als Haftvermittler benetzen
 5. **Mischungsverhältnis: Idealerweise verwenden Sie die in der Packung beiliegenden Dosierlöffel**, oder mischen Sie Pulver und Flüssigkeit im Verhältnis 1,0 g : 0,85 g bzw. ein Vielfaches im keramischen, kühlgestellten Anmischbecher
 6. Langsam und blasenfrei anrühren
 7. Anschließend den Kunststoff sofort in einem dünnen Strahl langsam in den Vorwall einlaufen lassen und dann für 60 Minuten im Drucktopf bei 2 bar und 52 °C polymerisieren
 8. Nach Entnahme aus dem Drucktopf, Prothese mit Modell 15 Minuten unter fließend kaltem Wasser abkühlen
 9. Prothese vom Vorwall entfernen und wie gewöhnlich ausarbeiten und polieren
- WICHTIG: Die fertige Prothese darf nicht abgedampft werden, da dadurch der Hochglanz verloren geht und die Arbeit matt wird. Die Reinigung im Ultraschallgerät und das übliche Abspülen mit einer Spülmittellösung ist absolut ausreichend. Tipp: Das Abheben der Prothese vom Modell wird erleichtert, wenn man das Modell ohne Vorwall nochmal für ca. 30 Sekunden ins warme Wasser gibt.**





Instructions

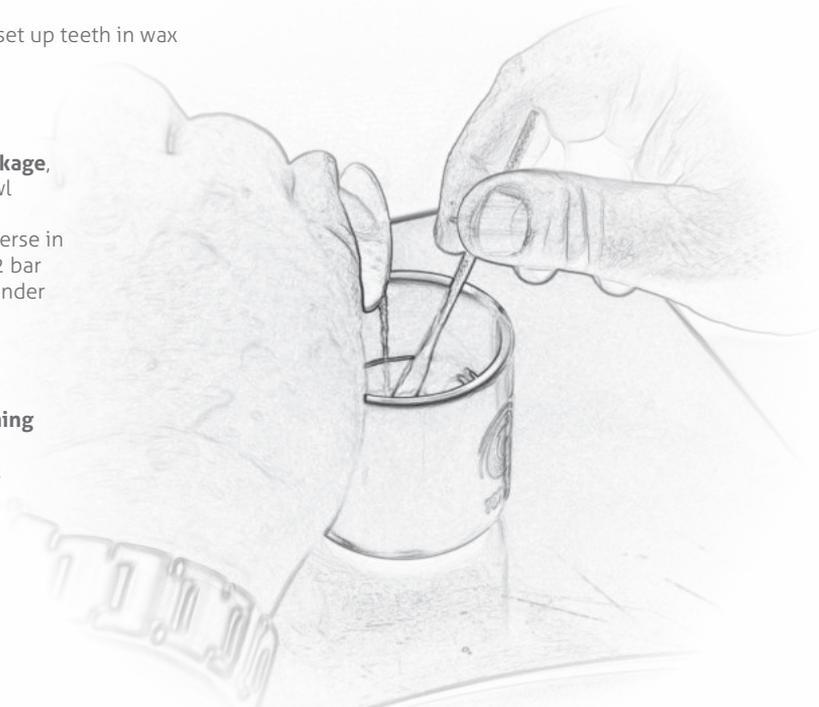
Relining

1. Place model together with the denture which has to be relined in the relining unit and isolate the denture as usual for counter mold preparation
 2. After curing of the stone counter mold dismantle the unit and remove carefully denture from the model
 3. Remove impression material from the denture and roughen the denture which has to be relined – e.g. with sandpaper
 4. Boil plaster model out and water it
 5. Isolate the still warm plaster model
 6. Remove the isolation immediately under running tap water and dry it
 7. Reposition denture in the counter mold and fix it with e.g. sticky wax
 8. Brush Labtec liquid as bonding agent onto the roughened denture
 9. Powder and liquid have to be precisely-weighed and then put the appropriate liquid and powder amount for approx. 15 minutes in the refrigerator
 10. **Mixing ratio: ideally, use the measuring spoons included in the package,** or 1.0 g powder to 0.85 g liquid or a multiple, using a cold ceramic bowl
 11. Spatulate powder slowly and bubble-free into liquide
 12. Working time just 2 - 3 minutes
 13. Place counter mold with denture in the relining unit
 14. Immerse in pressure pot and cure for 60 minutes at a temperature of 52 °C and 2 bar
 15. Remove denture mold from pressure pot and prior to open the unit, cool it for 15 minutes under cold running tap water
 16. Now open carefully the relining unit, remove denture from plaster model and finish and polish the denture as usual
- Attention: Do not steam off the denture, otherwise the high-gloss of the surface will be damaged and becomes matt. Ultrasonic cleaning and rinsing with fresh water and detergent are sufficient**
- Hint: for easier removal of the denture from the plaster model, put model for approx. 30 seconds in warm water and remove it carefully**



Enlargement and repair

1. Prepare model in regular manner, prepare denture and, if necessary, set up teeth in wax
 2. Prepare „protection wall“ and boil it out
 3. Roughen denture resin and, if necessary, sandblast the tooth and make retentions with a bur or drill holes
 4. Apply Labtec liquid as bonding on the area to be repaired
 5. **Mixing ratio: ideally, use the measuring spoons included in the package,** or 1.0 g powder to 0.85 g liquid or multiple, using a cold ceramic bowl
 6. Spatulate slowly and bubble-free
 7. Pour resin immediately in a thin stream into the protection wall, immerse in pressure pot and cure for 60 minutes at a temperature of 52 °C and 2 bar
 8. Remove denture mold from pressure pot and cool it for 15 minutes under cold running tap water
 9. Remove denture from protection wall and finish and polish the denture as usual
- Attention: Do not steam off the denture, otherwise the high-gloss of the surface will be damaged and becomes matt. Ultrasonic cleaning and rinsing with fresh water and detergent are sufficient**
- Hint: for easier removal of the denture from the plaster model, put model without „protection wall“ for approx. 30 seconds in warm water and remove it carefully.**



DuraClean²TM



"Finding a decent nightguard cleaner at the drugstore was impossible! Thanks for coming out with DuraClean²TM ... it really works!" Cheryl, Las Vegas, NV



astron® DuraClean²™

Spezialreiniger für CLEARsplint®
Versorgungen und Labtec Kunst-
stoffe



Special cleaning agent for
CLEARsplint® nightguards and
interims, as well as Labtec denture
materials



vorher

before



**Reinigung mit Zahnbürste
und Zahnpasta**

**Cleaning with a toothbrush and
toothpaste**



nachher

Bereits nach kurzer Zeit ist
die Oberfläche zerkratzt und matt.

after

After a short period of time
the surface is already scratched and matt



vorher

before



Reinigung mit DuraClean²™

Cleaning with DuraClean²™



nachher

Auch nach mehrmaliger regelmäßiger
Reinigung bleibt die Oberfläche
unbeschädigt und klar

after

Even after repeated cleaning, surface stays clear and
undamaged

Aufgrund der hohen Abrasivität von Zahncremes ergibt sich
bei längerem Gebrauch der negative Effekt der optischen
Beeinträchtigung (Grauschleier) Ihrer hochästhetischen
klaren CLEARsplint® Premium-Aufbissschiene!

Due to the high abrasive effect of tooth pastes their
permanent use may result in optical impairments (grey
shadows) of your highly aesthetic transparent CLEARsplint®
premium splint.

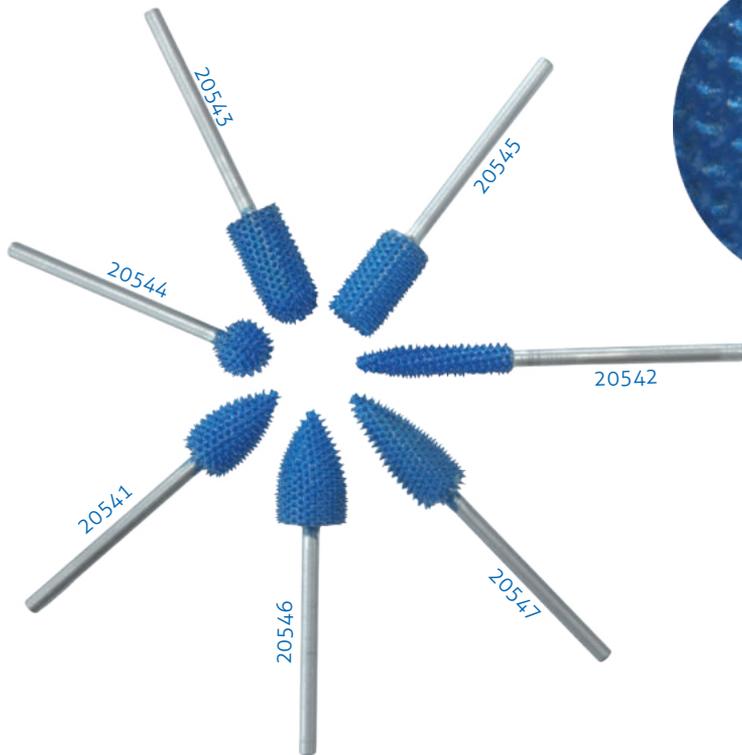
Aggressive Reinigungsmittel, wie z.B. Prothesenreiniger
dürfen bei CLEARsplint® Premium-Aufbissschienen prinzipiell
nicht verwendet werden!

Aggressive cleaning agents, such as denture cleaners must
not be used with CLEARsplint® premium splint at all.

REF 26170S Set Reinigungsmittel (170 g) mit Dose und Bürste
REF 26168S Eco-Kit (6 Sets)
REF 26171 Reinigungsmittel 170 g
REF 26175S Eco-Kit Pulver (6 Dosen)
REF 26172 Reinigungsbürste
REF 26173 Reinigungsdose

set cleaning powder (170 g) with box and brush
Eco-kit (6 sets)
cleaning powder
Eco-Kit cleaning powder (6 tins)
cleaning brush
cleaning box

Hilfsmittel und Zubehör für **astron**[®]-Produkte accessories



Carbid Fräser | Carbide Burs
Piranha

Spezialfräser zur Vorbereitung von Unterfütterungen und Erweiterungen von weichen und harten Prothesenkunststoffen. Laufruhig, langlebig, erzeugen raue Oberflächen für optimale Retention.

Special burs for the preparation of relinings and dimensional changings of soft and hard denture resins. Well-balanced, long-lasting; produce a rough surface for optimal retention.



TD Rillenfräser | Groove Bur

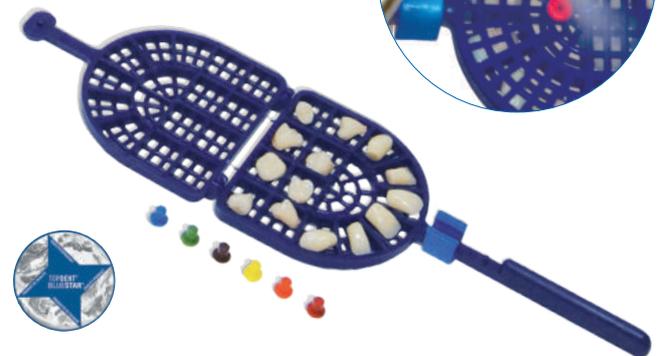
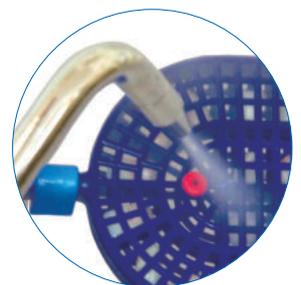
Zum Aufrauen von Kunststoffzähnen und Prothesen bestens geeignet.
For roughen acrylic teeth and dentures.

Schaft/ shank 2,35 mm
 \varnothing 5.000 – max. 15.000 min⁻¹

1 St./ pc. REF 30048



TOPDENT Zahnfächersieb
Tooth sieve



Ermöglicht das einfache Reinigen von 14 Kunststoffzähnen mittels Dampfstrahl- oder Wachsaustrühgerät. Ein Verwecheln der Zähne ist aufgrund der Anordnung im Zahnschema nicht möglich. Durch spezielle Farbkodierung können die Siebe den einzelnen Arbeiten zugeordnet werden. Thermostabiler Kunststoff.

Allows an easy cleaning of 14 acrylic teeth by steam jet cleaner or wax scalding unit. With the tooth arrangement mixing teeth up is nearly eliminated. Due to the special colour codings the sieves can be easily assigned to specific works. Thermostable plastic material.

Innenmaße/ inner measurements: 105 x 80 x 50 mm
REF 30043



TOPDENT Spezialfräser | Special Cutter

Dieser Fräser ermöglicht ein glattes Schlibbild auf Kunststoffen und reduziert so die Nacharbeit. Einfachverzahnung MITTEL.
Leaving a smooth surface on acrylics. This reduces rework. Simple cut, medium.

Schaft/ shank 2,35 mm
 \varnothing 15.000 – max. 30.000 min⁻¹

1 St./ pc. REF 15500





... für CLEARsplint® und CLEARsplint® Discs
 ... for CLEARsplint® and CLEARsplint® Discs



... für Clearsplint® CAD/CAM Pro
 ... for Clearsplint® CAD/CAM Pro



... für Labtec Pro und Labtec Reline
 ... for Labtec Pro and Labtec Reline

Patientenpass/ Patient ID card

REF **M260418**

REF **M260414**

REF **M260422**

Hinweiskarten/ reference cards
 Pflege- und Handhabungshinweise für den Patienten/ cleaning- and handling instructions for the patient

REF **M260421**

REF **M260425**

REF **M260423**

TOPDENT Vliesbürste | Scotch Brush

2-reihig mit Vlieseinlage. Schonende und schnelle Politur von Kunststoff. Sehr gute Aufnahme von Bimssteinpulver - selbstkühlend. Kunststoffkern. Besatz 20 mm.
 2-rows with scotch brite insert. Fast polishing of resins. Excellent absorption of pumice - self-cooling. Plastic centre. Bristles 20 mm.

Ø 55 mm
 1 St./ pc.
 12 St./ pcs.
 Ø 80 mm
 1 St./ pc.
 12 St./ pcs.

REF **22678**
 REF **22676**

REF **22677**
 REF **22675**



CLEARsplint® Aufbewahrungsbox für Premiumaufbissschienen CLEARsplint® Storing Box for Premium Splints

10 St. / 10 pcs.

REF **26189N**



TOPDENT Lux Polierpaste Lux Polishing Paste

- Zur Hochglanzpolitur von Kunststoffen. Enthält feinstes Polierpulver.
- Für finierte Oberflächen von Vinyl, MMA- und MMA-freien Kunststoffen
- Hochglanz ohne Strukturveränderung bei minimalem Polierdruck
- Schmiert nicht. Sparsam im Gebrauch.
- for high-lustre polish on resins. Contains finest polishing powder.
- for finest surfaces of Vinyl, MMA- and MMA-free resins
- high gloss without structure changing with minimum polishing pressure
- does not smear. Economic in use

ca./ approx. 225 g
 REF **26127**



TD Orange Wheel - medium Pink Wheel - soft

Imprägnierte Polierräder für die Bearbeitung von Acryl, Kunststoffen und weichbleibenden Unterfütterungen.

- Hochglanzpolitur ohne Schmelzeffekte

Impregnated polishing wheels for high lustre on acrylic surfaces, especially on thermoplastics and soft relinings.

- High-lustre without melting effects

⊙ 5.000 - 10.000 min⁻¹

Körnung: mittel/ Grit: medium
 22 x 3 mm - 10 St./ pcs. REF **22459**

Körnung: fein/ Grit: fine
 22 x 3 mm - 10 St./ pcs. REF **22458**



astron®

EC REP

Exclusive in Europe

KENTZLER-KASCHNER DENTAL GmbH
Mühlgraben 36
73479 Ellwangen / Jagst
Telefon: +49 (7961) 9073-0
Fax: +49 (7961) 52031
e-Mail: info@kkd-topdent.de

