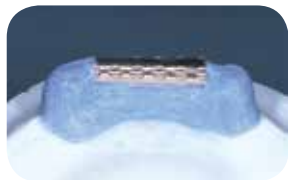


LASERSCHWEISSRETENTIONEN

8 Laserschweißpunkte in jeder Retentionsöffnung gewährleisten eine permanente Verbindung zum Reiter.



Kürzen Sie den Steg auf die gewünschte Länge, so dass Sie nur eine geringe Lötnaht benötigen. Löten Sie vorzugsweise mit CEKA SOL FILIGRAN (gelb, 780-820 °C) oder CEKA SOL W (weiß, 865-930 °C). Um eine optimale Härte zu erreichen, vergüten Sie 60 Minuten lang auf 400 °C. Setzen Sie den Reiter auf den Steg. Verwenden Sie Längen von mindestens 8 mm. Die ovalen Stege sollten stets mit Platzhalter verwendet werden.



Blocken Sie die untersichgehenden Stellen aus und sorgen Sie durch Resilienz für Entlastung der Primärkonstruktion. Lassen Sie die Extensionen des Reiters zum Aktivieren bzw. Desaktivieren frei. Verarbeiten Sie den Kunststoff Ihrer Wahl.

CEKA AXIAL
PRECI-CLIX AXIAL
PRECI-CLIX RADIKULÄR
PRECI-BALL

CEKA EXTRAKORONAL
PRECI-VERTIX
PRECI-CLIX EC
PRECI-SAGIX
PRECI-52

PRECI-BAR
PRECI-HORIX
PRECI-CLIP

PRECI-PROFILE
PRECI-POST
CEKA SOL
CEKA SITE
CEKA BOND
3C-BOND
PERMA-RET
PRECI-SEP
PLASTICWAX
EXPANDO
CEKA Multi (O)
MESSINSTRUMENT
CKPL DIGITALBIBLIOTHEK

01.
AXIALE
ATTACHMENTS

02.
EXTRAKORONALE
ATTACHMENTS

03.
PROFIL
ATTACHMENTS

SPEZIALITÄTEN

03.
PROFIL
ATTACHMENTS

PRECI-BAR
DEUTSCH

WWW.CKPL.EU

NEBENWIRKUNGEN, WARN- UND VORSICHTSHINWEISE

Die Attachments sind zum einmaligen Gebrauch bestimmt.
Die Produkte sind nicht steril.
Es besteht die Gefahr einer mangelnden Passung, wenn sich der Zustand des Patienten ändert.
Bakterienadhäsion kann durch Hygienemaßnahmen vermieden werden.
Unsachgemäße Verwendung oder mangelhafte Herstellung kann zur vorzeitigen Abnutzung der Attachments führen.
Die Funktionalität der Attachments wird von Traumen wie Zähneknirschen (Bruxismus) negativ beeinflusst.
Zum Zweck der Rückverfolgbarkeit raten wir Ihnen, die Chargennummer der verwendeten Produkte in die Patientenakte aufzunehmen.
Titan enthaltene Produkte nicht erhitzen.
Keine nickelhaltigen Produkte benutzen im Falle einer Nickelallergie.
Die Hilfsteile RE H 79 und H 35 müssen außerhalb des Mundes verwendet werden.



CEKA
ATTACHMENTS
PRECI-LINE

SWISS
MADE

CE0197



Prospekt Nr. 266.DE-ed.E

© Copyright ALPHADENT NV 03/2017 - BTW BE 0414.789.321 RPR Kortrijk
ALPHADENT NV • Mannebeekstraat 33, 8790 Waregem, Belgium
T +32 56 629 531 - E info@ckpl.eu

CEKA
ATTACHMENTS
PRECI-LINE

PRECI-BAR

FÜR OPTIMALE PRÄZISION



Gold- und Palladiummatrizen



Gold-, Palladium- und Kunststoffstege



Zwei Steglängen: 50 mm und 200 mm



Resilierende, ovale und starre, U-förmige Stege



Standard- und Mini-Abmessungen



Preiswert



Unübertroffene Qualität

STANDARD-REITER

Höhe: 3,5 mm - Breite: 5 mm



STANDARD-REITER AUS ORAX*
1100/H/MR/OR 50 mm



STANDARD-REITER AUS PALLAX*
1100/H/MR/PA 50 mm



STANDARD-REITER AUS INOX*
1100/H/MR/IN 50 mm

MINI-REITER

Höhe: 2,8 mm - Breite: 4 mm



MINI-REITER AUS ORAX*
1102/H/MR/OR 50 mm



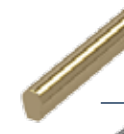
MINI-REITER AUS PALLAX*
1102/H/MR/PA 50 mm



MINI-REITER AUS INOX*
1102/H/MR/IN 50 mm

STANDARD-STEGE

Höhe: 3 mm - Breite: 2,2 mm



RESILIERENDER, OVALER STANDARD-STEGER AUS ORAX*
1101/B/OR 50 mm
1101/BL/OR 200 mm



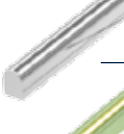
RESILIERENDER, OVALER STANDARD-STEGER AUS PALLAX*
1101/B/PA 50 mm
1101/BL/PA 200 mm



RESILIERENDER, OVALER STANDARD-STEGER AUS KUNSTSTOFF
1013/B 4 x 50 mm



STARRER, U-FÖRMIGER STANDARD-STEGER AUS ORAX*
1100/B/OR 50 mm
1100/BL/OR 200 mm



STARRER, U-FÖRMIGER STANDARD-STEGER AUS PALLAX*
1100/B/PA 50 mm
1100/BL/PA 200 mm



STARRER, U-FÖRMIGER STANDARD-STEGER AUS KUNSTSTOFF
1011/B 4 x 50 mm

MINI-STEGE

Höhe: 2,3 mm - Breite: 1,6 mm



RESILIERENDER, OVALER MINI-STEGER AUS ORAX*
1103/B/OR 50 mm
1103/BL/OR 200 mm



RESILIERENDER, OVALER MINI-STEGER AUS PALLAX*
1103/B/PA 50 mm
1103/BL/PA 200 mm



RESILIERENDER, OVALER MINI-STEGER AUS KUNSTSTOFF
1012/B 4 x 50 mm

PARALLELHALTER



1100 P
Parallelhalter für STANDARD-Stege
1102 P
Parallelhalter für MINI-Stege

*LEGIERUNGSTABELLE

ORAX - Gelb - Au 70 - Pt 5 - Ag 12 - Cu 13

Vergüten: 60 Min. auf 400 °C

Schmelzintervall: 910-955 °C

PALLAX - Weiß - Au 2 - Ag 37 - Pt 9,5 - Pd 37 - Cu 14,5

Schmelzintervall: 1055-1130 °C

INOX - Weiß - Fe 73 - Cr 18 - Ni 8 - Mo, Cu, C, Mn und Si 1

Nicht erhitzen!