

ÍNDICE

02	ACONDICIONADOR DE IMPRESIONES
02	DISOLVENTE
03	YESOS
04	ESPACIADOR
05	ENDURECEDORES
06	SEPARADOR
06	FRESAS DIAMANTADAS
07	CERAS
08	REVESTIMIENTO
09	LIBERADOR DE TENSIONES
09	CILINDROS
10	INDICADOR
10	SOLDADURAS
12	DISCOS

ACONDICIONADOR DE IMPRESIONES

→ IMPRESSION CONDITIONER 16 OZ. SPRAY - REF. 710-12



Solución de Sulfato de Potasio al 2% para utilizar después del desinfectante. Por medios químicos proporciona mayor dureza a la superficie del yeso. Elimina saliva, sangre y restos de desinfectante.

Modo de empleo: Aplique el spray sobre la impresión, agite para eliminar la humedad excedente y vierta el yeso.

DISOLVENTE

→ CHELAGESS - REF. CHELAGESS



El Chelagess es una solución química para la disgregación de los revestimientos fosfatados y para la eliminación de los residuos de cerámica en las estructuras metálicas. Este producto también es eficaz utilizado en ultrasonidos.

Características principales: Es eficaz como decapante en aleaciones de oro. Fácil uso en ultrasonidos en recipientes de plástico cerrados herméticamente. Se utiliza en frío. No utilizar el producto con titanio o aleaciones que contengan plata.

YESOS

→ TUFF ROCK FORMULA 44 - REF. 548-X



Yeso sintético extraduro, de tipo IV, de Oklahoma para todo tipo de modelos. Contiene una resina sintética aniónica (con carga negativa) por lo que posee una expansión controlada bajo todas las condiciones hidrosópicas. No contiene sulfato de potasio. Yeso que se ajusta por escamas (no polvo). Contiene ingredientes especiales que eliminan las burbujas (incluso sin vacío).

Caja: 50 lbs= 23 K

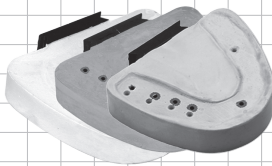
→ EVENFLOW PINNING BASE STONE - REF. 1560-X



Yeso para bases, de tipo IV fluido, para grandes vertidos con expansión 0. Libre de burbujas, muy duro y resistente a la abrasión.

Caja: 50 lbs= 23 k

→ PINING BASE STONE - REF. STP50



Yeso creado específicamente para vaciado de bases con pins. Expansión 0. También puede utilizarse para antagonistas.

Caja: 50 lbs= 23 k

→ **IMPLANT/SCANNING STONE 10 LBS - REF. 1510**



Yeso sintético extraduro, de tipo IV, para trabajos de implantes. Expansión controlada, 0,02%. Yeso que se ajusta por escamas (no polvo). Contiene ingredientes especiales que eliminan las burbujas, incluso sin vacío.

Caja: 5lbs – 10 lbs

PRODUCTO	TIPO	AGUA POLVO	TIEMPO TRABAJO	TIEMPO FRAGUADO	EXPANSIÓN	FUERZA COMPRESIÓN	COLOR
TUFF ROCK	IV	21cc/100gr 11-12cc/55gr	5-7	9-11	0.05%	20,450 psi	Azul Marfil
EVENFLOW	IV	22cc/100gr	5-6	9-10	0.00%	11,000 psi	Azul Amarillo
PINNING	IV	22-23cc/100gr	5-7	9-11	0.00%	11,000 psi	Amarillo
IMPLANT/ SCANNING	IV	22cc/100gr	8-10	12-14	0.02%	20,750 psi	Marfil

ESPACIADOR

→ **DIE SPACER - REF. 731X**



Die Spacer, espaciador fácil de aplicar de secado rápido. No se desprende. Dos capas = 28 micrones de espesor. Compatible con Die Sealer.

ENDURECEDORES

- **DIE SEALER 4 OZ. - REF. 703X**
- **DIE SAILER 1 OZ. - REF. 703-1**
- **T.I. DIE SEALER THINNER - REF. 704X (DISOLVENTE)**



Producto desarrollado para aplicar sobre el modelo de yeso, volviéndolo más resistente e impermeable al agua. A través de su fórmula exclusiva su aplicación no produce ningún cambio dimensional del modelo. Die Sealer obtura y endurece la superficie de los modelos, para prevenir el desconchado y el rayado de los mismos. También actúa como un "Control de la Calidad" para detectar cualquier interferencia en el interior de las coronas, dejando una ligera depresión blanca en la superficie del modelo, al impermeabilizarlo facilita la aplicación de la cerámica.



Aplicación: Aplique Die Sailer con un pincel medio (nº6) en toda la superficie del modelo, pasados 10 min. puede realizar el encerado del trabajo.

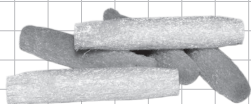


SEPARADOR



→ PRECISION PEN - REF. 713P

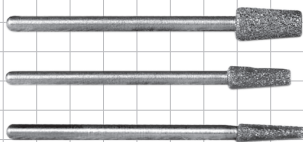
Slick-Fit Die Lube, lubricante de modelos para aplicación fácil en puntos de difícil acceso, sin alcohol y sin siliconas líquidas. También puede ser utilizado para aislar zonas del modelo que estarán en contacto con la cerámica.



→ RECAMBIOS PRECISION PEN (PUNTAS DE RECAMBIO) - REF. 713-S

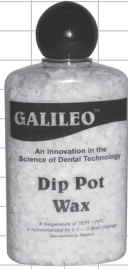
FRESAS DIAMANTADAS

- FRESA T-2 DIAMANTADA - REF. 600
- FRESA T-4 DIAMANTADA - REF. 600-1
- FRESA T-3 DIAMANTADA - REF. 600-2



CERAS

→ GALILEO DIP POT WAX (APROX. 3.5 OZ) - REF. 460Y

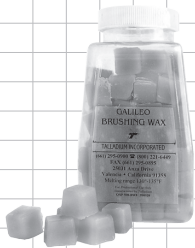


Cera de inmersión. Su capacidad elástica garantiza una perfecta adaptación en especial en las regiones cervicales.

Temperatura de fusión: 165 ° F.

Color: verde/amarillo.

→ GALILEO BRUSHING WAX - REF. 463X



Cera sin tensiones, para aplicar con pincel en capas finas de hasta 0,10 mm. Brushing Wax es una cera calmada con una temperatura 40° F más baja, para no crear tensión al ser aplicada sobre la cera madre. Los pinceles Galileo waxing brushes están hechos con pelo de marta y son resistentes al calor.

El preparador de formas quita-burbujas Pattern Prep Debubbler (sin alcohol) no sólo disuelve el lubricante aceitoso en formas de cera, sino que también disuelve las siliconas de la cera que causan tensión superficial.



→ **GALILEO SCULPTURING WAX - REF. 468**

Cera de modelado. Tiene características únicas de apilamiento como la porcelana para un mayor control. Inserción de cera de pegar.

→ **GALILEO BLOCKOUT WAX - REF. 464**

Para tapar defectos del modelo y paralelizar muñones. Fácil de aplicar, con excelentes propiedades de trabajo y adherencia al molde. Tiene una elevada temperatura de fusión, 225°F, para no verse afectada ni distorsionarse al aplicar otras ceras Galileo encima.

→ **GALILEO MARGIN WAX: CERA CERVICAL - REF. 465**

Tiene una gran estabilidad, no causa tensión en la cera a la cual se aplica. Diseñada con una contracción marginal extremadamente baja, de precisión.

REVESTIMIENTO

→ **MICRO FINE 1700. CASTING INVESTMENT - REF. 1701-X**



Revestimiento para vaciado de cilindros.

Eficacia: Para técnica de cera perdida tanto en colado rápido como controlado.

Fiabilidad: Expansión perfecta para un ajuste perfecto. Consistencia cremosa para colados finos. Puede ser utilizado con cilindros metálicos o de silicona.

Caja: 100 sobres de 90 grs + líquido.

Mezcla: Sobres de 90 grs + 22 ml (líquido y agua destilada).

LIBERADOR DE TENSIONES

→ **PATTERN PREP DEBUBBLIZER. 32 OZ - REF. 725**

→ **PATTERN PREP DEBUBBLIZER. 8 OZ - REF. 724X**



El preparador de formas quita-burbujas Pattern Prep Debubblizer (sin alcohol) no sólo disuelve el lubricante aceitoso en formas de cera, sino que también disuelve las siliconas de la cera que causan tensión superficial.

CILINDROS

→ **PROBETA PARA CILINDROS: 60 GRS - REF. 281.**

90 GRS - REF. 283. 150 GRS - REF. 285. 270 GRS - REF. 287.



Cilindro de polivinilo. Material duradero, transparente y flexible que permite la expansión natural del fraguado sin distorsionar el molde, este se suelta fácilmente después del fraguado. Los anillos tienen una altura aprox. de 2 1/4".



INDICADOR

→ HI-SPOT INDICATOR - REF. HSRED/BLUE



El Hi-Spot Indicator es un polvo indicador micro-fino de secado rápido, que se puede aplicar a yeso, metal, porcelana, acrílico o cera. Se lava fácilmente con agua sin manchar el molde. Puede ser aplicado directamente en el modelo para la adaptación de las coronas y para el control de la oclusión.

SOLDADURAS

→ HI-TECH PRE-SOLDER - REF. HTPF

→ HI-TECH PRE-SOLDER FLUX - REF. HT



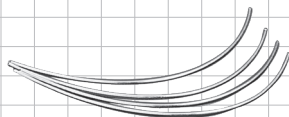
Soldadura pre-cerámica resistente al calor, soporta múltiples cocciones de porcelana sin distorsión, fácil de pulir. El flux está diseñado para eliminar los óxidos individuales en las aleaciones Tilitte durante el proceso de soldadura.



→ POST SOLDER - REF. 201X
→ POST SOLDER FLUX - REF. HTPOST



Soldadura post cerámica, para ser utilizada sobre aleaciones de tilite, así como para soldar la aleación Tilitte con aleaciones preciosas o semi-preciosas. Contiene un 90% de metales nobles.



→ SOLDADURA LÁSER - REF. 203 H



Soldadura láser de gran estabilidad.
Temperatura de fusión: 2425° F.
0,5 mm de diámetro.



DISCOS

- WEAR-EVER CUTTERS - 50U. - 35 MM X 0,7 MM - REF. 630
- WEAR-EVER SEPARATORS (1) - 50/PKG. 25 MM X 7 MM - REF. 631
- WEAR-EVER SEPARATORS (2) - 50/PKG. 22 MM X 6 MM - REF. 632
- WEAR-EVER ROUGHER - 20/PKG. 35 MM X 1.7 MM - REF. 633



Su composición a base de 100% óxido de aluminio marrón rojizo del Brasil no contamina el metal en uso. Están aglomerados por un proceso único de sinterización. Gran capacidad de corte, durabilidad, no calientan el trabajo, resistentes a la flexión.



Ref. 630 / Ref. 631 / Ref. 632 / Ref. 633



 **Talladium**
España

AV. MADRID 17, ALTILLO 1^a
25002 LLEIDA
TEL. 902 101 347 / 973 289 580
FAX 973 272 816
TALLADIUM@TALLADIUMES.COM
WWW.TALLADIUMES.COM