

# PMMA

This is what you need

WORLD OF HIGH TECHNOLOGIES

Отличная стойкость к истиранию и отсутствие деформации  
 Доступен для одноцветного и многоцветного окрашивания

## Технический параметр

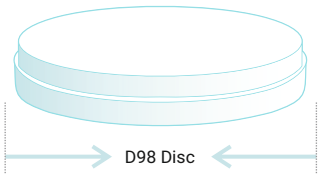
Предел прочности в изгибе	$\geq 100\text{MPa}$
Значение водопоглощения	$\leq 40\mu\text{g}/\text{cm}^3$
Растворенная стоимость	$\leq 7.5\mu\text{g}/\text{cm}^3$

## Химический состав

Полимер метакриловой кислоты	$\sim 99\%$
Пигмент	$\leq 1\%$

## Спецификация

S (Монохромный)	A1 A2 A3 A3.5 A4 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D2 D3 D4 Pink1/2/3 Clear
M (Многослойный)	A1 A2 A3 A3.5 A4 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D2 D3 D4



# WAX

This is what you need

WORLD OF HIGH TECHNOLOGIES

Выгорает без остатка

Низкая вязкость

## Технический параметр

Температура плавления 110-115°C

Твердость 45-55°

Коэффициент теплового расширения 5%

## Химический состав

Полиэтиленовый воск

Синтетический воск и др.

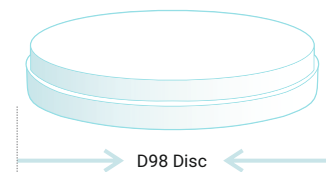


## Спецификация

Универсальный тип  
 зеленый  
 синий  
 белый  
 серый  
 бежевый

Эстетический воск  
 белый  
 другие распространенные цвета

Соответствие параметров обработки  
 Скорость вращения шпинделя: 18000 об/мин  
 Загрузка фрезы при черновой обработке: 0,2 мин  
 Загрузка фрезы при тонкой обработке: 0,05 мин



# ACETAL

This is what you need

WORLD OF HIGH TECHNOLOGIES

- Высокая прочность
- Хорошая эластичность
- Отсутствие деформации

## Инструкция гибкого Acetal

### Прозрачный Acetal:

Прочность на растяжение 61 МПа  
Синтетический материал (ацеталь) 100%  
Плотность (г/см³) : 1,41

Используется для (сплинт)

### Окрашенный Acetal:

Прочность на изгиб: 90 МПа  
Синтетический материал (ацеталь) 99,9% -100%  
пигменты и добавки < 0,10%  
Влагопоглощение: 0,22%

Используется для:  
бюгельных каркасов  
усиленных временных коронок




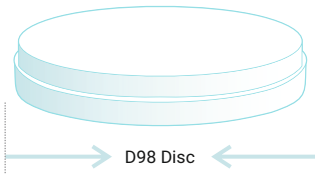
Обработка этого материала возможна со всеми фрезерными системами. Для фрезерования Acetal следует использовать фрезы без покрытия. Стратегия фрезерования на CAD/CAM должна изменяться, поскольку материал имеет другую вязкость, чем ПММА.

Полировочную пасту следует использовать только с мягкой полировальной щеткой, убедитесь, что материал не перегревается во время полировки. Работайте только на маленьких оборотах.

## Спецификация

S (Монохромный)	A1 A2 A3 A3.5 A4 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D2 D3 D4	Розовый Прозрачный
-----------------	--	-----------------------

 **Хранение:**  
Беречь от тепла  
и прямых солнечных лучей!



# PEEK

This is what you need

WORLD OF HIGH TECHNOLOGIES

Высокая прочность

Превосходная стойкость к истиранию

Прочность на изгиб : 151 МПа  
Плотность: 1,32-1,51 г/ мл  
Модуль упругости при изгибе: 4-5,8 ГПа

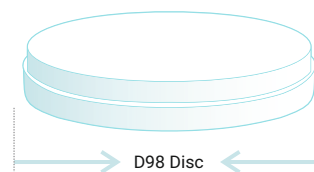
Используется для абатмент, вторичная коронка на телескопах, каркас для замковых и телескопических протезов



## Спецификация

Colour Бежевый , серый , белый , розовый

Обработка этого материала возможна со всеми фрезерными системами. Для фрезерования PEEK следует использовать фрезы без покрытия. Стратегия фрезерования на CAD/CAM должна изменяться, поскольку материал имеет другую вязкость, чем ПММА.



  
**Zubaks**

---