ATTACHEMENTS LV

NOBIL-METAL® S.p.A.
ALLOYS & DENTAL SOLUTIONS

COMPATIBLE SYSTEMATIX

VERSION FRANÇAISE

„a smile makes the difference"

R&D, production, services et commercialisation sont assurés par la même entreprise pour satisfaire les besoins actuels des professionnels du secteur dentaire

LV ATTACHMENTS
PRECISION ATTACHMENTS
We care!

CE 0546

Tous droits réservés.
La reproduction, même partielle ou des images, n'est pas autorisée sans accord écrit de Nobil Metal S.p.A.
Toutes les offres, commandes et fournitures sont soumises aux conditions générales de vente Nobil Metal.
Nous nous réservons le droit de modifier les programmes et la construction de nos produits.
Les caractéristiques des produits, images et descriptions peuvent changer.

Nobil Metal : depuis plus de 60 ans au service du marché dentaire.

Nobil Metal s'est toujours consacré au marché des laboratoires dentaires. Depuis le début en 1950, le coeur de l'activité de l'entreprise s'est concentré sur les alliages et leurs périphériques, alliages pour céramiques, alliages C&B, alliages universels, soudures primaires et secondaires, et d'autres spécialités comme les poudres d'alliages atomisés, fils, bandes et plaques. La gamme de soudures avec flux incorporé en est le reflet à travers sa distribution assurée dans le monde entier par Nobil Metal.

Déjà dans les années 70, l'expérience acquise en métallurgie dentaire conduit la société à démarrer la production d'attachements en alliage précieux, Micro Unix, Uni Simplex, Dave, Super Micro Unix, Micro Roll et Swing qui ont été accueillis avec succès sur le marché italien.
Dans les années 90, un double virage a été pris. Premièrement, un accord de distribution exclusive pour l'Italie du système d'attachements CEKA et deuxièmement la prise de participation dans la société Ancorvis devenue par la suite New Ancorvis. De nos jours l'expérience dans les attachements continue de progresser et son introduction dans la production aboutit à un partenariat intéressant et solide avec New Ancorvis pour la fabrication de dispositifs personnalisés en alliage précieux pour de prestigieuses sociétés internationales.

Les cycles de production, R&D, les tests utilisateurs, la fabrication et l'emballage sont entièrement gérés par la société. Les matériaux et les alliages utilisés pour la production sont également fabriqués et assemblés dans notre département de production (barres et laminage de section variables). Vous trouverez dans ce catalogue la production de nos machines à commande numérique à 5/6/10 axes. Les moindres détails sont contrôlés à l'aide de spectrophotomètres, microscopes métallographes et à balayage électronique, projecteurs de profils, micromètres et systèmes sans contact.
Aujourd'hui, notre investissement permanent dans la recherche et la production, combinée à une approche économique efficace et performante, nous permet d'offrir des solutions hautement intéressantes avec une valeur unique et significative sur le marché.

Faites le bon choix en choisissant des produits Nobil Metal !

Merci !

CE / ISO
Nobil Metal S.p.A. est certifiée ISO 9001 et 13485. Tous les attachements ont le marquage CE.

Les certificats sont disponibles sur demande ou peuvent être téléchargés sur : **www.nobilmetal.com**

SERVICE COMMERCIAL INTERNATIONAL
Pour toute information commerciale internationale :
contact@nobilmetal.it
Tél. +39 0141 93 38 11
Fax + 39 0141 94 38 40

SUPPORT TECHNIQUE
Pour tout support technique :
attachments@nobilmetal.it

CONDITIONS GENERALES DE VENTE
Les conditions générales de vente sont disponibles en contactant : contact@nobilmetal.it

GARDEZ LE CONTACT
Nobil Metal apprécie toute proposition d'amélioration de produits et systèmes, requêtes pour de nouveaux matériaux ou nouvelles solutions techniques pour les attachements LV. Restons en rapport :
contact@nobilmetal.it

REPORTAGE
Vous avez traité un cas clinique avec un reportage photographique ? Envoyez-nous une copie. Il sera peut-être publié dans un prochain numéro du Nobil Metal Magazine. Articles avec :

- Les alliages et soudures Nobil Metal
- La céramique DIVA
- Les Attachements LV
- SINERGIA*SCAN*
- JEKO
- Des solutions prothétiques et esthétiques

INDEX

ATTACHEMENTS	EXTRA-CORONAIRES	***LV SP2***	page 6
		LV SFE	page 7
		LV VER *mini & standard*	page 8
	EXTRA-CORONAIRES dynamiques	***LV SWI*** *mini & standard*	page 9
		LV CER	page 10
	SAGITTALS	***LV SAG*** *mini & standard*	page 11
	FRICTIONS TÉLESCOPIQUES	***LV KON***	page 12 - 13
	AXIALS	***LV SP2***	page 14
		LV PAL	page 15
		LV SFE	page 16
	RADICULAIRES	***LV SFE***	page 17
	TENONS	***LV PER***	page 18
	BARRES	***LV HOR*** *mini & standard*	page 19
		LV OCAD *mini & standard*	page 20 - 21
		LV BAR	page 22
		LV CLI	page 23
	CONNECTEURS	***LV JV***	page 24
		LV FIX *mini & standard*	page 25
PARTIES INDIVIDUELLES & AUXILIAIRES		***LV SP2***	page 26 - 27
		LV VER / HOR / OCAD	page 28 - 29
		LV SAG	page 30
		LV PAL / SFE	page 31
		LV FIX	page 32
PÉRIPHÉRIQUES	Produits Nobil Metal		page 33
ALLIAGES, SOUDURES et MATÉRIAUX	Alliages, soudures et résines Nobil Metal		page 34

LV SP2

Attachement extra-coronaire à bouton-pression M2
Ø 2 mm I H : 2,70 mm I Ø tête : 1,88 mm

Amélioré pour des résultats de coulée parfaits

Coulée de raccord MNP

Technique de scellement NOBIL FIX
Coulée de raccord alliages précieux

Coulée de raccord MP

Technique de scellement NOBIL FIX

Rétention longitudinale dans la résine

Soudure ou coulée de raccord MP

Coulée de raccord MNP

Rétention circulaire dans la résine

Numéros de commande LV SP2

SP-101-22	SP-101-32	SP-101-72	SP-101-62	SP-101-42
SP-101-26	SP-101-36	SP-101-76	SP-101-66	SP-101-46
SP-101-25	SP-101-35	SP-101-75	SP-101-65	SP-101-45

Chaque attachement est composé de 2 préformes calcinables (45°, 60°), une partie femelle et une partie mâle complète (avec auxiliaires optionnels)
H : 3,80 mm I Ø : 3,40 mm

NOBIL GRIP

L'utilisation de **NOBIL GRIP**, un adhésif anaérobie, sur le filetage du bouton-pression LV SP2, empêche un dévissage intempestif. **NOBIL GRIP** est résistant en milieu buccal, non toxique et ne se dissout pas au contact de la salive.
Nettoyer le filetage et la partie rétentive, déposer une goutte de colle sur le filetage sec et dégraissé, puis progressivement visser à fond.
Retirer les éventuels excès et laisser sécher le matériau pendant 3 heures. **NOBIL GRIP** n'est pas un collage définitif et permet un dévissage avec la clé de laboratoire.

AC-000-0 **5 ml**

Conserver à température ambiante

Voir page 26 - 27 pour les parties individuelles & auxiliaires
Voir page 34 pour le tableau des alliages, soudures et matériaux

LV SFE

Attachement sphérique extra-coronaire

Parties femelles en polyacétal à 3 segments pour une rétention améliorée

Design optimisé des préformes pour une production aisée

Ø mâle : 2,25 mm - Auxiliaires combinés

Utilisable aussi sur barres implantaires

Plastique calcinable pour assemblage

Technique de scellement NOBIL FIX

Technique de duplication

Logette titane

Technique de duplication

Logette titane

Numéros de commande LV SFE

SF-104-19

SF-104-14

SF-104-29

SF-104-24

Chaque attachement est composé de 3 préformes en plastique (0°, 45°, 60°), une partie mâle et une partie femelle complète (avec auxiliaire de duplication optionnel)

H : 5,10 mm I Ø : 3,40 mm

NOBIL FIX

NOBIL FIX est un composite de scellement qui garantit une adhésion parfaite pour l'assemblage de parties métalliques en dentisterie. Placer **NOBIL FIX** à température ambiante 2 h avant l'emploi.

Sortir une petite quantité de **NOBIL FIX** sur le bloc de mélange. Appliquer le matériau sur des surfaces sablées, nettoyées à la vapeur et sèches. Positionner les pièces, laisser durcir pendant 10 minutes, enlever les excédents, et polir. Excellente adhésion sur les alliages précieux et non précieux.

Temps de travail: 90 sec. Temps de prise : 10 min.

AC-000-02 5 ml | 10 embouts

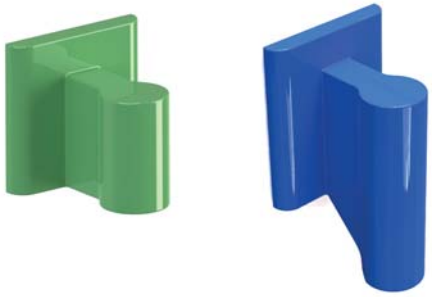
Conserver entre 4 °C et 10 °C

Voir page 31 pour les parties individuelles & auxiliaires

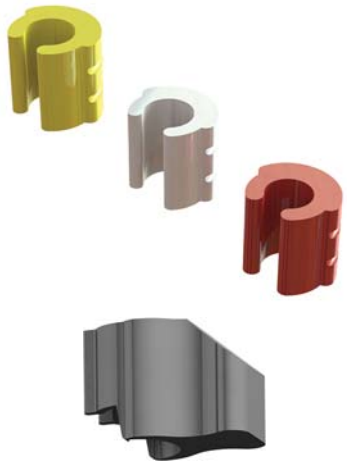
Voir page 34 pour le tableau des alliages et matériaux

LV VER

Glissière extra-coronaire ø 1,80 en 2 hauteurs

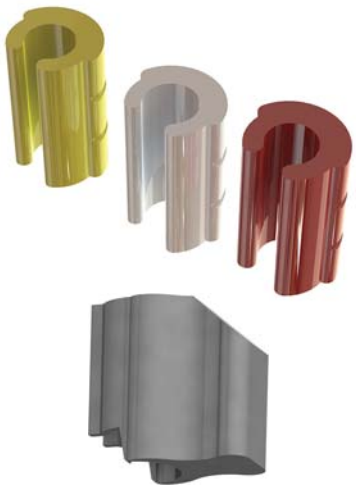


2 hauteurs: MINI: 3 mm (90°) à utiliser dans la zone antérieure
STANDARD: 5 mm (45°) peut être raccourcie jusqu'à 3 mm
Surfaces arrondies pour faciliter la finition et le scannage
Parties femelles flexibles en polypropylène avec 2 rainures dorsales de rétention
Livrable avec 3 degrés de rétention



Logette en CoCr fritté à sceller, souder ou fixer dans la résine

Logette en plastique calcinable



Logette en CoCr fritté à sceller, souder ou fixer dans la résine

Numéros de commande LV VER

LV VER MINI Kit

VR-103-18

6 parties mâles 3 mm
6 parties femelles jaunes 3 mm
1 auxiliaire d'insertion universel

LV VER STANDARD Kit

VR-102-18

6 parties mâles 5 mm
6 parties femelles jaunes 5 mm
1 auxiliaire d'insertion universel

NM BONDING

L'utilisation de **NM Bonding** comme un lait d'opaque sur les structures en alliages non précieux, exempts de titane, permet une application directe de la céramique sur toutes les logettes frittées des Attachements LV dans l'alliage CR Keramit NP.

Ainsi, **NM Bonding** offre l'espace nécessaire pour obtenir une restauration hautement esthétique. Aucun risque des oxydes grisâtres/verdâtres au travers de la céramique dans les zones minces, mais une meilleure adhésion de la métallo-céramique.

NM Bonding en pâte est disponible en conditionnements de 6 g

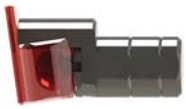
Voir page 28 pour les parties individuelles & auxiliaires
Voir page 34 pour le tableau des alliages, soudures et matériaux

LV SWI

Attachement charnière avec partie mâle sphérique en 2 dimensions :
Partie mâle MINI : Ø 1,55 mm
Partie mâle STANDARD mâle : Ø 1,70 mm

Les mouvements de rotation et verticaux sont rendus possibles grâce à la forme spécifique de la partie femelle

La partie mâle en acier inoxydable est un connecteur à ressort avec une rétention ajustable



Numéros de commande LV SWI

LV SWI MINI

SW-707-71

Partie femelle calcinable jaune
Partie mâle IN
Ø boule : 1,55 mm I L : 7,55 mm

LV SWI STANDARD

SW-706-71

Partie femelle calcinable rouge
Partie mâle IN
Ø boule : 1,70 mm I L : 8,60 mm

PARTIES INDIVIDUELLES

SW-737-1 **2 pces**

H : 4,6 mm | I : 2,8 mm

SW-717-0 **2 pces**

L : 5,8 mm | ø : 1,55 mm

AC-770-0 **2 pces**

Bouchon de polymérisation 6 pces

SW-716-0 **2 pces**

L : 6,4 mm | ø : 1,70 mm

SW-736-1 **2 pces**

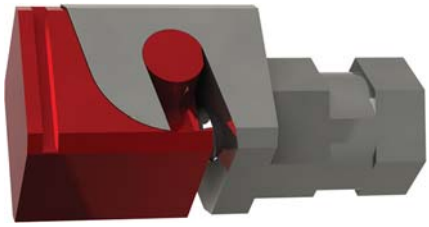
H : 4.8 mm | I : 3.4 mm

Voir page 34 pour le tableau des alliages, soudures et matériaux

LV CER

Attachement charnière unilatéral, utilisable dans les 4 quadrants

Puissant et stable, forme droite ou inclinée avec boule de rétention activée par ressort à action durable



Numéros de commande LV CER

CR-706-77

IN / IN pour soudure
H : 3,50 mm
I : 3,50 mm
L : 8,50 mm

CR-706-17

Plastique calcinable
Inclinaison 90°
H : 3,50 mm
I : 3,50 mm
L : 8,50 mm

CR-706-57

HT pour coulée de raccord alliages précieux
IN pour soudure
H : 3,50 mm
I : 3,50 mm
L : 8,50 mm

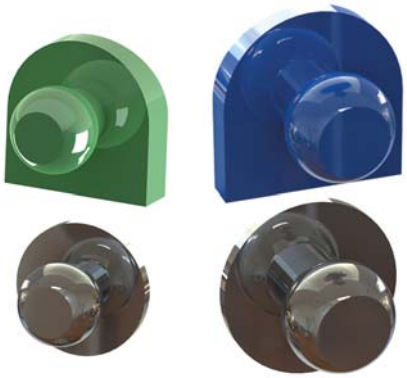
CR-706-17-I

Plastique calcinable inclinaison 110°
IN pour soudure
H : 3,50 mm
I : 3,50 mm
L : 8,50 mm

Voir page 34 pour le tableau des alliages, soudures et matériaux

LV SAG

Partie mâle sphérique sagittale et parties femelles segmentées
3 degrés de rétention



Parties mâles en plastique calcinable (MNP) - parties femelles à clipsage en polyacétal

*Système en deux dimensions : **MINI** ø 1,70 mm*
__STANDARD__ ø 2,25 mm

Logettes en CoCr, à sceller, souder, pour l'ancrage dans la résine ou coulée de raccord

Possibilité de sur-cuisson avec de la céramique

Logette MINI en CoCr fritté à sceller, souder ou pour coulée de raccord

Logette STANDARD en CoCr fritté à sceller, souder ou pour coulée de raccord

Numéros de commande LV SAG

LV SAG MINI Kit	LV SAG MINI Kit	LV SAG STANDARD Kit	LV SAG STANDARD Kit
SG-305-19	SG-305-69	SG-304-19	SG-304-69
2 parties mâles ø 1,7 mm en plastique calcinable	2 parties mâles ø 1,7 mm pour coulée de raccord en MNP	2 parties mâles ø 2,25 mm en plastique calcinable	2 parties mâles ø 2,25 mm pour coulée de raccord en MNP
2 parties femelles jaunes	2 parties femelles jaunes	2 parties femelles jaunes	2 parties femelles jaunes
2 auxiliaires de duplication	2 auxiliaires de duplication	2 auxiliaires de duplication	2 auxiliaires de duplication

La combinaison de la partie mâle du **LV SAG SG-314-0** en CFAO et en implantologie comme élément rétentif latéral sur un plan vertical de barre permet d'optimiser la dimension verticale de la restauration. **SG314-0** dispose d'un filetage classique M2 x 0,35 et de 1,60 mm de longueur, d'un disque espaceur d'un diamètre de 3,60 mm et 0,30 mm d'épaisseur, et d'un hexagone interne de 0,90 mm.

NOBIL GRIP sécurisera **SG-314-0** en position.

SG-314-0

Partie mâle ø 2,2 mm en TI pour CFAO
Filetage M2 x 0,35
Hexagone interne 0,9 mm
Utiliser le tournevis AC-474-I

Non commercialisé en Allemagne

Voir page 30 pour les parties individuelles & auxiliaires

Voir page 34 pour le tableau des alliages, soudures et matériaux

FRICTIONS TÉLESCOPIQUES

LV KON

Profil pour friction télescopique

L'arc de rétention à friction douce en PB, avec 6 degrés de rétention, peut être appliqué sur une surface de 0° à 2°, d'une couronne fraisée, une barre ou une surface préparée d'une dent

Peut être raccourci jusqu'à 4 mm

Auxiliaires pour le modelage ou la duplication

Réduit

- KN-812-0 6 pces
- KN-812-0Z 25 pces

H : 10 mm
l : 3 mm
É : 1 mm

Faible

- KN-812-1 6 pces
- KN-812-1Z 25 pces

H : 10 mm
l : 3.02 mm
É : 1.09 mm

Normal

- KN-812-2 6 pces
- KN-812-2Z 25 pces

H : 10 mm
l : 3.02 mm
É : 1.09 mm

Moyen

- KN-812-3 6 pces
- KN-812-3Z 25 pces

H : 10 mm
l : 3.02 mm
É : 1.09 mm

Fort

- KN-812-4 6 pces
- KN-812-4Z 25 pces

H : 10 mm
l : 3.04 mm
É : 1.15 mm

Extra-fort

- KN-812-5 6 pces
- KN-812-5Z 25 pces

H : 10 mm
l : 3.04 mm
É : 1.15 mm

Auxiliaire pour le modelage direct

- KN-852-W 6 pces

Kit pour modelage direct

- KN-802-W 5 W — 5+5+3+3+2+2

H : 10 mm
l : 3 mm
É : 1 mm

Auxiliaire de duplication

- KN-852-O 6 pces

Kit pour duplication aux silicones

- KN-802-O 5 O — 5+5+3+3+2+2

H : 10 mm
l : 3 mm
É : 1 mm

Idée originale brevetée d'Alessandro Cattaneo - *Cagliari, Italie*

Voir page 34 pour le tableau des alliages, soudures et matériaux

FRICTIONS TÉLESCOPIQUES

Ostend-Bridge® : l'alternative efficace aux bridges transvissés.

Une prothèse implanto-portée semble être la meilleure solution pour les patients entièrement édentés. Cependant, ce type de bridge présente quelques inconvénients comparé aux prothèses amovibles, comme par exemple l'incapacité de compenser les contraintes horizontales et verticales.

Ostend-Bridge® combine le meilleur des 2 techniques. Les principaux objectifs de ce nouveau concept sont:

- ✔ Maintien simple et résultats prévisibles
- ✔ Adaptation parfaite et grande stabilité
- ✔ Prix de revient abordable

Ostend-Bridge® est un bridge amovible supporté par une barre fraisée étroite sur quatre implants minimum. La barre et la structure secondaire sont conçues simultanément par logiciel CFAO.

Le **système de rétention** pour les glissières Ostend est **unique**, ajustable pour chaque patient et très facile à remplacer.

Les avantages de l'**Ostend-Bridge®** :

- ✔ Planification simple du travail
- ✔ Peu de restrictions d'indications même en cas de difficultés liées à l'anatomie
- ✔ Les sensations d'un bridge (pas de palais recouvert)
- ✔ Phonétique préservée
- ✔ Rétention ajustable et nettoyage aisé
- ✔ Confort réel pour le patient et solution financièrement abordable

Dental labo VANDERBEKEN

www.labovanderbeken.be
Ostende / Belgique

LV SP2

Attachement axial à bouton-pression M2
Ø 2 mm I H : 2,70 mm I Ø tête : 1,88 mm

Conception classique ou inversée, coulée de raccord avec alliages précieux ou non précieux, utilisable sur barre implantaire

Auxiliaires à double fonction

Rétention circulaire dans la résine

Technique de scellement NOBIL FIX

Coulée de raccord MNP

Soudure ou coulée de raccord MP

Numéros de commande LV SP2

SP-401-42	SP-401-22	SP-401-64	SP-401-54
H : 3,80 mm	**H : 3,80 mm**	**H : 3,60 mm**	**H : 3,60 mm**
ø : 3,40 mm	**ø : 3,40 mm**	**ø : 3,40 mm**	**ø : 3,40 mm**

NOBIL FIX

NOBIL FIX est un composite de scellement anaérobie qui garantit une adhésion parfaite pour l'assemblage de parties métalliques en dentisterie. Placer **NOBIL FIX** à temperature ambiante 2 h avant l'emploi.

Sortir une petite quantité de NOBIL FIX sur le bloc de mélange. Appliquer le matériau sur des surfaces sablées, nettoyées à la vapeur et sèches. Positionner les pièces, laisser durcir pendant 10 minutes, enlever les excédents, et polir.
Excellente adhésion sur les alliages précieux et non précieux.
Temps de travail: 90 sec. Temps de prise: 10 min.

AC-000-02 5 ml | 10 embouts

Conserver à 4 °C - 10°C

Voir page 26, 27, 31 pour les parties individuelles & auxiliaires
Voir page 34 pour le tableau des alliages, soudures et matériaux

LV PAL

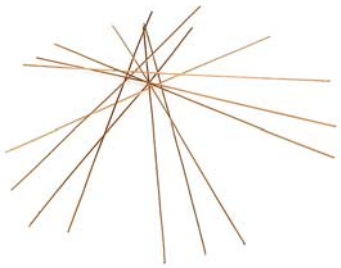
Attachement sphérique axial

Partie mâle à souder, calcinable, ou pour coulée de raccord avec alliages précieux et non précieux
Ø mâle : 2,25 mm - Femelle en OR ou Ti
Hexagone interne 0,9 mm - Filetage M2 - NOBIL GRIP recommandé
Compatible avec plusieurs systèmes d'implants

Pour soudure	Plastique calcinable	Coulée de raccord MP	Anneau de base pour coulée de raccord MP
		Numéros de commande LV PAL	
PL-404-74	PL-404-14	PL-404-54	PL-404-05
Femelle OR	**Femelle TI**	**Femelle OR**	**Femelle OR**
H : 3,55 mm	**H : 3,55 mm**	**H : 3,55 mm**	**H : 4,35 mm**
ø : 3,50 mm	**ø : 3,50 mm**	**ø : 3,50 mm**	**ø : 3,50 mm**

SOLDER CROCHET

Solder Crochet permet la soudure aisée de ces pièces métalliques en alliage précieux. Cette soudure et plusieurs autres de la gamme Nobil Metal se distinguent par le flux incorporé. **Solder Crochet** a son équivalent en couleur blanche et d'autres soudures sont disponibles et utilisées depuis de nombreuses décennies pour les alliages précieux, semi-précieux et non précieux.



Voir **www.nobilmetal.com** pour les tableaux d'alliages et de soudures

Voir page 26, 27, 31 pour les parties individuelles & auxiliaires

Voir page 34 pour le tableau des alliages, soudures et matériaux

LV SFE

Attachement sphérique axial

Partie mâle en plastique calcinable, en alliage pour coulée de raccord et dévissable
Ø mâle: 2,25 mm - Hexagone interne 0,9 mm - Filetage M2
NOBIL GRIP recommandé
Compatible avec plusieurs systèmes d'implants
Parties femelles en polyacétal à trois segments, pour une meilleure rétention

Plastique calcinable	Plastique calcinable	Soudure et coulée de raccord MP	Anneau de base pour coulée de raccord MP

Numéros de commande LV SFE

SF-404-19	SF-404-14	SF-404-54	SF-404-05
Accessoire de duplication	**Logette Ti**	**Logette Ti**	**Logette Ti**
H : 3,40 mm	**H : 3,40 mm**	**H : 3,40 mm**	**H : 4,10 mm**
ø : 3,55 mm	**ø : 4,00 mm**	**ø : 4,00 mm**	**ø : 4,00 mm**

PVF

Quand il s'agit de qualité et de précision, le revêtement **PVF** garantit une surface douce et un objet aux dimensions réelles.
Le revêtement universel phosphaté **PVF**, qui convient à tous les types d'alliages, assure un gain de temps considérable et des résultats qualitatifs dans le travail quotidien.

Lorsqu'il faut couler plusieurs éléments en plastique calcinable avec **PVF**, il est recommandé d'utiliser la méthode conventionnelle de réchauffement, afin d'éviter tout risque d'expansion.

Voir **www.nobilmetal.com** pour plus d'informations sur **PVF**

Voir page 26, 27, 31 pour les parties individuelles & auxiliaires
Voir page 34 pour le tableau des alliages, soudures et matériaux

LV SFE

Attachement sphérique radiculaire provisoire pour dentistes

Tenon standard en titane avec partie mâle sphérique dévissable
Parties femelles en polyacétal avec 3 degrés de retention, logette en titane et auxiliaires de duplication
Hexagone interne Ø 0,9 mm - Filetage M2 - NOBIL GRIP recommandé
Parties femelles à 3 segments
Compatible avec plusieurs systèmes d'implants

Numéros de commande LV SFE

SF-504-24	SF-504-29	SF-504-04	SF-504-09
Logette Ti	**Auxiliaire de duplication**	**Logette Ti**	**Auxiliaire de duplication**
Ø tenon : 1,35 mm	**Ø base : 3,40 mm**	**Ø femelle : 3,55 mm**	**Ø logette : 4,00 mm**
H tenon : 7 mm			

NOBIL GRIP

L'utilisation de **NOBIL GRIP**, un adhésif anaérobie, sur le filetage du bouton-pression LV SP2, empêche un dévissage intempestif. **NOBIL GRIP** est résistant en milieu buccal, non toxique et ne se dissout pas au contact de la salive.
Nettoyer le filetage et la partie rétentive, déposer une goutte de colle sur le filetage sec et dégraissé, puis progressivement visser à fond.
Retirer les éventuels excès et laisser sécher le matériau pendant 3 heures. NOBIL GRIP n'est pas un collage définitif et permet un dévissage avec la clé de laboratoire.

AC-000-0 **5 ml**

Conserver à température ambiante

Voir page 26, 27, 31 pour les parties individuelles & auxiliaires

Voir page 34 pour le tableau des alliages, soudures et matériaux

LV PER

Tenons d'empreinte et calcinables pour coiffes à tenon radiculaire et inlays–core
Conicité 2,30° selon le Dr Mooser
Utilisation avec les forêts originaux Maillefer-Dentsply

Codification universelle par couleur
À utiliser avec toutes les méthodes d'empreinte
Tenons d'empreinte auto-isolants
Également pour structures à racines multiples

PR-470-CL-YE 50 pces
L : 14,10 mm
ø extrémité : 0,80 mm

PR-470-L-YE 50 pces
L cône : 10,70 mm
L : 18,60 mm
ø extrémité : 0,80 mm

PR-470-CL-BL 50 pces
L : 16,60 mm
ø extrémité : 1,00 mm

PR-470-L-BL 50 pces
L cône : 12,30 mm
L : 22,90 mm
ø extrémité : 1,00 mm

PR-470-CL-Z 100 pces
Assortiment pour empreinte
50 JAUNE / 50 BLEU

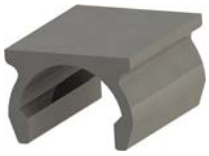
PR-470-L-Z 100 pces
Assortiment pour empreinte
50 JAUNE / 50 BLEU

Voir page 34 pour le tableau des matériaux

LV HOR

Barre profilée en plastique calcinable
1,80 mm - H 4 mm
Conception H. Hader
Cavaliers MINI : L 3 mm
Cavaliers STANDARD : L 5 mm

Logette statique, barre indiquée pour restaurations simples sur implants



Numéros de commande LV HOR

LV HOR Kit MINI

HR-603-19

2 barres
6 cavaliers MINI jaunes 3 mm
6 cavaliers d'élaboration MINI 3 mm
1 auxiliaire d'insertion universel

LV HOR Kit STANDARD

HR-602-19

2 barres
6 cavaliers STANDARD jaunes 5 mm
6 cavaliers d'élaboration STANDARD 5 mm
1 auxiliaire d'insertion universel

UNDERWAX

Modeler avec **UNDERWAX**, une résine photopolymérisable, devient un plaisir. Grâce à sa grande stabilité, une précision à 0 µ est garantie.

UNDERWAX est rigide, précise et stable, et ne laisse pas de résidus de calcination. Utiliser un photopolymérisateur avec une longueur d'ondes comprise entre 350 nm et 500 nm.

Voir **www.nobilmetal.com** pour plus d'informations sur **UNDERWAX**

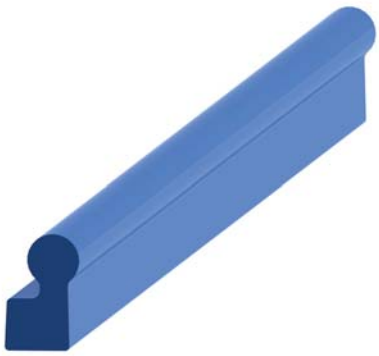
Voir page 28 - 29 pour les parties individuelles & auxiliaires
Voir page 34 pour le tableau des alliages et matériaux

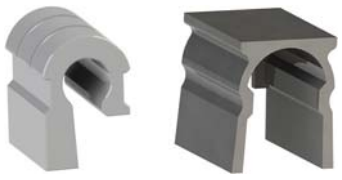
LV OCAD

La barre profilée OCAD® optimise la stabilité et offre une rétention indirecte, afin d'éviter le soulèvement des selles en extension.

Les logettes spéciales OCAD assurent une assise parfaite sur les cavaliers LV HOR et une rétention indirecte en combinaison avec les barres profilées OCAD

Cavaliers disponibles en 3 mm et en 5 mm

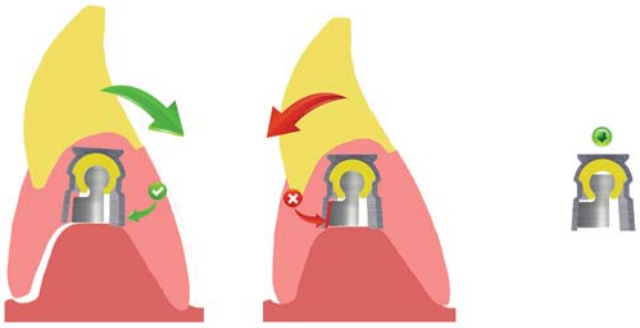


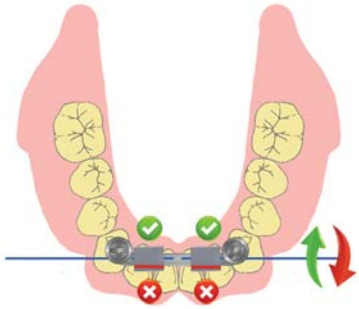


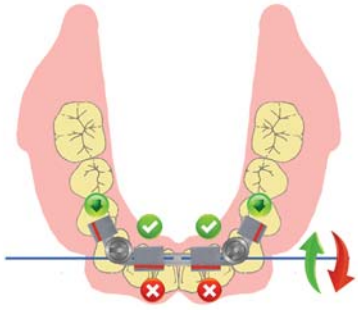
Numéros de commande LV OCAD

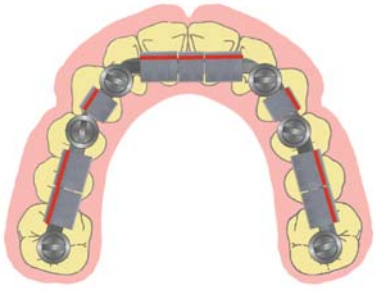
LV OCAD Kit MINI	LV OCAD Kit STANDARD	LV OCAD Kit MINI CC	LV OCAD Kit STANDARD CC
OC-603-19	OC-602-19	OC-603-19CC	OC-602-19CC
2 barres	2 barres	6 cavaliers MINI jaunes 3 mm	6 cavaliers STANDARD 5 mm
6 cavaliers MINI jaunes 3 mm	6 cavaliers STANDARD jaunes 5 mm	6 cavaliers d'élaboration MINI 3 mm	6 cavaliers d'élaborationSTANDARD 5 mm
6 cavaliers d'élaboration MINI 3 mm	6 cavaliers d'élaboration STANDARD 5 mm	6 logettes MINI 3 mm	6 logettes STANDARD 5 mm
2 logettes MINI 3 mm	2 logettes STANDARD 5 mm	1 auxiliaire d'insertion universel	1 auxiliaire d'insertion universel
1 auxiliaire d'insertion universel	1 auxiliaire d'insertion universel		

BARRES









LV OCAD est un système d'ancrage à barre qui procure une rétention indirecte, qui évite le soulèvement des selles en extension, résultant en un grand confort pour le patient.

Quand la barre **OCAD** est associée aux logettes **OCAD**, les mouvements de rotation autour de l'axe du profil arrondi sont seulement possibles en direction des tissus compressibles.

Les forces de soulèvement des selles en extension sont empêchées grâce au contact entre les logettes **OCAD** et la barre.

Les surfaces de contact entre les logettes **OCAD** et la barre **OCAD** (4°) garantissent une insertion aisée, une stabilité latérale et un confort occlusal.

Pour une rétention supplémentaire et une meilleure stabilité, les attachements **OCAD** peuvent être placés sur une barre en extension et n'interféreront pas avec la résilience si le profil rond de la barre est réduit de 0,3 mm dans le sens vertical.

Les cavaliers d'élaboration **OCAD** sont prévus pour une élaboration facile.

Les cavaliers sont disponibles en 3 niveaux de rétention et ils sont facilement remplaçables.

Les logettes **OCAD** et les cavaliers sont disponibles en longueur de 3 et de 5 mm.

Contacter Nobil Metal pour obtenir un fichier STL des profils **OCAD**.

OCAD®

OCAD est une marque déposée de Vincent De Buck

LV BAR

Profils métalliques de barres en 2 formes et 2 dimensions
Cavalier métallique, vivement recommandé sur structure implantaire

Les cavaliers très résistants soudés au laser peuvent être raccourcis jusqu'à 9 mm

Cavaliers en OR, AP, IN

Barres en 2 longueurs: 55 mm et 200 mm

PROFIL EN U

PROFIL OVALE

PARTIES INDIVIDUELLES

STANDARD

BR-682-3OR

Cavalier et cale d'épaisseur
H : 3,5 mm
I : 5 mm
L : 50 mm

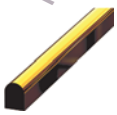
BR-682-3AP

Cavalier et cale d'épaisseur
H : 3,5 mm
I : 5 mm
L : 50 mm

BR-682-3IN

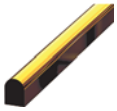
Cavalier et cale d'épaisseur
H: 3,5 mm
I : 5 mm
L : 50 mm

STATIQUE



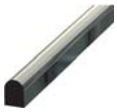
BR-612-7AU

Profil en U
L: 50 mm
H : 3 mm
I : 2,2 mm



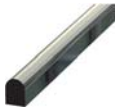
BR-612-7AU-L

Profil en U
L : 200 mm
H : 3 mm
I : 2,2 mm



BR-612-7PL

Profil en U
L : 50 mm
H : 3 mm
I : 2,2 mm



BR-612-7PL-L

Profil en U
L : 200 mm
H : 3 mm
I : 2,2 mm

DYNAMIQUE

BR-614-7AU

Ovale 50 mm
H : 3 mm
I : 2,2 mm

BR-614-7AU-L

Ovale 200 mm
H : 3 mm
I : 2,2 mm

BR-614-7PL

Ovale 50 mm
H : 3 mm
I : 2,2 mm

BR-614-7PL-L

Ovale 200 mm
H : 3 mm
I : 2,2 mm

Voir page 34 pour le tableau des alliages

LV CLI

Barre profilée ronde 1,80 mm, pour cavaliers métalliques élastiques
Rétention latérale ou longitudinale pliable

Cavaliers en OR et IN
Ne pas souder les parties femelles
Barre en AU pour soudure ou en plastique calcinable

PARTIES INDIVIDUELLES

CL-694-4OR 2+2 pces
CL-694-4OR-Z 20+20 pces

H : 3,65 mm
L : 3,50 mm
Chaque cavalier a une cale d'épaisseur de 0,7 mm

CL-694-4IN 2+2 pces
CL-694-4IN-Z 20+20 pces

H : 3,65 mm
L : 3,50 mm
Chaque cavalier a une cale d'épaisseur de 0,7 mm

CL-694-3OR 2+2 pces
CL-694-3OR-Z 20+20 pces

H : 3,65 mm
L : 3,50 mm
Chaque cavalier a une cale d'épaisseur de 0,7 mm

CL-694-3IN 2+2 pces
CL-694-3IN-Z 20+20 pces

H : 3.65 mm
L : 3.50 mm
Chaque cavalier a une cale d'épaisseur de 0,7 mm

CL-614-7AU 1 pces

Rond
Ø : 1,80 mm
L : 50 mm
AU

CL-614-1 6 pces

Rond
Ø : 1,80 mm
L : 50 mm

CL-613-1 6 pces

Ovale
H : 2,3 mm
Ø : 1,80 mm
L : 50 mm

CL-612-1W 6 pces
CL-612-1W-Z 25 pces

Barre ronde avec extension verticale
Ø : 1,80 mm
L: 50 mm
H: 10 mm

Voir page 34 pour le tableau des alliages et matériaux

LV JV

Connecteurs pour la solidarisation indirecte de bridges scellés, structures implantaires et prothèses amovibles

3 formes uniques

*Utiliser le revêtement Nobil Metal **PVF** afin d'obtenir les meilleurs résultats*

JV 1

JV-200-11-O	6 pces

Rond

H : 6,60 mm
Ø : 1,30 mm

JV 2

JV-200-11-U	6 pces

Carré

H : 6,00 mm
W : 1,50 mm

JV 3

JV-200-11-V	6 pces

Conique

H : 3,50 mm
C : 20°

LV JV Combi

JV-200-11-ZX	2+2+2 pces

PVF

Quand il s'agit de qualité et de précision, le revêtement **PVF** garantit une surface douce et un objet aux dimensions réelles.
Le revêtement universel phosphaté **PVF**, qui convient à tous les types d'alliages, assure un gain de temps considérable et des résultats qualitatifs dans le travail quotidien.

Lorsqu'il faut couler plusieurs éléments en plastique calcinable avec **PVF**, il est recommandé d'utiliser la méthode conventionnelle de réchauffement, afin d'éviter tout risque d'expansion.

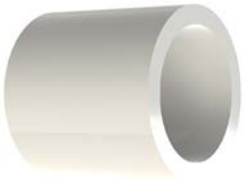
Voir **www.nobilmetal.com** pour plus d'informations sur **PVF**

Voir page 34 pour le tableau des matériaux

LV FIX

Système de fixation pour bridge et structure sur implants

Besoin de peu d'espace - 2 longueurs
3 composants - procédure simple mais précise
Scellement au NOBIL FIX
Prévention de dévissage avec NOBIL GRIP



LV FIX Kit MINI

FX-068

1 vis TI MINI / L : 4 mm
1 anneau fileté TI MINI / L : 2 mm
1 guide plastique MINI / L : 2 mm

FX-068-Z

4 vis TI MINI / L : 4 mm
4 anneaux filetés TI MINI / L : 2 mm
4 guides plastique MINI / L : 2 mm

LV FIX Kit STANDARD

FX-068-L

1 vis TI STANDARD / L : 6 mm
1 anneau fileté TI STANDARD / L : 3 mm
1 guide plastique STANDARD / L : 3 mm

FX-068-LZ

4 vis STANDARD TI / L : 6 mm
4 anneaux filetés STANDARD TI / L : 3 mm
4 guides plastiques STANDARD / L : 3 mm

Numéros de commande LV FIX

KERAMIT NP

L'utilisation de **Keramit NP** comme alliage cobalt-chrome pour la céramique est recommandé lorsqu'un alliage non précieux est requis. Les bonnes propriétés de coulée et de fluidité sont déjà convaincantes, mais l'argument le plus important pour les prothésistes réside dans sa faible dureté, particulièrement indiquée dans les zones fraisées. La composition de **Keramit NP** - exempt de nickel, gallium et béryllium - représente l'argument de choix du chirurgien-dentiste. Son excellente cytocompatibilité et sa résistance à l'abrasion élevée sont bien tolérées chez la plupart des patients. **Keramit NP** offre d'excellents résultats en combinaison avec **NM Bonding** et toutes les céramiques bien connues avec des valeurs CET traditionnelles.

Voir **www.nobilmetal.com** pour plus d'informations sur **Keramit NP**

Voir page 32 pour les parties individuelles & auxiliaires

Voir page 34 pour le tableau des alliages et matériaux

PARTIES INDIVIDUELLES

SP-111-0 **2 pces + 2 CE**

Bouton-pression - **AP**

H : 2.70 mm / ø : 2 mm

ø tête :1,88 mm

Utiliser NOBIL GRIP contre le dévissage

SP-111-W **2 pces + 2 CE**

Bouton-pression de réparation SP2 - **AP**

Ø tête : 1,95 mm

Utiliser NOBIL GRIP

SP-111-L **2 pces + 2 CE**

Bouton-pression de réparation SP2 - **AP**

H : 3,00 mm

Utiliser NOBIL GRIP

SP-171-Q **10 pces**

Cale d'épaisseur - **IN**

Épaisseur : 0,30 mm

SP-111-2 **2 + 2 pces**

Partie rétentive LV SP2 à sceller au NOBIL FIX - **TI**

Auxiliaire de duplication avec espaceur incorporé

SP-111-3 **2 pces**

Ailette de rétention LV SP2 pour l'ancrage dans la résine - **TI**

SP-411-5 **2 pces**

Partie rétentive et anneau LV SP2 à souder ou pour coulée de raccord avec alliages précieux - **HT**

3 rainures rétentives

SP-411-6 **2 pces**

Partie rétentive et anneau LV SP2 à souder ou pour coulée de raccord avec alliages non précieux - **NP**

6 rainures rétentives

SP-111-4 **2 pces**

LV SP2 rétention circulaire pour l'ancrage dans la résine - **TI**

SP-431-4 **1 pce**

Partie femelle LV SP2 axial pour l'ancrage dans la résine - **TI**

SP-471-QL **1 pce**

Cale d'épaisseur

Épaisseur : 0,40 mm

Ø : 14 mm

SP-131-6 **1 + 2 pces**

Partie femelle bleue LV SP2 pour coulée de raccord avec alliages non précieux

Inclinaison: 45° & 60°

NP

SP-131-2 **1 + 2 pces**

Partie femelle verte LV SP2 à sceller au NOBIL FIX

Inclinaison: 45° & 60°

TI

SP-131-5 **1 + 2 pces**

Partie femelle rouge LV SP2 pour coulée de raccord avec alliages précieux

Inclinaison: 45° & 60°

HT

SP-431-2 **1 + 1 pces**

Partie femelle verte LV SP2 pour coiffes à tenon radiculaire et barres à sceller au NOBIL FIX

TI

Voir page 34 pour le tableau des alliages, soudures et matériaux

AUXILIAIRES

AC-070-AK **1 pce**

LV SP2 clé pour bouton-pression et activateur avec capuchon

AC-071-P1 **1 pce**

Tige de paralléliseur: LV SP2 / LV SFE vert

Anneau M2

AC-071-P2 **1 pce**

Tige de paralléliseur et auxiliaire de sablage pour partie femelle TI LV SP2

AC-071-S **2 pces**

Auxiliaire de soudage:

anneau de base LV SP2

partie rétentive LV SP2

AC-171-M **2 pces + 2 CE**

Auxiliaire d'empreinte pour partie femelle LV SP2 et analogue pour parties mâles LV SP2, PAL et SFE

AC-171-F **2 pces + 2 CE**

Analogue de partie femelle LV SP2 pour les réparations et les rebasages

AC-471-M **2 pces**

Auxiliaire d'empreinte pour les anneaux de base LV SP2, PAL et SFE

Voir page 34 pour le tableau des alliages, soudures et matériaux

EXTRA-CORONAIRES & BARRES
LV VER / LV HOR / LV OCAD

PARTIES INDIVIDUELLES

VR-143-3CR 2 pces

VR-143-3CR-Z 20 pces

Logette - **CR**
pour MINI LV VER
H: 5 mm
ø : 4,10 mm
L : 7,15 mm

VR-142-3CR 2 pces

VR-142-3CR-Z 20 pces

Logette - **CR**
pour STANDARD LV VER
H : 7 mm
ø : 4,10 mm
L : 7,15 mm

VR-142-1 6 pces

VR-142-1Z 25 pces

Logette calcinable pour LV VER MINI & STANDARD
Utiliser un alliage type 4
H : 5,50 mm
ø : 4,15 mm
L : 8 mm

VR-113-1 6 pces

VR-113-1Z 25 pces

Partie mâle calcinable verte LV VER MINI
H : 3 mm
ø : 1,84 mm
Utiliser un alliage type 4 et la tige de paralléliseur **AC- 173-P**

VR-112-1 6 pces

VR-112-1Z 25 pces

Partie mâle calcinable bleue LV VER STANDARD
H : 5,90 mm
ø : 1,84 mm
45° / H plaque dorsal : 5 mm
Utiliser un alliage type 4 et la tige de paralléliseur **AC-173-P**

VR-133-8-A 6 pces

VR-133-8-AZ 25 pces

Partie femelle / cavalier jaune LV VER / LV HOR / LV OCAD MINI - **PP**
H : 3 mm
ø : 3,30 mm
Rétention standard

VR-133-8-B 6 pces

VR-133-8-BZ 25 pces

Partie femelle / cavalier blanc LV VER / LV HOR / LV OCAD MINI - **PP**
H : 3 mm
ø : 3,30 mm
Rétention réduite

VR-133-8-C 6 pces

VR-133-8-CZ 25 pces

Partie femelle / cavalier rouge LV VER / LV HOR / LV OCAD MINI - **PP**
H : 3 mm
ø : 3,30 mm
Rétention forte

VR-133-8-ZX 2+2+2 pces

VR-133-8-ZY 12+8+5 pces

Assortiment de cavaliers LV VER / LV HOR / LV OCAD MINI

VR-132-8-A 6 pces

VR-132-8-AZ 25 pces

Cavalier jaune LV VER / LV HOR / LV OCAD STANDARD - **PP**
H : 5 mm
ø : 3,30 mm
Rétention standard

VR-132-8-B 6 pces

VR-132-8-BZ 25 pces

Cavalier blanc LV VER / LV HOR / LV OCAD STANDARD - **PP**
H : 5 mm
ø : 3,30 mm
Rétention réduite

VR-132-8-C 6 pces

VR-132-8-CZ 25 pces

Cavalier rouge LV VER / LV HOR / LV OCAD STANDARD - **PP**
H : 5 mm
ø : 3,30 mm
Rétention forte

VR-132-8-ZX 2+2+2 pces

VR-132-8-ZY 12+8+5 pces

Assortiment de cavaliers LV VER / LV HOR / LV OCAD STANDARD

AUXILIAIRES

AC-173-I 1 pce

Auxiliaire d'insertion universel pour parties femelles / LV VER / LV HOR / LV OCAD

AC-173-P 1 pce

Tige de paralléliseur :
LV VER MINI / STANDARD
Ø : 2,35 mm

AC-172-M 2 pces

Analogue pour réparations
LV VER MINI / STANDARD
H : 9 mm
Ø : 1,80 mm

Voir page 34 pour le tableau des alliages, soudures et matériaux

EXTRA-CORONAIRES & BARRES
LV VER / LV HOR / LV OCAD

PARTIES INDIVIDUELLES

HR-653-9 6 pces

HR-653-9-Z 25 pces

Cavalier d'élaboration auto-isolant LV HOR MINI

L : 3 mm

H : 4,85 mm

I : 3,30 mm

HR-643-3CR 2 pces

HR-643-3CR-Z 20 pces

Logette - **CR** pour cavalier LV HOR MINI à souder, sceller ou pour l'ancrage dans la résine

L : 3 mm

H : 2,90 mm

I : 4,10 mm

HR-652-9 6 pces

HR-652-9-Z 25 pces

Cavalier d'élaboration auto-isolant LV HOR STANDARD

L : 5 mm

H : 4,85 mm

I : 3,30 mm

HR-642-3CR 2 pces

HR-642-3CR-Z 20 pces

Logette - **CR** pour cavalier LV HOR STANDARD à souder , sceller ou pour l'ancrage dans la résine

L : 5 mm

H : 2,90 mm

I : 4,10 mm

OC-653-9 6 pces

OC-653-9-Z 25 pces

Cavalier d'élaboration auto-isolant LV OCAD MINI

L : 3 mm

H : 4,85 mm

I : 3,30 mm

OC-643-3CR 2 pces

OC-643-3CR-Z 20 pces

Logette - **CR**
pour cavalier LV OCAD MINI à souder, sceller ou pour l'ancrage dans la résine

L : 3,30 mm

H : 5,20 mm

I : 4,10 mm

OC-652-9 6 pces

OC-652-9-Z 25 pces

Cavalier d'élaboration auto-isolant LV OCAD STANDARD

L : 5 mm

H : 4,85 mm

I : 3,30 mm

OC-642-3CR 2 pces

OC-642-3CR-Z 20 pces

Logette - **CR** pour cavalier LV OCAD à souder, sceller ou pour l'ancrage dans la résine

L : 5,30 mm

H : 5,20 mm

I : 4,10 mm

HR-612-1 6 pces

HR-612-1-Z 25 pces

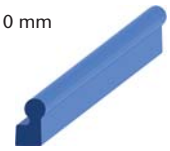
Barre en plastique calcinable LV HOR

Utiliser un alliage type 4

L : 50 mm

ø : 1,80 mm

H : 4 mm



OC-612-1 6 pces

OC-612-1-Z 25 pces

Barre en plastique calcinable LV OCAD

Utiliser un alliage type 4

L : 50 mm

ø : 1,80 mm

H: 4 mm

Inclinaison 4°

AUXILIAIRES

AC-674-P 1 pce

Tige de paralléliseur LV OCAD

ø : 2,35 mm

AC-173-I 1 pce

Auxiliaire d'insertion pour parties femelles / cavaliers LV VER / LV HOR / LV OCAD

SAGITTALS - LV SAG

PARTIES INDIVIDUELLES

SG-355-9 6 pces

SG-355-9-Z 25 pces

Auxiliaire de duplication
LV SAG MINI

Ø : 1,7 mm

SG-345-3CR 2 pces

SG-345-3CR-Z 20 pces

Logette - **CR** pour LV SAG MINI, à souder, sceller ou pour l'ancrage dans la résine

L : 5,20 mm

H : 4,40 mm

I : 3,80 mm

SG-354-9 6 pces

SG-354-9-Z 25 pces

Auxiliaire de duplication LV SAG STANDARD

Ø : 2,2 mm

SG-344-3CR 2 pces

SG-344-3CR-Z 20 pces

Logette - **CR** pour LV SAG STANDARD, à souder, sceller ou pour l'ancrage dans la résine

L : 5,70 mm

H : 5,40 mm

I : 5,70 mm

SG-335-9-A 6 pces

SG-335-9-AZ 25 pces

Cavalier jaune LV SAG MINI - **POM**

H : 3,10 mm / ø : 1,7 mm

I : 2,28 mm

Rétention normale

SG-335-9-B 6 pces

SG-335-9-BZ 25 pces

Cavalier blanc LV SAG MINI - **POM**

H : 3,10 mm / ø : 1,7 mm

I : 2,28 mm

Rétention réduite

SG-335-9-C 6 pces

SG-335-9-CZ 25 pces

Cavalier rouge LV SAG MINI - **POM**

H : 3,10 mm / ø : 1,7 mm

I : 2,28 mm

Rétention forte

SG-335-9-ZX 2+2+2 pces

Assortiment de cavaliers
LV SAG MINI

SG-334-9-A 6 pces

SG-334-9-AZ 25 pces

Cavalier jaunes LV SAG STANDARD
POM

H : 4,15 mm / ø : 2,2 mm

I : 2,84 mm

Rétention normale

SG-334-9-B 6 pces

SG-334-9-BZ 25 pces

Cavalier blanc LV SAG STANDARD
POM

H : 4,5 mm / ø : 2,2 mm

I : 2,84 mm

Rétention réduite

SG-334-9-C 6 pces

SG-334-9-CZ 25 pces

Cavaliers rouge LV SAG STANDARD
POM

H : 4,15 mm / ø 2,2 mm

I : 2,84 mm

Rétention forte

SG-334-9-ZX 2+2+2 pces

Assortiment de cavaliers
LV SAG STANDARD

SG-315-1 6 pces

SG-315-1-Z 25 pces

Partie mâle verte LV SAG MINI

H : 3,05 mm / ø : 1,7 mm

Utiliser un alliage type 4 et la tige de paralléliseur universelle **AC-370-P**

SG-315-6 2 pces

SG-315-6-Z 20 pces

Partie mâle LV SAG MINI - **NP** pour coulée de raccord avec alliages non précieux

H : 2,80 mm / ø : 1,7 mm

Utiliser la tige de paralléliseur universelle **AC-370-P**

SG-314-1 6 pces

SG-314-1-Z 25 pces

Partie mâle calcinable bleue
LV SAG STANDARD

H : 4 mm / ø : 2,2 mm

Utiliser un alliage type 4 et la tige de paralléliseur universelle **AC-370-P**

SG-314-6 2 pces

SG-314-6-Z 20 pces

Partie mâle LV SAG STANDARD - **NP** pour coulée de raccord avec les alliages non précieux

H : 3,76 mm / ø : 2.2 mm

Utiliser la tige de paralléliseur universelle **AC-370-P**

AUXILIAIRES

AC-370-P 1 pce

Tige de paralléliseur LV SAG

Ø : 2,35 mm

AC-370-I 1 pce

Auxiliaire d'insertion universel
LV SAG MINI & STANDARD

AC-375-M 2 pces

Analogue pour réparations
LV SAG MINI

H : 9,5 mm

Ø : 1,7 mm

AC-374-M 2 pces

Analogue pour réparations
LV SAG STANDARD

H : 12,8 mm

Ø : 2,2 mm

Non commercialisé en Allemagne

Voir page 34 pour le tableau des alliages, soudures et matériaux

PARTIES INDIVIDUELLES & AUXILIAIRES

PL-434-4OR 1 pce

PL-434-4OR-Z 20 pces

Partie femelle LV PAL - **OR**
pour l'ancrage dans la résine
H : 2,7 mm / ø : 2,95 mm

PL-434-4TI 1 pce

PL-434-4TI-Z 20 pces

Partie femelle LV PAL - **TI**
pour l'ancrage dans la résine
H : 2,7 mm / ø : 2,95 mm

SF-444-3TI 6 pces

SF-444-3TI-Z 25 pces

Logette LV SFE - **TI**
pour l'ancrage dans la résine
H : 2,65 mm / ø : 3,90 mm

AC-474-M 2 pces + 2 CE

Analogue pour réparations
LV PAL / LV SFE
H : 16 mm / Ø : 2,25 mm

PL-414-7OR 1 pce

Partie mâle LV PAL / LV SFE - **OR**
à souder
H : 2,26 mm / ø : 2,25 mm
Ø base : 3,2 mm

PL-414-0 1 pce

Partie mâle LV PAL / LV SFE - **TI**, filetage M2
H : 3,05 mm / ø 2,25 mm
Hexagone interne : 0,90 mm

PL-414-5 1 pce

Partie mâle LV PAL / LV SFE - **HT** à souder et pour coulée de raccord avec alliages précieux
H : 2,26 mm / ø : 2,25 mm
Ø base : 3,2 mm

PL-414-1 6 pces

PL-414-1-Z 25 pces

Partie mâle LV PAL / LV SFE
en plastique calcinable
Utiliser un alliage type 4
H : 2,26 mm / ø : 2,25 mm
Ø base : 3,2 mm

SF-114-2 1 pce

Partie mâle LV SFE - **TI**
à sceller
H : 3,75 mm / ø : 2,25 mm
Ø base : 2,3 mm

SF-114-1 6 pces

Partie mâle LV SFE - plastique calcinable
Utiliser un alliage type 4
H : 3,75 mm / ø : 2,25 mm
Ø base : 2,3 mm

SP-121-1 1+1+1 pce

Porte-partie mâle LV SFE en plastique calcinable
Utiliser un alliage type 4 et la tige de paralléliseur **AC-071-P1**

SF-474-Q 6 pces

Anneau espaceur LV SEF en caoutchouc
H : 0,70 mm / ø : 1,80 mm

SF-434-9-A 6 pces

SF-434-9-AZ 25 pces

Partie femelle jaune LV SFE - **POM**
H : 2,65 mm / ø : 3.55 mm
Rétention normale

SF-434-9-B 6 pces

SF-434-9-BZ 25 pces

Partie femelle blanche LV SFE - **POM**
H : 2,65 mm / ø : 3,55 mm
Rétention réduite

SF-434-9-C 6 pces

SF-434-9-CZ 25 pces

Partie femelle rouge LV SFE - **POM**
H : 2,65 mm / ø : 3,55 mm
Rétention forte

SF-454-9 6 pces

Auxiliaire de duplication LV SFE
Ne pas utiliser de cale d'épaisseur
H : 2,90 mm / ø : 3,60 mm

SF-514-0 1 pce

Tenon radiculaire LV SFE - **TI** à sceller / Filetage M2
ø base : 3,42 mm / H : 1,50 mm
ø tenon : 1,35 mm / L : 7 mm

SF-514-2 1 pce

Tenon avec attachement sphérique 2,25 mm - **TI**
ø base : 3,42 mm / H : 1,50 mm
ø tenon : 1,35 mm / L : 7 mm

AC-474-I 1 pce

Auxiliaire d'insertion LV SFE
universel avec capuchon

SP-471-QL 1 pce

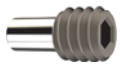
Cale d'épaisseur LV SFE en étain
Épaisseur : 0,40 mm
Ø : 14 mm

Voir page 34 pour le tableau des alliages, soudures et matériaux

CONNECTEURS - LV FIX

PARTIES INDIVIDUELLES

LV FIX MINI



FX-060 **1 pce**

Vis LV FIX MINI - **TI**
Utiliser NOBIL GRIP pour éviter le dévissage
L : 4 mm
ø : 1,20 mm
Hexagone interne : 0,90 mm
M1.8

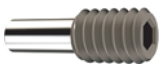
FX-048-2 **1 pce**

Anneau fileté LV FIX MINI - **TI**
Utiliser NOBIL FIX pour sceller
L : 2 mm
ø externe : 3,10 mm
ø interne : 2,40 mm
M1.8 x 0,35

FX-040-1 **6 pces**

Guide LV FIX MINI en plastique calcinable
L : 2 mm
ø : 2,40 mm

LV FIX STANDARD



FX-060-L **1 pce**

Vis LV FIX STANDARD - **TI**
Utiliser NOBIL GRIP pour éviter le dévissage
L : 6 mm
ø : 1,20 mm
Hexagone interne: 0,90 mm
M1.8

FX-048-2L **1 pce**

Anneau fileté LV FIX STANDARD - **TI**
Utiliser NOBIL FIX pour sceller
L : 3 mm
ø externe : 3,10 mm
ø interne : 2,40 mm
M1.8 x 0,35

FX-040-1L **6 pces**

Guide LV FIX STANDARD en plastique calcinable
L : 3 mm
ø : 2,40 mm

AUXILIAIRES

AC-070-DB **1 pce**

Fraise pour perçage LV FIX
10.000 tpm

AC-070-CB **1 pce**

Foret LV FIX
5.000 tpm

AC-474-I **1 pce**

Tournevis hexagonale 0,90 mm LV FIX avec capuchon

Voir page 34 pour le tableau des alliages, soudures et matériaux

PÉRIPHÉRIQUES

NOBIL FIX

NOBIL FIX est un composite de scellement anaérobie pour fixer des pièces de précision dans les prothèses dentaires. Il a été spécialement développé pour sceller les parties métalliques en différents alliages par une action de compression. Les surfaces des parties à sceller doivent être rugueuses, dégraissées et sèches. Le matériau en excédent ne durcit pas et ne peut pas servir de contrôle pendant la polymérisation.

Le kit contient 5 g en seringue 2 composants et 10 embouts.

NOBIL GRIP

NOBIL GRIP est un adhésif anaérobie qui prévient le dévissage de composants prothétiques par les forces masticatoires.

Le matériau comble l'espace entre les parties positives et négatives du filetage. Il ne durcit pas, mais sèche seulement. Il reste flexible pour permettre l'enlèvement des pièces sécurisées par NOBIL GRIP. Le flacon contient 5 ml d'adhésif. Laisser sécher pendant 3 heures à température buccale. Conserver à température ambiante.

Keramit NP

Keramit NP est un alliage non précieux et biocompatible, exempt de nickel et beryllium. Il convient à la céramo-métallique et répond aux normes ISO 22674 et ISO 9693-1.

Keramit NP est l'alliage idéal pour les fraisages grâce à sa dureté HV10/30 de 285. Le CET à 3,9 - 14,0 permet d'utiliser tout type de céramique. Keramit est également disponible en lingotins pour le fraisage CFAO et en poudre atomisée pour la fusion au laser.

NM BONDING

NM Bonding est un agent de liaison pour les alliages non précieux, exempts de titane, pour améliorer l'adhésion de la céramique et éviter les oxydes verdâtres/grisâtres dans les zones minces. Avec sa colour rose agréable, cette pâte peut être cuite sous vide à 980 °C. Appliqué comme un lait d'opaque, NM Bonding donne une couleur dorée comme base d'application aux opaques conventionnels.

Pot de 6 g - Ne pas réutiliser

UNDERWAX

UNDERWAX est une résine photopolymérisable innovatrice qui, grâce à sa grande stabilité, empêche les distorsions et les déformations causées par les méthodes conventionnelles de modelage. **UNDERWAX** est rigide, précise, stable, usinable, et calcinable sans résidus.
Ne pas dépasser une épaisseur de 1 mm. Utiliser un photopolymérisateur avec une longueur d'onde entre 350 nm et 500 nm.

PVF

PVF est un revêtement universel phosphaté de haute précision pour tous les types d'alliages.
PVF est un revêtement rapide qui convient également à la méthode conventionnelle. Il offre des surfaces extrêmement lisses et une excellente précision.
PVF requiert un temps de prise de 20 à 25 minutes (méthode rapide), mais garantit un démoulage aisé.

ALLIAGES & SOUDURES

ALLIAGES LV

	Couleur	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Zn	Co	Autres	Int. de fusion	Indications	Durcissement
Alliage LV-AU	G	64	3.4		18.7	12.5	1.3		Ir	860 - 900 °C	Pour soudures	400°C / 15 min.
Alliage LV-HT	B	60	24.9	15					Ir	1350 - 1460 °C	Coulée de raccord avec alliages précieux	
Alliage LV-OR	G	58.8	1.6	3.2	22.4	12.7	1.3		Ir	870 - 920 °C	Pour soudures	400°C / 15 min.
Alliage LV-PL	G	6	5	19.9	55	13	1		Ru	930 - 1000 °C	Pour soudures	400°C / 15 min.
Alliage LV-AP	B	2	9.5	37	37	12.5		2		1055 - 1130 °C		

	Couleur						Int. de fusion	Indications
Alliage LV-CR	B	**Co** 63	**Cr** 24	**W** 8	**Mo** 3		1305 - 1370 °C	CET 13.9 - 14.0
Alliage LV-NP	B	**Ni** 72	**Cr** 17	**Fe** 10	**Mn** 1		1355 - 1450 °C	Uniquement coulée de raccord avec alliages non précieux

	Couleur						Int. de fusion	Indications
Alliage LV-TI	B	**Ti** 90	**Al** 6	**V** 4			Ne pas chauffer	Grade **5**
Alliage LV-IN	B	**Fe** 69	**Cr** 17	**Ni** 11	**Mo** 2	**Mn** 1	Ne pas chauffer	

SOUDURES LV

	Couleur	Au	Pd	Ag	Cu	In	Zn		Int. de fusion	Indications	Couleur
SOLDER CROCHET	G	80			13	5	2		780 - 820 °C	Précieux / Non précieux	JAUNE
AUCROM 1	B	76.5			X		6.5	Ni 16.6	865 - 930 °C	Précieux / Non précieux	BLANC
CROMO PAL	B	10	37	37	12		4		1000 - 1030 °C	Uniquement CoCr	BLANC

	Couleur	Au	Pd	Ag	Cu	In	Zn		Int. de fusion	Indications	Couleur
UNISOLDER	GP	42		38.5		8.5	11		615 - 630 °C	Correction	JAUNE PÂLE
SOLDER LV 15	GP			59	16		25		655 - 680 °C	Universelle	JAUNE PÂLE

MATÉRIAUX

PP: polypropylène	POM: polyacétal	PB: pebax polyéther bloc amide
Parties femelles **LV VER** / **LV HOR** / **LV OCAD**	Parties femelles **LV SFE** / **LV SAG** Tenons d'empreinte **LV PER**	Lamelles de rétention **LV KON**

Légende
MP: métaux précieux
MNP: métaux non précieux
IN: INOX - acier inoxydable
TI: titane

NOBIL-METAL® S.p.A.
ALLOYS & DENTAL SOLUTIONS

Nobil-Metal S.p.A.
Strada San Rocco, 28
14018 Villafranca d'Asti
Italy

Tel. +39 0141 933811
www.nobilmetal.com

Rev. 07/2015

„a smile makes the difference"