

# Jetzt ordern!

Produkt	Artikel	Artikelnummer	Packungsgröße	Max. Anzahl der Anwendung	Preis	Preis pro Anw.	Anzahl
zirconnect	zirconect spray	10032	50 ml	90	245,00€	2,72€	
zircon	zircon	10104	3 g	33	99,00€	3,00€	
zircon	zircon	10004	10 g	100	295,00€	2,95€	
zircon	zircon liquid	10007	20 ml	100	35,00€	0,35€	
fusio	fusio 12	12134	3 g	33	99,00€	3,00€	
fusio	fusio 12	10134	10 g	120	198,00€	1,65€	
fusio	fusio liquid	10234	20 ml	100	19,00€	0,19€	
fusio	fusio connect spray	10035	50 ml	90	175,00€	1,95€	

Weitere Informationen unter +49 381 – 203 55 88 oder info@dcm-hotbond.com

Folgendes Formular bitte in Druckbuchstaben ausfüllen!

Alle Artikel auch im Online-Shop verfügbar!

Rechnungsempfänger (Name, Vorname) \_\_\_\_\_ Umsatzsteuer-Nummer \_\_\_\_\_

Straße, Hausnummer \_\_\_\_\_ E-Mail \_\_\_\_\_

PLZ, Ort \_\_\_\_\_ Telefon \_\_\_\_\_

Lieferempfänger (Name, Vorname - falls abweichend vom Besteller) \_\_\_\_\_

Straße, Hausnummer \_\_\_\_\_ PLZ, Ort \_\_\_\_\_

Zahlung per:

- Rechnung  PayPal bitte E-Mailadresse angeben
- Kreditkarte  VISA  Master  AMEX

Kreditkartennummer \_\_\_\_\_ Karteninhaber \_\_\_\_\_

Prüf-Nr. \_\_\_-\_\_\_-\_\_\_ Ablauf-Datum \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_

Mit meiner Unterschrift bestätige ich verbindlich die eingetragene Anzahl der oben angeführten Artikel.

Ort, Datum \_\_\_\_\_ Unterschrift \_\_\_\_\_

Senden Sie Ihre Bestellung per Mail: info@dcm-hotbond.com, per Fax: +49 381 – 207 19 25 oder per Post an unten stehende Adresse.

Es gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen. Preise netto zzgl. gesetzl. MwSt. + Versand  
 Unsere aktuellen AGB's finden Sie unter www.dcm-hotbond.com

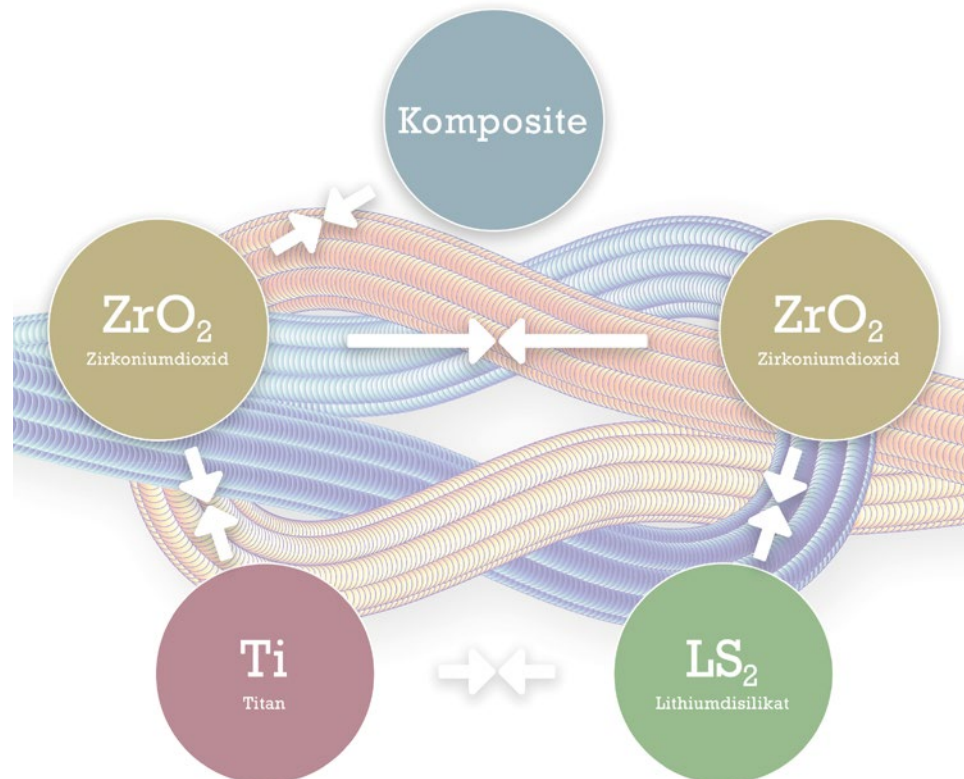


**KLEBEN SIE NOCH**  
*oder hotbonden Sie schon?*





# Wir verbinden Systeme!

Durch einen stoffschlüssigen Verbund mittels Brennvorgang verbinden unsere DCMhotbond-Produkte Materialien wie Keramik und Titan zu einem neuartigen Keramikimplantatsystem.

- dauerhafte Verbindung von keramischen Werkstoffkombinationen
- verbindet artreine, artgleiche und artfremde Werkstoffe miteinander
- High-Tech-Lötung von  $ZrO_2$  / „Passiv-Fit-Methode“
- ermöglicht Segmentierung mehrgliedriger Brücken, um Spannungsfreiheit zu gewährleisten
- für alle vorhandenen Frässysteme geeignet
- Lösung zwischen computergestützt gefertigten Restaurationen
- Optimale „Inhouse“-Lösung
- Kreativität und Wertschöpfung bleiben im Dentallabor
- weltweit einzigartig



# Wir wissen worauf es ankommt.

	<p><b>DCMhotbond zirconconnect</b>          schafft mittels <b>eindiffundierter</b> Glasmatrix die perfekte Oberfläche  <b>für den Verbund von:</b>          Keramikverblendungen   Kompositverblendungen          Kaltpolymerisaten sowie deren Kombination  <b>für die Befestigung von:</b>          Marylandbrücken   Retainern   Vollkeramischen Kronen und Brücken sowie deren Kombination</p>	$ZrO_2$
	<p><b>DCMhotbond fusio</b>          verbindet artgleiche Werkstoffe miteinander</p>	$ZrO_2 \rightarrow \leftarrow LS_2$
	<p><b>DCMhotbond + DCMhotbond</b>  <b>fusio connect spray fusio</b>          verbindet artfremde Werkstoffe miteinander</p>	$Ti \rightarrow \leftarrow \begin{matrix} LS_2 \\ ZrO_2 \end{matrix}$
	<p><b>DCMhotbond zircon</b>          verbindet artreine Werkstoffe miteinander wie <math>ZrO_2</math>-Bückensegmente   <math>ZrO_2</math>-Passiv-Fit-Elemente</p>	$ZrO_2 \rightarrow \leftarrow ZrO_2$



## Forschung

Ein indisches Sprichwort sagt: „Nur wer sich auf den Weg macht, wird neues Land entdecken“. Wir haben für Sie geforscht. Das Ergebnis sind neue und zukunftsweisende Anwendungen für die ästhetische Zahnrestauration und für die dentale Implantologie.



## Revolutionär

„Keramik verlöten? Womit man noch vor wenigen Jahren im Physikum durchgefallen wäre, (...) darf wohl den Begriff „Revolution“ zu Recht tragen“, so die ungeteilte Expertenmeinung des Top Ten-Neuheiten-Ausschusses 2009 der Dental Implantologie-Fachredaktion.



## Neue Technologien

Mit der DCMhotbond-Technologie – einem System zur Schaffung einer einzigartigen patentierten Zirkonoxid-Oberfläche und einem Verfahren zur Verlötung von Zirkonoxid mit Zirkonoxid, Titan mit Zirkonoxid, Titan mit Lithium-Disilikat sowie Zirkonoxid mit Lithium-Disilikat wurde eine Möglichkeit entwickelt, die das unzuverlässige „Kleben“ bei Dental-Komponenten überflüssig macht.

**DCM hotbond**  
zirconnect

ZERTIFIZIERT NACH  
DIN EN ISO 13485

... schafft mittels **eindiffundierter**  
**Glasmatrix die perfekte Oberfläche.**

DCMhotbond zirconnect, Basis für perfekte Zirkoniumdioxid ( $ZrO_2$ )-Verbundoberflächen – durch nur einen Brennvorgang

DCMhotbond zirconnect ist insbesondere für Verbindungen indiziert, die einer hohen Belastung ausgesetzt sind.

$ZrO_2$

**Für den Verbund von:**

- Keramikverblendungen
- Kompositverblendungen
- Kaltpolymerisaten
- sowie deren Kombination

**Für die Befestigung von:**

- Marylandbrücken
- Retainern
- vollkeramischen Kronen und Brücken
- sowie deren Kombination

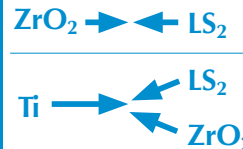
**DCM hotbond**  
fusio

ZERTIFIZIERT NACH  
DIN EN ISO 13485

... verbindet **artgleiche** und  
**artfremde** Werkstoffe miteinander.

DCMhotbond fusio System verbindet artgleiche und artfremde Werkstoffe miteinander – durch nur einen Brennvorgang

Mit DCMhotbond fusio System lassen sich stoffschlüssige Werkstoff-Verbundmöglichkeiten erzielen.



**Für den perfekten Verbund von:**

- anatomischen Keramik-Sekundärteilen mit Kronen- und Brücken-Primärkonstruktionen
- keramischen Mesostrukturen auf metallischen Abutments (Hybrid-abutments)



# DCM hotbond zircon

ZERTIFIZIERT NACH  
DIN EN ISO 13485

## ... verbindet **artreine** Werkstoffe miteinander.

DCMhotbond zircon verbindet durch einen Brennvorgang artreine Werkstoffe wie ZrO<sub>2</sub>-Passiv-Fit-Elemente / ZrO<sub>2</sub>- Brückensegmente miteinander



Für den Verbund von:

- Zirkoniumdioxid (ZrO<sub>2</sub>)-Gerüsten
- individuelle Gestaltung vollkeramischer Implantatabutments
- stoffschlüssige Fügung von Brücken oder Stegsegmenten



## DCM hotbond auf einen Blick.

### DCMhotbond zirconnect



#### Brennprotokoll

Starttemperatur	450°C
Trocknen	2 min.
Brennen	1.000°C
Steigrade	60°C/min
Halten	1 min
Vakuum an	450°C
Vakuum bis	1.000°C

### DCMhotbond fusio



#### Brennprotokoll

Starttemperatur	450°C
Trocknen	6 min.
Brennen	800°C
Steigrade	55°C/min
Halten	1 min
Vakuum an	450°C
Vakuum bis	800°C

### DCMhotbond zircon



#### Brennprotokoll

Starttemperatur	450°C
Trocknen	mind. 30 min.
Brennen	1.000°C
Steigrade	30°C/min
Halten	3 min
Vakuum an	450°C
Vakuum bis	1.000°C

Alle zahnmedizinischen/zahntechnischen und medizinischen Technologien sowie wissenschaftliche Untersuchungen sind durch Patente unterlegt. ZM-Unternehmensprojekte werden von Bund und Land gefördert.

Gefördert durch:  
Bundesministerium  
für Wirtschaft  
und Technologie  
aufgrund eines Beschlusses  
des Deutschen Bundestages

