

## Commandez sans attendre !

Produit	Article	N°	Cond.	Utilisations Max.	Prix TTC	Coût/ utilisation
zirconnect	zirconect spray	10032	50 ml	90	295,00€	3,27€
zircon	zircon	10104	3 g	33	119,00€	3,60€
zircon	zircon	10004	10 g	100	355,00€	3,55€
zircon	zircon liquid	10007	20 ml	100	42,00€	0,42€
fusio	fusio 12	12134	3 g	33	119,00€	3,60€
fusio	fusio 12	10134	10 g	120	238,00€	1,98€
fusio	fusio liquid	10234	20 ml	100	23,00€	0,23€
fusio	fusio connect spray	10035	50 ml	90	210,00€	2,33€



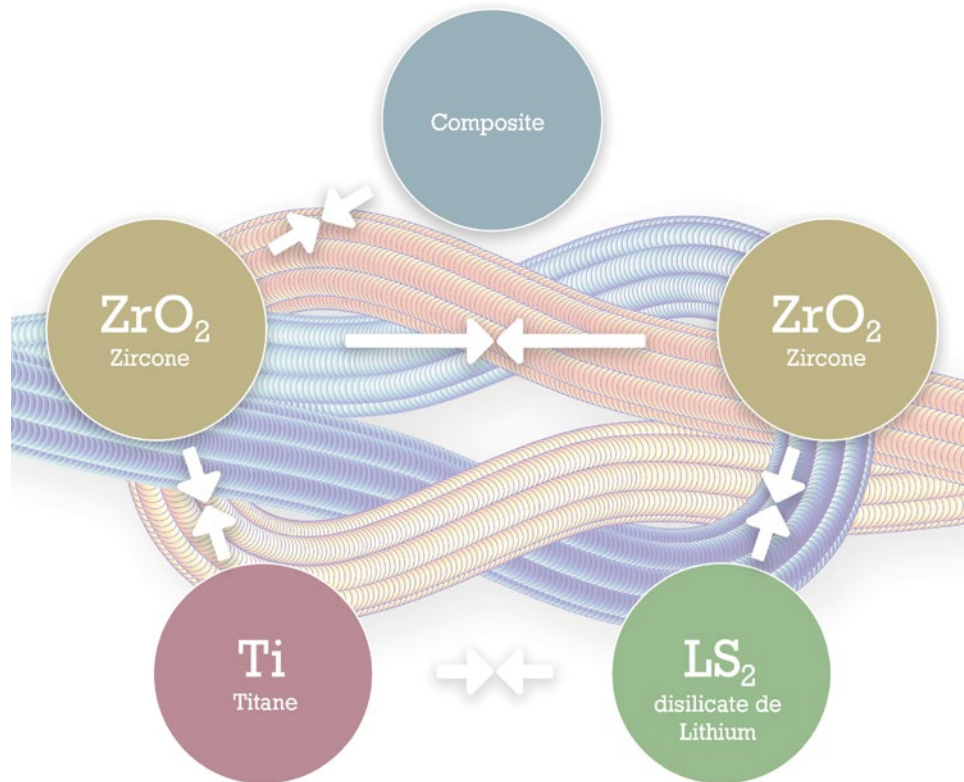
**TOUJOURS ADEPTE  
DU BONDING ?**

*Passer au Hotbonding!*

# Nous **assemblons** les matériaux !

Grâce à notre procédé de cuisson cohésive, les produits de la gamme DCMhotbond permettent par exemple de « souder » de la céramique à une base titane pour faire du tout un pilier d'implant monobloc d'un nouveau type.

- Soudage durable entre divers types de céramiques et autres matériaux
- Permet de souder ensemble des matériaux de nature similaire ou différente
- Soudage high-tech d'éléments Zircon entre eux par la méthode « passive-fit »
- Permet de réaliser des bridges de longue portée en plusieurs segments avant de les rassembler.
- Préconisé pour tous les systèmes de fraisage
- Solution pour contourner les limites de conception imposées par les systèmes de CFAO
- Solution interne optimale
- La créativité et la valeur ajoutée restent au laboratoire
- Exclusivité mondiale



# Nous **avons** LA solution.



## DCMhotbond zirconnect

Conditionne parfaitement l'état de surface grâce à la **diffusion** d'une matrice de verre **pour monter directement sur la zircon** des céramiques stratifiées sans risque de chipping, du composite, des éléments en polymère durcis à froid, ou un mix des trois **pour renforcer** des bridges Maryland, des dispositifs rétentifs, des couronnes tout-céramique ou bien un mix des trois

ZrO<sub>2</sub>



## DCMhotbond fusio

Permet de souder des matériaux de nature semblable

ZrO<sub>2</sub> ↔ LS<sub>2</sub>



## DCMhotbond + DCMhotbond fusio connect spray fusio

Permet de souder des matériaux de nature différente

Ti ↔ LS<sub>2</sub>  
ZrO<sub>2</sub>



## DCMhotbond zircon

Permet de souder des matériaux strictement identiques comme des éléments de bridge en zircon dans le but d'obtenir une parfaite passivité

ZrO<sub>2</sub> ↔ ZrO<sub>2</sub>



### Prouvé scientifiquement

Une expression Indienne nous dit : « seul celui qui se met en route se donne la chance de découvrir de nouveaux territoires ». Nous avons réalisé nos études pour vous. Les résultats obtenus nous permettent de proposer des nouveautés qui s'appliquent à la prothèse esthétique et à l'implantologie.



### Révolutionnaire

« Souder de la céramique ? » Quelques années en arrière, une telle affirmation aurait fait tomber n'importe quel physicien de sa chaise... On peut donc réellement parler de révolution, comme le confirment les experts de la presse dentaire qui ont classé notre produit dans le Top 10 des innovations de l'année 2009.



### Nouvelle ère technologique

Avec la technologie brevetée DCMhotbond qui agit sur l'état de surface de la zircon, il est désormais possible de souder des éléments en zircon entre eux, tout comme de la zircon sur du titane. Le fait de « coller » des composants prothétiques entre eux appartiendra bientôt au passé.

**DCM hotbond**  
zirconnect



**Conditionne parfaitement l'état de surface grâce à la diffusion d'une matrice de verre.**

DCMhotbond zirconnect, prépare parfaitement la surface de la zircone à souder grâce à un procédé particulier de cuisson cohésive

DCMhotbond zirconnect est particulièrement indiqué pour les connexions devant subir de fortes contraintes mécaniques

ZrO<sub>2</sub>

**Pour fixer sur la zircone**

- des céramiques stratifiées
- des éléments en composite
- des polymères durcis à froid
- un mix des trois

**Pour renforcer**

- des bridges Maryland
- des dispositifs rétentifs
- des couronnes ou des bridges tout-céramique
- un mix des trois

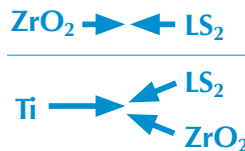
**DCM hotbond**  
fusio



**Permet d'assembler des matériaux de composition identique ou différente.**

Le système DCMhotbond fusio assemble des matériaux de composition identique ou différente grâce à un procédé particulier de cuisson cohésive

Avec le système DCMhotbond fusio, il est possible d'obtenir des assemblages réellement cohésifs



**Pour l'assemblage parfait**

- de parties secondaires anatomiques en céramique avec des couronnes ou des bridges primaires en céramique
- de chapes ou d'éléments de bridges sur des piliers métalliques pour donner des piliers hybrides



**DCM hotbond**  
zircon



## Soude des éléments de composition **identique**.

DCMhotbond zircon permet d'assembler, par un procédé de cuisson cohésive, des matériaux de composition identique comme des éléments de bridge en zircone dans le but d'obtenir une parfaite passivité



### Pour souder

- des armatures en zircone entre elles
- des segments de bridges ou de barres en zircone
- des éléments en zircone sur des piliers tout-céramiques



## DCM hotbond en un clin d'œil.

### DCMhotbond zirconnect



#### Protocole de cuisson

T°C de départ	450°C
Séchage	2 min.
T°C de cuisson	1.000°C
Montée en T°C	60°C/min
Maintien	1 min
Vide à	450°C
Vide jusqu'à	1.000°C

### DCMhotbond fusio



#### Protocole de cuisson

T°C de départ	450°C
Séchage	6 min.
T°C de cuisson	800°C
Montée en T°C	55°C/min
Maintien	1 min
Vide à	450°C
Vide jusqu'à	800°C

### DCMhotbond zircon



#### Protocole de cuisson

T°C de départ	450°C
Séchage	mind. 30 min.
T°C de cuisson	1.000°C
Montée en T°C	30°C/min
Maintien	3 min
Vide à	450°C
Vide jusqu'à	1.000°C

Toutes les technologies médicales et dentaires ainsi que les études scientifiques sont protégées par des brevets. Recherche financée par la Fédération et la Province.

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

