

BEGO Leistungskatalog

ZAHNTECHNIK

Stand
März 2025

Miteinander zum Erfolg

BEGO

MITEINANDER ZUM ERFOLG

LEISTUNGSSTARK FÜR KONVENTIONELLE ZAHNTECHNIK

und zukunftsweisend für die digitale Zahntechnik

Als erfahrener und loyaler Partner gestaltet die BEGO aktiv die Zukunft der Zahngesundheit. Was ist heute wichtig – und was morgen entscheidend? Dentallabore auf der ganzen Welt vertrauen auf unsere Expertise, hier die richtigen Lösungen zu finden. Wir setzen dabei auf Fortschritt, Wirtschaftlichkeit und „Made in Germany“. So entwickeln wir konventionelle Zahntechnik auf der Höhe der Zeit: Edelmetall- und edelmetallfreie Dentallegierungen sowie Geräte, Materialien und Serviceleistungen zur Herstellung von hochwertigem Zahnersatz.



Inhaltsverzeichnis*

1
Arbeitsvorbereitung

7 BegoStone plus
8 Vermessungssatz nach Ney
8 Modellsockel-Former

2
Dublieren & Härten

10 Übersicht BEGO Dubliermassen
12 WiroGel® M
13 Castogel® und Castogel® mint
14 Wirodouble®
15 Kombi-Dublierküvette
16 Wirosil®
17 Wirosil® plus
18 Wirosil® Dublierküvetten-System
19 Durol E
19 Durol/Durofluid

3
Modellieren

21 Vorbereitungswachs
21 Ausblock-Wachs
22 Glattes Gusswachs
22 Genarbtes Gusswachs
23 Wachsprofilstäbe
23 Anatomisches Wachsbügelprofil
24 Wachsretentionen
24 Wachs-Gitterretentionen
25 Wachsklammerprofil
25 Wachsschablonen/Wachsklammerprofil
26 Wachsdraht
27 Rapid-Wax-System
27 Rapidi
28 Okklusalwachs
28 Kronenwachs
29 Fräswachs
29 Cervikalwachs
30 Isocera
30 Aurofilm
31 Adapta-Tiefziehsystem

4
Einbetten

33 WiroFine
34 Wiroplus® S
35 Wirovest®
36 Wirovest® plus
37 Bellavest® SH
38 Bellavest® DR
39 BellaStar XL
40 Bellavest® T
41 Bellasun
42 VarseoVest® P plus
43 VarseoVest® C&B
44 BegoForm®
45 BegoSol®
46 Wiropaint plus
47 Rapid-Ringless-Muffelsystem
48 Übersicht BEGO Einbettmassen
50 Muffel-Vlies-Einlegestreifen
51 Trichterformer
51 BEGO Muffelformer

5
Edelmetall-Legierungen

54 Bio PontoStar® XL
54 PontoLloyd® G
54 Pontonorm
54 ECO d'OR
55 BegoPal® 300
55 BegoPal® S
56 BEGO Gold

* Ein alphabetisches Inhaltsverzeichnis finden Sie am Ende des Kataloges.

6
Edelmetallfreie Legierungen

60 Wirobond® 280
60 Wirobond® C
60 Wirobond® SG
61 Wirobond® LFC
61 Wiron® light
62 Übersicht BEGO Edelmetallfreie Legierungen
63 Wironit®
63 Wironit® LA
63 Wironit® extrahart
65 WIRONIUM® plus
65 WIRONIUM®
65 WIRONIUM® extrahart
64 Übersicht BEGO Modellguss-Legierungen Wironit®
66 Übersicht BEGO Modellguss-Legierungen WIRONIUM®
67 Talmi

7
CAD/CAM Materialien (inkl. Harze)

70 Mediloy® S-Co
71 Mediloy® RPD
72 Thermoplastische Frässcheiben
73 Mediloy® M-Co Fräsblank
74 Mediloy® M-Ti4 Fräsblank
75 Mediloy® M-Ti5 Fräsblank
76 VarseoSmile® TriniQ
78 VarseoSmile® Crown plus
80 VarseoSmile® Teeth
81 VarseoSmile® Temp
82 VarseoWax® CAD/Cast
83 VarseoWax® Model
84 Kompatibilität mit 3D-Druckern
85 Kompatibilität mit Reinigungsgeräten und Nachbelichtern

8
Fügen und Löten

88 LaserStar T plus
90 Schweißzusatz-Werkstoffe
90 Thermostop
91 Minoxyd
91 Hochwertige Dental-Lote
92 Wirobond®-Lot
92 Wiron®-Lot
92 Kobalt-Chrom-Lot

9
Gießen

94 Fornax® T
96 Nautilus® Keramik-Schmelztiegel FC
96 Kunststoffgriffe
96 Keramikgriffe
97 Graphitzylinder
97 Glas-Kohlenstoff-Zylinder für Nautilus®
98 Fornax®-Keramik-Schmelztiegel FC
98 Graphiteinsätze
99 Keramikeinsätze
99 Lolipot

10
Abstrahlen

101 Korox®
101 Perlablast®

11
Oberflächenbearbeitung

103 Triton SLA
104 Trennscheiben
104 Feinschleifkörper
105 Lochscheiben
105 Gummipolierer
106 Polierpaste
106 Steribim® plus
107 Wirolyt
108 Eltropol 300

1

Arbeitsvorbereitung



BegoStone plus

Superhartgips

- Seit Jahren bewährter, qualitativ hochwertiger Superhartgips Typ 4 zum Aufbauen von Modellen für die Kronen- und Brücken-, Inlay-, Modellguss- und CAD/CAM-Technik
- Hohe Wiedergabegenauigkeit bei allen gängigen Abformmassen dokumentiert die außerordentliche Flexibilität in der Anwendung
- Das thixotrope Verhalten von BegoStone erlaubt ein sofortiges Aufbauen
- Bereits bei leichten Vibrationen weist BegoStone plus sehr gute Fließeigenschaften auf und ermöglicht so einfaches, blasenfreies Ausfüllen aller Abdruckanteile
- Eine Verarbeitungszeit von ca. 5 Minuten ermöglicht entspanntes Arbeiten
- Die Farbe elfenbein 35 garantiert die eindeutige Scanbarkeit und Erfassung aller Feinheiten und Präparationsgrenzen
- Sehr glatte Modelloberflächen, hohe Abriebfestigkeit bei niedrigen Expansionswerten (0,09 % linear) bedeuten optimale Arbeitsgrundlagen für höchst präzisen Zahnersatz
- Eine hohe Biegezugfestigkeit sichert optimalen Widerstand gegen das Abbrechen von Zähnen und Stümpfen
- BegoStone plus ermöglicht – infolge kontrollierter Chargenkonstanz – präzise, jederzeit reproduzierbare Ergebnisse

Produktdetails

Physikalische Daten	
Farbe	elfenbein
Sumpfdauer	15 Sek.
Verarbeitungszeit bei 20 °C	ca. 5 Min.
Erstarrungszeit (Vicat-Test)	ca. 10 Min.
Druckfestigkeit nach 1 Stunde [MPa]	60
Biegezugfestigkeit (DIN) nach 24 Stunden [MPa]	12
Abbindeexpansion [%]	0,09
Aushärtezeit	ca. 30 Min.
Härte nach 1 Stunde [MPa]	ca. 220

Lieferformen	**Inhalt**	**REF**
BegoStone plus	12 kg Eimer	54811

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

1

Vermessungssatz nach Ney

- Die Vermessungsinstrumente werden in der Modellgusstechnik bei der Modellanalyse, beim Ausmessen der Unterschnitte und zum Anzeichnen des Äquators verwendet

Produktdetails

Lieferumfang	REF
Werkzeug-Set, Schaft-Ø 3 mm; bestehend aus Unterschnitt-Messinstrumenten:	22160
1 0,25 mm	22145
2 0,50 mm	22146
3 0,75 mm	22147
4 Sucherstift	22148
5 Wachsschaber	22149
6 Minenhalter	22163
Graphitminen (10 Stück)	22150





Modellsockel-Former

- Ohne zu beschleifen entstehen saubere, glatte Modellsockel
- Es gibt sie in je zwei Größen für Ober- und Unterkiefer

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	Maße B × H × T (mm)	REF
U1, klein	5 Stück	80 × 15 × 57	52641
U2, groß	5 Stück	90 × 15 × 66	52642
O1, klein	5 Stück	80 × 15 × 57	52661
O2, groß	5 Stück	88 × 15 × 64	52671
sortiert (U1, U2, O1, O2 je 1 St.)	4 Stück	s. o.	52630

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

2

Dublieren & Härten

Übersicht BEGO Dubliermaterialien

Dublier-Gel & Dublier-Silikon





Indikation	Wirosil®	Wirosil® plus
Einbettmasse	✓✓✓	✓✓✓
Gips	✓✓✓	✓✓✓
Kunststoff-Gießtechnik	–	–
Technische Daten		
Schmelztemperatur	–	–
Verarbeitungstemperatur	Raumtemperatur	Raumtemperatur
Wiederverwendbarkeit (mind.)	einmalige Verwendung	einmalige Verwendung
Passgenauigkeit	✓✓✓	✓✓✓
Abbindezeit	30–40 Min.	10–12 Min.
Mikrowellengeeignet	–	–
Härte/Festigkeit	17–20 (Shore-A)	20 (Shore-A)
Farbe	hellblau	mittelblau
Lieferformen		
REF (Inhalt)	REF 52001 (2 × 1 kg) REF 54915 (2 × 5 kg)	REF 54854 (2 × 1 kg) REF 54904 (2 × 5 kg)
Zubehör		
Kombi Dublierküvette mit Keilhaube REF 52090	–	–
Wirosil® Dublierküvette-System klein REF 52072	✓✓✓	✓✓✓
Wirosil® Dublierküvetten-System groß REF 52083	✓✓✓	✓✓✓

✓✓✓ optimal · ✓✓ zu empfehlen · ✓ geeignet
[1] Bei Verwendung von Gipsen ausschließlich Gips der Klasse 4 verwenden
[2] Hohe Verarbeitungstemperatur für beste Stabilität im Rahmen der Verarbeitung von Autopolymerisat in der Totalprothetik
[3] Verkürzte Erstarrungszeiten durch Abkühlung im Kühlschrank oder im kalten Wasserbad
[4] je 1 Flasche à 1 kg, 1 Mess- und Rührbecher, 1 Spatel, 1 Dublierküvette klein, 1 Dublierküvette groß, 1 Zerstäuberflasche Aurofilm Netzmittel, 1 Zerstäuberflasche Durofluid Modellspray, 1 Arbeitsanweisung

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.







Wirogel® M	Castogel®/Castogel® mint	Wirodouble®
✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓
✓✓[1]	–	–
✓✓	✓	–
96 °C	93 °C	93 °C
54 °C[2]	42 °C (kurzzeitig 38 °C)	42 °C
15 Schmelzzyklen	10–12 Schmelzzyklen	10 Schmelzzyklen
✓✓✓	✓✓	✓✓
60–90 Min.	60–90 Min.	60–90 Min.
✓✓✓	✓✓✓	–
76 Duro 00	72 Duro 00	69 Duro 00
aquamarine	grün	nature
REF 54351 (6 kg) REF 54354 (10 kg)	REF 52052 (6 kg) REF 52049 (10 kg; mint)	REF 52050 (6 kg)
✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓
–	–	–
–	–	–

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



WiroGel® M

Umweltschonendes Dubliergel auf Agar-Agar-Basis für die Erstellung von Modellen aus Einbettmasse, Gips und die Kunststoff-Gießtechnik

- Universell einsetzbar: Für alle phosphatgebundenen Einbettmassen und Typ 4-Gipse sowie in der Kunststoff-Gießtechnik
- Sehr hohe Abformgenauigkeit; glatte Modellflächen bedeuten Sicherheit in der Anwendung und ermöglichen Arbeitsergebnisse, die in punkto Präzision auch höchste Ansprüche erfüllen
- 15 Schmelzzyklen ergeben ein sehr gutes Kosten-Nutzen-Verhältnis – geeignet zum Aufschmelzen in der Mikrowelle ohne Kompromisse in Qualität und Präzision
- Eine Dublierung mit WiroGel® M ist über fünfmal kostengünstiger als eine mit Silikon; die Kosten für das Dubliergerät sind dabei berücksichtigt
- Auf Kontrastoptimierung abgestimmte Farbe für optimale Prozess-sicherheit

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	REF
WiroGel® M	6 kg Eimer	54351
WiroGel® M	10 kg Eimer	54354
Zubehör		
Kombi-Dublierküvette	1 Set	52090

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Castogel® und Castogel® mint

Reversibles Spezial-Dubliergel auf Agar-Agar-Basis

- Spezial-Dubliergel für anspruchsvolle Modellguss-, Kombi-Arbeiten und Kunststoff-Gießtechnik
- Anwenderfreundlich durch hohe Abformgenauigkeit auch bei feinsten Details und reißfest durch hervorragende Elastizität – dies bietet Ihnen die notwendige Sicherheit und Präzison in der Verarbeitung
- Castogel® mint zusätzlich mit frischem Minzduft
- Ökonomisch durch vielfache Wiederverwendbarkeit bis zu 10–12 Schmelzzyklen
- Ökologisch, da vollständig biologisch abbaubar

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	REF
Castogel®	6 kg Eimer	52052
Castogel® mint	10 kg Eimer	52049
Zubehör		
Kombi-Dublierküvette	1 Set	52090

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Wirodouble®

Reversibles Dubliergel auf Agar-Agar-Basis

- Bewährtes Dubliergel für phosphat- oder silikatgebundene Einbettmassemodelle
- Die häufige Wiederverwendung bis zu 10 Schmelzzyklen wird durch einen hohen Qualitätsstandard garantiert und sichert Anwenderfreundlichkeit und Wirtschaftlichkeit

Produktdetails

Lieferform	Inhalt	REF
Wirodouble®	6 kg Eimer	52050
Zubehör		
Kombi-Dublierküvette	1 Set	52090

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Kombi-Dublierküvette

für die Modellgusstechnik

- Die geringe Wärmeleitfähigkeit der Kombi-Dublierküvette gewährleistet spannungsfreies Abkühlen der Dubliermasse
- Zwei in der Küvettenhaube integrierte Keile dienen als Verdrehschutz und sichern das Zurücksetzen der Form in die Küvette
- Die Kombi-Dublierküvetten sind auf die BEGO Muffelformer abgestimmt

Produktdetails

Lieferform	Maße B × H × T (mm)	Inhalt	REF
Kombi-Dublierküvette mit Keilhaube, Grundsockel und 2 Formsockel (2 Größen)	90 × 80 × 80 Füllhöhe 55 mm	1 Set	52090

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Wirosil®

Dublier-Silikon

- Wirosil® ist ein additionsvernetzendes Zwei-Komponenten-Silikon, das durch seine hohe Dimensionsstabilität Meistermodelle äußerst präzise wiedergibt
- Mit Sparküvette und Stabilisierungs-Einsatz ermöglicht es einfaches und sicheres Arbeiten mit geringem Materialeinsatz
- Ideal zum Abformen gefräster Flächen bei Kombi-Arbeiten: Mischverhältnis 1:1

Produktdetails

Physikalische Daten	
Verarbeitungsbreite	ca. 5:30 Min.
Mischzeit	30 Sek.
Abbindezeit (22 °C)	30–40 Min.
Shore-A-Härte (1 Std.)	17–20
Rückstellung nach Verformung	99,8 %
Kontraktion (DIN 14356)	0,01 %

Lieferformen	Inhalt	REF
Einzelpackung Wirosil® 1 + 2	2 × 1 kg Flasche	52001
Großpackung Wirosil® 1 + 2	2 × 5 kg Kanister	54915

Zubehör		
Aurofilm Netzmittel (Zerstäuberflasche)	100 ml Flasche	52019
Wirosil® Dublierküvetten-System	1 Satz	52083

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Wirosil® plus

Dublier-Silikon

- Hervorragende Dimensionsstabilität für äußerst präzise Dublikatmodelle
- 1:1 Silikon für die manuelle Verarbeitung sowie die Verwendung im Dosiergerät
- Wirosil® plus mit nur 10 Min. Abbindezeit – speziell für alle zahntechnischen Arbeiten, die schnelles Arbeiten ohne Verlust an Präzision erfordern
- Dünnfließende Konsistenz und optimales elastisches Rückstellvermögen sichern die perfekte Abformung gefräster Flächen kombinierter Arbeiten

Produktdetails

Physikalische Daten	
Verarbeitungsbreite	3:30 Min.
Mischzeit	30 Sek.
Abbindezeit (22 °C)	10–12 Min.
Shore-A-Härte (1 Std.)	20
Rückstellung nach Verformung	99,8 %
Kontraktion (DIN 14356)	0,01 %

Lieferformen	Inhalt	REF
Einzelpackung Wirosil® plus 1 + 2	2 × 1 kg Flasche	54854
Großpackung Wirosil® plus 1 + 2	2 × 5 kg Kanister	54904

Zubehör		
Aurofilm Netzmittel (Zerstäuberflasche)	100 ml Flasche	52019
Wirosil® Dublierküvetten-System	1 Satz	52083

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Wirosil®

Dublierküvetten-System

- Präzise Wiedergabe, Materialeinsparung, Formstabilität und leichtes Handling zeichnen das Wirosil® Dublierküvetten-System aus
- Es besteht aus:
  - dem Boden, der das Modell aufnimmt
  - der Manschette mit der optimalen Passform für OK- und UK-Modelle
  - dem Stabilisierungseinsatz, der maßgeblich die Präzision nach Entnahme des Meistermodells bestimmt
  - und drei auswechselbaren Gaumenformern, die wesentlich die Abformgenauigkeit unterstützen und durch ihre flexible Positionierung einen äußerst sparsamen Silikonverbrauch ermöglichen

Produktdetails

Lieferformen	Maße B × H × T (mm)	REF
Wirosil®-Dublierküvetten-System inkl. Stabilisierungsring mit 3 Gaumeneinsätzen		
klein	90 × 55 × 68	52072
groß	105 × 60 × 78	52083
Zubehör		
Stabilisierungsring mit 3 Gaumeneinsätzen		
für Dublierküvette klein		52079
für Dublierküvette groß		52084
Wirosil® Stabilisierungsring klein (10 Stück)		54881
Wirosil® Stabilisierungsring groß (10 Stück)		54882

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Durol E

Öko Härteliquid

- Der Ökotauchhärter Durol E ist frei von Lösungsmitteln und somit biologisch völlig unbedenklich – beim Trocknen wird kaum Geruch entwickelt, da kein Lösungsmittel vorhanden ist
- Verunreinigungen können einfach mit Wasser entfernt werden
- 25 % Zeit- und Energieeinsparung, weil 150 °C Trockentemperatur genügen

Produktdetails

Lieferform	Inhalt	REF
Durol E Öko-Tauchhärter	1 l Flasche	52148



Durol/Durofluid

Härteliquid

- Kalthärter für Einbettmassemodelle
- Durol und Durofluid werden kalt angewendet und dringen beim Härten sehr gut in die Oberfläche der Dublikatmodelle ein; diese werden hart und glatt
- Durol: Die empfohlene Trockentemperatur für das Dublikatmodell ist 250 °C
- Durofluid: Zur besseren Haftung von Wachsformteilen können in Silikon dublierte Einbettmasse-Modelle bei ca. 70 °C – 100 °C für ca. 10 Min. getrocknet werden, anschließend werden die Einbettmasse-Modelle dünn und gleichmäßig mit Durofluid Modellspray eingesprüht

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	REF
Durol Tauchhärter	1 l Flasche	52111
Durofluid Modellspray (1 Zerstäuberflasche)	100 ml Flasche	52008

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

3

Modellieren



Vorbereitungswachs

für die Modellgusstechnik

- Das Vorbereitungswachs zeichnet sich durch seine besondere Geschmeidigkeit aus, es lässt sich ausgezeichnet und fest haftend auf dem Meistermodell adaptieren, dies erspart die Verwendung eines zusätzlichen Wachsklebers
- Die vorbildliche Formbeständigkeit und Kantenstabilität des Vorbereitungswachses stellt durch einen hohen Erstarrungspunkt von ca. 70 °C die Verarbeitung mit Dubliergel – bis zu Verarbeitungstemperaturen von 55 °C – sicher
- Einfaches Entfernen vom Meistermodell nach dem Dublieren rundet die anwenderfreundlichen Verarbeitungseigenschaften auf ideale Weise ab

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	REF
Vorbereitungswachs, Farbe rot, Plattengröße 17,5 × 8 cm		
0,5 mm	15 Platten	40036
0,6 mm	15 Platten	40037
0,7 mm	15 Platten	40038



Ausblock-Wachs

Abgestimmt auf die besonderen Anforderungen der Modellgusstechnik

- Dieses Wachs wurde zum Ausblocken von untersichgehenden Stellen, zum Anlegen von Klammerstufen und zum Entlasten kritischer Modellbereiche entwickelt
- Dieses Ausblock-Wachs lässt sich gut schaben und schneiden, ist hart und sichert so die formstabile, kantenscharfe Wiedergabe von Klammerstufen auf dem Einbettmassemodell
- Die Abbrühtemperatur von ca. 90 °C, die Erstarrungstemperatur von ca. 68 °C sowie die Schmelztemperatur von ca. 80 – 85 °C garantieren Sicherheit und Widerstandsfähigkeit selbst bei hohen Temperaturen während des Dublierens

Produktdetails

Lieferform	Inhalt	REF
Ausblock-Wachs, Farbe pink	70 g Dose	40032

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Glattes Gusswachs

für OK-Modellgussgerüste

- Einfaches, faltenfreies Adaptieren
- Haftet fest auf dem Einbettmassemodell und verbrennt rückstandslos
- Die hohe Transparenz des Wachses ermöglicht eine optimale Erkennbarkeit konstruktiver Anzeichnungen auf dem Meistermodell und erspart unnötige, zeitaufwändige Korrekturen der Modellation

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	REF
Glattes Gusswachs, Farbe grün, Plattengröße 17,5 × 8 cm		
0,3 mm	15 Platten	40092
0,4 mm	15 Platten	40093
0,5 mm	15 Platten	40094
0,6 mm	15 Platten	40095



Genarbtes Gusswachs

für OK-Modellgussgerüste

- Bewährtes Wachs zum Modellieren der Modellgussbasen im Oberkiefer
- Lässt sich gut adaptieren und haftet ohne zusätzlichen Wachskleber fest auf dem Einbettmassemodell
- Das genarbte Gusswachs steht in drei verschiedenen Oberflächenstrukturen – fein bis grob – zur Verfügung und ermöglicht die individuelle Oberflächengestaltung gemäß Behandlervorgabe
- Die individuelle Narbung der gegossenen Modellgussbasis erleichert das Fixieren der Speisen und schwächt das Fremdkörpergefühl für die Zunge des Patienten

Produktdetails

Lieferformen			Inhalt
Genarbtes Gusswachs, Farbe grün, Plattengröße 15 × 7,5 cm			15 Platten
	REF ① grob genarbt	REF ② mittel genarbt	REF ③ fein genarbt
0,4 mm	40170	40193	40220
0,5 mm	40180	40194	40230
0,6 mm	40190	40195	40240



Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Wachsprofilstäbe

für die Modellgusstechnik

- Bewährte Wachsprofilformen erleichtern die einfache, individuelle Modellation einer Vielzahl zahntechnischer Indikationen
- BEGO Wachsprofilstäbe sind sehr gut formbar, biegen sich nicht auf und lassen sich einfach auf dem Einbettmassemodell fixieren
- Die Wachsrezeptur ist auf hohe innere Stabilität ausgelegt und bietet so bemerkenswerte Sicherheit gegen unbeabsichtigtes Deformieren und Einschnüren beim Gestalten

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	REF
Wachsprofilstäbe, Farbe grün, Länge 17 cm		
0,8 mm Abschlussdraht	30 g	40261
1,0 mm Abschlussdraht	40 g	40263
1,6 × 4,0 mm Bügel UK	75 g	40421
1,15 × 1,75 mm Klammern, fortl. Klammern	50 g	40441
2,0 × 4,5 mm Gussbänder OK (kleine Basen)	90 g	40462
2,0 × 6,5 mm Gussbänder OK	125 g	40461



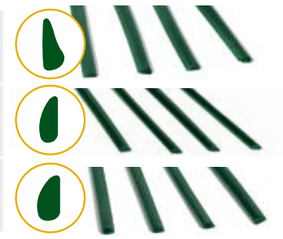
Anatomisches Wachsbügelprofil

für UK-Modellgussgerüste

- Die abgerundete Oberkante und hohlkehlartige Ausformung zur Zunge schaffen mit dem anatomischen UK-Profil eine gute Akzeptanz bei den Patienten
- Drei unterschiedliche Wachsbügelformen für die individuelle Ausformung des Unterzungenbügels gemäß Patienten- bzw. Modellstatus
- Besonders die abgeflachte Tropfenform des anatomischen Wachsprofils ist seit vielen Jahren bewährt. Es lässt sich gut ausarbeiten und polieren
- **Tipp:** Für die Parodontalprophylaxe sollte bei unteren Modellgussbasen zwischen Gingivalsaum und dem oberen Bügelrand ein Abstand von 4 mm eingehalten werden

Produktdetails

Lieferform	Inhalt	REF
Anatomisches Wachsbügelprofil, Farbe grün, Länge 17 cm, 1,8 × 4,2 mm	15 Stück	40075
Schmales Wachsbügelprofil, Farbe grün, Länge 17 cm, 1,6 × 4,0 mm	75 g	40421
Standard Wachsbügelprofil, Farbe grün, Länge 17 cm, 2,0 × 4,0 mm	85 g	40422



Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

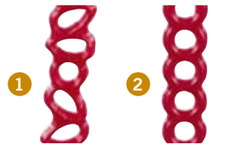
Wachsretentionen

für UK-Modellgussgerüste

- Zum sicheren Befestigen der Kunststoff-Sättel an partiellen UK-Modellgussprothesen

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	REF
Farbe rot, Länge ca. 15 cm		
1 Wachs-Lochretentionen	15 Stück	40620
Wachs-Lochretentionen (Laborpackung)	150 Stück	40630
2 Wachs-Rundlochretentionen	15 Stück	40051
Wachs-Rundlochretentionen (Laborpackung)	150 Stück	40052



Wachs-Gitterretentionen

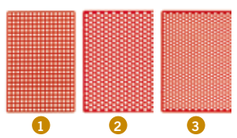
für OK-Modellgussgerüste

1 Wachs-Gitterretentionen – mit ihnen können die Retentionen an totalen oder partiellen Prothesen einfach und effektiv gestaltet werden. Sie gewährleisten eine große Sicherheit bei der Verbindung des Kunststoffes mit der Modellgussplatte. Die großdimensionierten Gitterretentionen ermöglichen ein sehr materialsparendes Arbeiten.

2 + 3 Wachs-Lochgitter-Retentionen – Einsatzgebiet als Retention für partielle OK-Modellgussprothesen und als Verstärkung bei totalen OK-Kunststoffprothesen

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	REF
Wachs-Gitterretentionen, Farbe rot		
1 100 × 100 mm	10 Stück	40062
2 für partielle OK-Modellgussprothesen, 70 × 70 mm	20 Stück	40066
3 für OK-Modellgussprothesen, 70 × 70 mm	20 Stück	40039



Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Wachsklammerprofil

für Molaren und Prämolaren – mittelhart, formstabil

- An Molaren und Prämolaren verhindert der halbtropfenförmige Querschnitt das Festsetzen von Speiseresten und verstärkt die Stabilität über die gesamte Klammerlänge
- In Folge des schlanken Klammerverlaufs, sehr gute Akzeptanz bei Patienten
- BEGO Wachsklammerprofile sind sehr gut formbar, biegen sich nicht auf und lassen sich einfach und sicher auf dem Einbettmassemodell fixieren
- Wachsklammerprofile helfen Zeit zu sparen bei der Modellation; durch Kürzen oder Antragen können einfach individuelle Anpassungen der Wachsformen vorgenommen werden

Produktdetails

Lieferform	Inhalt	REF
Wachs-Klammerprofil, Farbe grün (280 Klammern)	10 Tafeln	40020



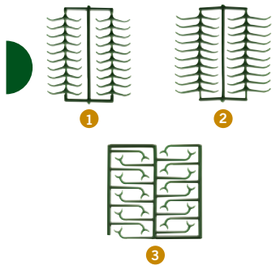
Wachsschablonen / Wachsklammerprofil

für die Modellgusstechnik

- Diese vorgeformten Klammerprofile vereinfachen das Modellieren und helfen Zeit zu sparen
- Die Gestaltung der Profile bietet durch Individualisierung der Wachsform eine Vielzahl von Variationen

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	REF
Wachsschablonen/Wachsklammerprofil, Farbe grün (200 Einzelklammern)		
1 für Prämolaren	10 Tafeln	40021
2 für Molaren	10 Tafeln	40022
3 für Bonyhard-Klammern	10 Tafeln	40024



Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Wachsschablonen

Ringklammerprofil

- BEGO Ringklammerprofile vereinfachen die Modellation langer Klammerarme; durch Kürzen oder Antragen können individuelle Modifikationen der Klammerformen vorgenommen werden
- Grazile Standard-Klammerprofile für Molaren

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	REF
Wachsschablonen Ringklammerprofil, Farbe grün, für Ringklammern (200 Klammern)		
gebogene Form	10 Tafeln	40023



Wachsdraht

für Gusskanäle

- BEGO Wachsdrähte sind sehr gut formbar, biegen sich nicht auf und verbrennen rückstandslos, was den Guss von spannungsfreien Konstruktionen bis hin zum Einsatz für die Presskeramik ermöglicht
- Die Wachsrezeptur ist auf hohe innere Stabilität ausgelegt und bietet bemerkenswerte Sicherheit gegen unbeabsichtigtes Verformen und Einschnüren beim Biegen
- Der Wachsdraht ermöglicht einen sparsamen Verbrauch, da der tatsächliche Bedarf abgetrennt werden kann
- Eine seitliche Öffnung in der Umverpackung ermöglicht die Zuführung des Wachsdrahtes direkt aus der Packung und bietet so einen perfekten Schutz vor unerwünschten Verunreinigungen und Deformationen

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	REF
Wachsdraht, mittelhart, Farbe grün		
Ø 2,5 mm, ca. 50 m	250 g Rolle	40085
Ø 3,0 mm, ca. 36 m	250 g Rolle	40086
Ø 3,5 mm, ca. 28 m	250 g Rolle	40087
Ø 4,0 mm, ca. 21 m	250 g Rolle	40088
Ø 5,0 mm, ca. 17 m	250 g Rolle	40089



Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Rapid-Wax-System

Kompatibel mit Rapid-Ringless-System

- Zeitgewinn gegenüber individueller Anstifttechnik
- Gesicherte Position und Dimension für beste Gussergebnisse
- Kompatibel mit Rapid-Ringless-Muffelsystem
- Sichere Gusskanalübergänge unterstützen ein optimales Fließverhalten der Legierung
- Rückstandslos verbrennendes Modellierwachs

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	REF
Gusskanal mit Reservoir		
Ø 5,0 mm mit Verteilerbalken	250 Stück	40653



Rapidi

Modelliermesser

- Ideal zum Schneiden, Schaben und Modellieren
- Einfaches Wechseln der Klingen

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	REF
Rapidi Modelliermesser	1 Stück	52270
Rapidi-Ersatzklingen	40 Stück	52280

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Okklusalwachs

für die Kronen- und Brückentechnik

- Ideal für rationelle und ästhetische Modellation von Kauflächen: BEGO Okklusalwachs steht in zwei, die Kauflächengestaltung unterstützenden Pastellfarben zur Verfügung. Der Einsatz der Farben ist individuellen Vorlieben vorbehalten. Helle Pastellfarben, wie die der BEGO Okklusalwachse, haben den Vorteil einer kontraststarken optischen Darstellung des aufgewachster Kauflächenreliefs, was die Zielsetzung okklusaler Konzepte unterstützt.
- Für die Modellation von Kauflächen ist eine hohe Härte erforderlich, damit es an den Kontaktpunkten von Ober- und Unterkiefer nicht zu unerwünschten Stauchung kommen kann
- BEGO Okklusalwachs lässt sich aufgrund einer hohen Oberflächenspannung sehr gut ziehen. Wachstropfen erstarren kugelförmig, so gelingen selbst filigranste Kauflächengestaltungen.
- BEGO Okklusalwachse färben und kleben nicht, sind sehr gut fräsbar und erfüllen alle Anforderungen an eine anspruchsvolle Zahntechnik
- Erstarrungspunkt ca. 59 °C

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	REF
Okklusalwachs, Farbe grau	70 g Dose	40114
Okklusalwachs, Farbe dentin	70 g Dose	40118



Kronenwachs

für die Kronen- und Brückentechnik

- Mit Kronenwachs hart, Farbe blau, lassen sich jede Art von Kronen optimal modellieren
- Das ausgewogene Schrumpfungsverhalten der BEGO Kronen- und Brückenwachse ist durch gezielten Einsatz hochwertiger Rohstoffe und perfektem Produktionsmanagement auf das unvermeidliche Maß reduziert
- BEGO Kronenwachs ist bestens sowohl für das Arbeiten mit der offenen Flamme, als auch zur Bearbeitung mit elektrischen Wachsmessern geeignet
- Kronenwachs hart, Farbe blau, zeichnet sich durch optimale Schabeeigenschaften und kurze Erstarrungszeit aus, wodurch es sich sehr zügig auftragen lässt
- BEGO Kronenwachs kann aufgrund seiner Verarbeitungseigenschaften auch für Inlays eingesetzt werden
- Der Erstarrungspunkt des Kronenwachs hart liegt bei ca. 61 °C, Kronenwachs mittelhart bei ca. 60 °C

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	REF
Kronenwachs hart, Farbe blau	70 g Dose	40111



Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Fräswachs

für die Kronen- und Brückentechnik

- BEGO Fräswachse grün und grau sind speziell auf die besonderen Anforderungen maschineller Bearbeitung abgestimmt
- Die ideale Wachshärte verhindert ein Anhaften von Spänen auf der Modellation und das Zusetzen des Fräswerkzeugs; so bleibt stets der Blick auf die zu bearbeitende Oberfläche frei
- Das Fräswachs grau ist zusätzlich mit größtmöglicher Opazität ausgestattet und ermöglicht so eine optimale visuelle Bewertung der gefrästen Flächen und Konturen
- Aufgrund der Härte und sehr guten Fräsbarkeit, ideal geeignet auch für gefräste Stegkonstruktionen u. a. auf Implantaten
- Die Erstarrungstemperatur beider Fräswachsvarianten ist auf ca. 62 °C eingestellt
- **Tipp:** Beste Fräsbarkeit im Drehzahlbereich von 2.500–5.000 U/Min. (Abhängig von Schneidengeometrie und Durchmesser des Fräsers)

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	REF
Fräswachs hart, Farbe grün	70 g Dose	40113
Fräswachs extrahart, Farbe grau	70 g Dose	40119



Cervikalwachs

für die Kronen- und Brückentechnik

- Das BEGO Cervikalwachs für den Cervikalrand in aubergine ist ein bleitotes Spezialwachs, an das besonders hohe Anforderungen hinsichtlich der Verarbeitung gestellt wird
- BEGO Cervikalwachs ist nach der Modellation vollkommen spannungsfrei und damit für Details bei cervikalen Rändern von Kronen, Präzisionsteilen und als Unterziehwachs von Inlays besonders zu empfehlen
- Das Cervikalwachs verbrennt vollständig rückstandslos und bietet sich entsprechend auch für die keramische Press-Technik an
- Auf Grund der fein abgestimmten Rezeptur und sorgfältiger Überwachung aller Rohstoffeigenschaften, weist das Cervikalwachs, nach dem Auftragen einzelner Schichten nur eine sehr geringe Schrumpfung auf
- BEGO Cervikalwachs besitzt eine sehr geringe Elastizitätsgrenze, Verformungen wirken sich in der Folge nur plastisch aus– und ermöglichen sicheres hauchdünnes Modellieren bis an die Präparationsgrenze
- Erstarrungspunkt ca. 62 °C

Produktdetails

Lieferform	Inhalt	REF
Cervikalwachs, Farbe aubergine	70 g Dose	40112

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Isocera

Isolierung für die Kronen- und Brückentechnik

- Hervorragend geeignet zum Isolieren von Gipsstümpfen, wenn Käppchen im Wachstauchverfahren erstellt werden
- Trennt Wachs sehr gut vom Gipsmodell

Produktdetails

Lieferform	Inhalt	REF
Isocera	200 ml Flasche	52705



Aurofilm

Netzmittel zur Anwendung vor dem Einbetten und Entspannen von Silikon-Dublierformen

- Zuverlässiges Vorbereitungsmittel vor dem Einbetten in der Modellguss- und Kronen- und Brückentechnik
- Es nimmt der Wachs-Modellation die wasserabweisende Wirkung und schafft so die Voraussetzung für glatte Gussoberflächen
- Auch in der Silikon-Dubliertechnik wird Aurofilm erfolgreich zur Entspannung der Oberfläche eingesetzt

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	REF
Aurofilm	1 l Flasche	52015
Aurofilm (Zerstäuberflasche – zum Nachfüllen)	100 ml Flasche	52019

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Adapta-Tiefziehsystem

für die Kronen- und Brückentechnik

- Einfaches und schnelles Tiefziehen von Kronenkäppchen
- Preisgünstiges, seit Jahren bewährtes System mit Spezial-Kunststoff-Folien
- Eine gleichmäßige Mindestwandstärke sorgt für hohe Stabilität der Kronenkäppchen
- Ideal für die Doppelkronentechnik, mit Fräswachs überzogen bietet das Adapta-Käppchen hohe Sicherheit gegen unbeabsichtigtes Durchfräsen
- Die systematisch eingesetzte 0,1 mm dünne Unterziehfolie schafft den notwendigen, definierten Freiraum für das Befestigungsmaterial

Produktdetails

Lieferformen	REF
Adapta-Tiefziehsystem-Set komplett bestehend aus: • 1 Formtopf mit Adapta-Kitt • 1 Ersatzpackung Adapta-Kitt • 1 Folienhalter • 100 Stück Adapta-Folien 0,6 mm im Folienspender • 1 Pckg. 100 Stück Adapta-Folien 0,6 mm • 200 Stück Adapta-Folien 0,1 mm rot im Folienspender	20500
Adapta-Tiefziehsystem-Einführungs-Set bestehend aus: • 1 Formtopf mit Adapta-Kitt • 1 Folienhalter • 50 Adapta-Folien 0,6 mm • 50 Platzhalterfolien 0,1 mm	20520

Zubehör	Inhalt	REF
Adapta-Kitt (Ersatzpackung)	1 Pckg.	20503
Formtopf mit Adapta-Kitt, 1 Formtopf	1 Stück	20504
Adapta-Folienhalter	1 Stück	20510
Adapta Folienspender incl. 100 × 0,6 mm	100 Stück	20519
Adapta Folienspender incl. 200 × 0,1 mm	200 Stück	20521
Adapta-Platzhalterfolien, 0,1 mm transparent	200 Stück	20517
Adapta-Platzhalterfolien 0,1 mm rot	200 Stück	20502
Adapta-Folien 0,6 mm, transparent	100 Stück	20501

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

4

Einbetten



WiroFine

Universal-Einbettmasse für alle Indikationen in der Modellguss- und Kombitechnik für Gel- oder Silikondublierung

- Schnell oder konventionell aufheizbar bis 1.050 °C bei idealen Expansi-ons-werten, bietet die notwendige Flexibilität für das moderne Dentallabor
- Schnelles Vorheizen bis 1.000 °C: Einlegetemperatur = Endtempera-tur – bedeutet eine Zeitersparnis von 20 – 30 % gegenüber Einbettmassen, die ab 600 °C aufgeheizt werden müssen
- Ideales Fließverhalten ermöglicht sicheres und entspanntes Arbeiten, da selbst feinste Bereiche präzise reproduziert werden
- Die Präzision der Duplikatmodelle mit hoher Kantenstabilität führt zu opti-maler Passung ohne zeitaufwändige Nacharbeit – ideal für Kombiarbeiten
- Für alle Muffelformen und Modellgeometrien einsetzbar: Systemunab-hängig bei sicherer, rationeller Verarbeitung
- Sehr gutes Ausbettverhalten durch minimale Reaktion zwischen Einbett-masse und Legierung. Ihr Vorteil: Zeitersparnis und ökonomische Nutzung von Strahlmitteln
- Freie Wahl der Dubliermethode
  - die Verwendung mit Geldublierung ergibt gute Modelloberflächen und hohe Wirtschaftlichkeit
  - die Kombination mit Silikondublierung (z. B. Wirosil®), ermöglicht maximale Präzision und Zeitersparnis (kein Härten notwendig)
- Sichere Expansionssteuerung für exzellente Passungsergebnisse durch das Spezial-Liquid BegoSol® K*

Produktdetails

Physikalische Daten	
Anmischliquid	BegoSol® K / optional BegoSol®**
Verarbeitungszeit bei 20 °C	ca. 3:30 Min.
Haltbarkeit im ungeöffneten Beutel	24 Monate

Werkstoffkennwerte nach DIN EN ISO 15912	
Erstarrungsbeginn (Vicat-Zeit)	6 Min.
Druckfestigkeit	11 MPa
Lineare thermische Expansion	0,8 %
Fließfähigkeit	ca. 140 mm

Lieferformen	**Inhalt**	**REF**
WiroFine, 45 × 400 g Beutel	18 kg Karton	54345
WiroFine, 15 × 400 g Beutel	6 kg Karton	54344
WiroFine, 30 × 200 g Beutel	6 kg Karton	54348
Die Packungen enthalten kein Anmischliquid		

Zubehör		
BegoSol® K Anmischliquid	1 l Flasche	51120
BegoSol® K Anmischliquid	5 l Kanister	51121
BegoSol® Anmischliquid	1 l Flasche	51090
BegoSol® Anmischliquid	5 l Kanister	51091

DIN EN ISO 15912

* BegoSol® K ist frostempfindlich · ** BegoSol® (mit Frostschutz, frostschutz-optimiert bis –10 °C) nur zum konventionellen Vorwärmen geeignet
Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Wiroplus® S

Präzisions-Modellguss-Einbettmasse für die Silikon-Dubliertechnik

- Lange Verarbeitungszeit für einwandfreies Füllen – selbst feinster Anteile – bedeutet Sicherheit in der Verarbeitung
- Die hohe Kantenstabilität ermöglicht sicheres, exaktes Modellieren
- Sehr glatte Duplikatmodelle und ebenso glatte Gussoberflächen überzeugen durch sehr gute Passung und reduzieren den Nacharbeitungsaufwand auf ein Minimum
- Besonders an gefrästen Flächen führen optimal abgestimmte Expansionsparameter zu reproduzierbarer Passung bei merkbar reduziertem Zeitaufwand
- Sehr gutes Ausbettverhalten mindert notwendigen Zeit- und Materialaufwand
- Sichere Expansionssteuerung für exzellente Passungsergebnisse mit BegoSol®* Anmischliquid

Produktdetails

Physikalische Daten	
Anmischliquid	BegoSol®
Verarbeitungszeit bei 20 °C	ca. 4 Min.
Haltbarkeit im ungeöffneten Beutel	24 Monate

Werkstoffkennwerte nach DIN EN ISO 15912	
Erstarrungsbeginn (Vicat-Zeit)	5:30 Min.
Druckfestigkeit	18 MPa
Lineare thermische Expansion	1,2 %
Fließfähigkeit	ca. 130 mm

Lieferform	Inhalt	REF
Wiroplus® S, 45 × 400 g Beutel	18 kg Karton	50248
Die Packung enthält kein Anmischliquid		

Zubehör		
BegoSol® Anmischliquid	1 l Flasche	51090
BegoSol® Anmischliquid	5 l Kanister	51091

DIN EN ISO 15912

* frostschutz-optimiert bis –10 °C

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Wirovest®

Standard-Einbettmasse für die Modellgusstechnik

- Klassische phosphatgebundene Modellguss-Einbettmasse mit besonders guten Ergebnissen in der Gel-Dubliertechnik
- Hohe Expansion für exakte Passung und geringe Nacharbeit
- Glatte Modelloberflächen erleichtern die Modellation und sichern ebenso glatte Gussoberflächen
- Mit Wasser angemischt (bei der Überbettung) weist Wirovest® eine deutlich reduzierte Ausbetthärte auf – das spart Kosten und Zeit
- Anmischliquid BegoSol®* für die sichere ganzjährige Beschaffung

Produktdetails

Physikalische Daten	
Anmischliquid	BegoSol®
Verarbeitungszeit bei 20 °C	ca. 3 Min.
Haltbarkeit im ungeöffneten Beutel	24 Monate

Werkstoffkennwerte nach DIN EN ISO 15912	
Erstarrungsbeginn (Vicat-Zeit)	5 Min.
Druckfestigkeit	15 MPa
Lineare thermische Expansion	1,15 %
Fließfähigkeit	ca. 115 mm

Lieferform	Inhalt	REF
Wirovest®, 45 × 400 g Beutel	18 kg Karton	51046
Die Packung enthält kein Anmischliquid		

Zubehör		
BegoSol® Anmischliquid	1 l Flasche	51090
BegoSol® Anmischliquid	5 l Kanister	51091

DIN EN ISO 15912

* frostschutz-optimiert bis –10 °C

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Wirovest® plus

Weiterentwicklung der Modellguss-Einbettmasse Wirovest®

- Wirovest® plus überzeugt durch verlängerte Verarbeitungszeit sowie universelle Dublierbarkeit innerhalb aller denkbarer Indikationsbereiche
- Wirovest® plus ist eine Modellguss-Einbettmasse, die sich durch eine sehr gute Passgenauigkeit auch bei unterschiedlichsten Dublier-techniken und Verarbeitungsparametern empfiehlt
- Verlängerte Verarbeitungszeit für das zeitsparende Erstellen mehrerer Modelle und Muffeln in einem Arbeitsgang
- Sehr glatte Oberflächen sichern ebenso glatte Gussergebnisse
- Präzise Duplikatmodelle mit hoher Kantenstabilität ermöglichen ein leichtes Modellieren und führen zu exakt passenden Gussobjekten ohne aufwändiges Nacharbeiten
- Das gute Ausbettverhalten reduziert den Ausbettaufwand und vereinfacht das Säubern des Gussobjektes
- Qualifiziert zum konventionellen Guss geplotteter CAD/Cast®-Gerüste
- BegoSol®* Anmischliquid für eindeutige Expansionskontrolle

Produktdetails

Physikalische Daten	
Anmischliquid	BegoSol®
Verarbeitungszeit bei 20 °C	3:15 Min.
Haltbarkeit im ungeöffneten Beutel	24 Monate

Werkstoffkennwerte nach DIN EN ISO 15912	
Erstarrungsbeginn (Vicat-Zeit)	ca. 6 Min.
Druckfestigkeit	15 MPa
Lineare thermische Expansion	1,15 %
Fließfähigkeit	ca. 120 mm

Lieferform	Inhalt	REF
Wirovest® plus, 45 × 400 g Beutel	18 kg Karton	54821
Die Packung enthält kein Anmischliquid		

Zubehör		
BegoSol® Anmischliquid	1 l Flasche	51090
BegoSol® Anmischliquid	5 l Kanister	51091

DIN EN ISO 15912

* frostschutz-optimiert bis –10 °C

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Bellavest® SH

Shock-Heat – schnell oder konventionell aufheizbare Präzisionsguss-Einbettmasse für Kronen und Brücken – auch aus Press- oder Überpresskeramik

- Die Präzisions-Kronen- und Brücken-Einbettmasse Bellavest® SH zeichnet sich insbesondere durch ihre Universalität und Flexibilität aus
- Terminanforderungen sind bequem zu koordinieren, da Bellavest® SH schnell bei einer Einlegetemperatur bis 900 °C oder konventionell vorgewärmt werden kann
- Phosphatgebundene Präzisionsguss-Einbettmasse bietet vertrautes, unmissverständliches Handling bei optimalen Verarbeitungsparametern
- Einfache Verarbeitung mit dem Spezial-Anmischliquid BegoSol® HE* für höchste Flexibilität in der Anwendung mit nur einem Liquid
- Präzise Expansionssteuerung und feine cremige Konsistenz für Sicherheit in der Verarbeitung und reproduzierbare Qualität für einen Indikationsbereich von der Presskeramik bis zu Teleskoparbeiten aus EMF-Legierungen
- Lange Verarbeitungszeit von 5 Minuten ermöglicht sicheres entspanntes Arbeiten
- Extrem glatte Gussoberflächen führen zu guter Passung und Zeitein-sparung durch minimale Ausarbeitungszeiten
- Härtet kantenfest aus und lässt sich trotzdem leicht ausbetten – dies bedeutet Zeitersparnis und ökonomische Nutzung von Strahlmitteln

Produktdetails

Physikalische Daten	
Anmischliquid	BegoSol® HE
Verarbeitungszeit bei 20 °C	ca. 4:30 – 5 Min.
Haltbarkeit im ungeöffneten Beutel	24 Monate

Werkstoffkennwerte nach DIN EN ISO 15912	
Erstarrungsbeginn (Vicat-Zeit)	ca. 10 Min.
Druckfestigkeit nach 2 Std.	4,2–5,1 MPa
Lineare thermische Expansion	0,85 %
Fließfähigkeit	ca. 140 - 145 mm

Lieferformen	Inhalt	REF
Bellavest® SH, 80 × 160 g Beutel	12,8 kg Karton	54252
Bellavest® SH, 30 × 160 g Beutel	4,8 kg Karton	54247
Bellavest® SH, 144 × 90 g Beutel	12,96 kg Karton	54257
Bellavest® SH, 50 × 100 g Beutel	5 kg Karton	70060
Die Packungen enthalten kein Anmischliquid		

Zubehör		
BegoSol® HE Anmischliquid	1 l Flasche	51095
BegoSol® HE Anmischliquid	5 l Kanister	51096

DIN EN ISO 15912

* BegoSol® HE ist frostempfindlich

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Bellavest® DR

Staubreduzierte, Shock-Heat oder konventionell aufheizbare Präzisionsguss-Einbettmasse für die Kronen- und Brückentechnik

- Die neue Präzisions-Kronen- und Brücken-Einbettmasse Bellavest® DR zeichnet sich durch eine wesentlich (bis zu 80 %) reduzierte Staub-entwicklung im Rahmen der Verarbeitung aus und trägt so zu einer nennenswerten Dezimierung schädlicher Quarz- und Cristobalitstäube im Laboralltag bei
- Bellavest® DR ist konventionell oder Shock-Heat bei einer Einlegetemperatur bis 900 °C aufheizbar und führt zu einer wesentlichen Verkürzung im Aufheizprozess
- Bellavest® DR wurde auf Basis bewährter Bellavest-Einbettmassen entwickelt und bietet entsprechend vertrautes, unmissverständliches Handling bei optimalen Verarbeitungsparametern
- Bellavest® DR ist eine phosphatgebundene Präzisionsguss-Einbettmasse mit langer Verarbeitungszeit von ca. 5 Minuten für sicheres, entspanntes Verarbeiten
- Präzise Expansionssteuerung und feine cremige Konsistenz führen zu glatten Gussoberflächen und ermöglichen konstant reproduzierbare Passungsergebnisse
- Einfache Verarbeitung mit dem Spezial-Anmischliquid BegoSol® HE* bietet höchste Flexibilität in der Anwendung mit nur einem Liquid
- Bellavest® DR härtet kantenfest aus und lässt sich trotzdem leicht ausbetten – dies bedeutet für den Anwender Zeitersparnis und ökonomische Nutzung von Strahlmitteln

Produktdetails

Physikalische Daten	
Anmischliquid	BegoSol® HE
Verarbeitungszeit bei 20 °C	ca. 5 Min.
Haltbarkeit im ungeöffneten Beutel	24 Monate

Werkstoffkennwerte nach DIN EN ISO 15912	
Erstarrungsbeginn (Vicat-Zeit)	ca. 10 Min.
Druckfestigkeit	ca. 5 MPa
Lineare thermische Expansion	ca. 1,1 %
Fließfähigkeit	ca. 135 – 140 mm

Lieferform	Inhalt	REF
Bellavest® DR, 80 × 160 g Beutel	12,8 kg Karton	54861
Die Packung enthält kein Anmischliquid		

Zubehör		
BegoSol® HE Anmischliquid	1 l Flasche	51095
BegoSol® HE Anmischliquid	5 l Kanister	51096

DIN EN ISO 15912

* BegoSol® HE ist frostempfindlich

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



BellaStar XL

Die Premium-Einbettmasse für die Kronen- und Brückentechnik

- Extrem feinkörnig mit exzellenter Passung
- Ideal für Edelmetall-Legierungen, aber auch bei vielen Indikationen für edelmetallfreie Legierungen gut einsetzbar
- BellaStar XL ist schnell oder konventionell aufheizbar, dabei kann die Einstelltemperatur gleich Endtemperatur sein
- Dünnflüssige bis cremige Konsistenz und optimales Fließverhalten ermöglichen das problemlose Füllen selbst feinster Modellationdetails
- Feinkörnige Rohstoffe führen zu extrem glatten und präzisen Gussoberflächen
- Die Gussmuffel kann mit festem Ring oder ringlos hergestellt werden, die Muffelgrößen sind dabei frei wählbar
- Hervorragendes Ausbettverhalten reduziert den Aufwand beim Entfernen der Einbettmasse – dies spart Zeit und unterstreicht die ausgewogene Anwendungseigenschaften
- BellaStar XL steht für Flexibilität, vertraute, sichere und entspannte Verarbeitung bei ausgezeichneter Präzision
- Sichere Expansionssteuerung für exzellente Passungsergebnisse durch Spezial-Liquid BegoSol® K*

Produktdetails

Physikalische Daten	
Anmischliquid	BegoSol® K
Verarbeitungszeit bei 20 °C	ca. 3:30 Min.
Haltbarkeit im ungeöffneten Beutel	24 Monate

Werkstoffkennwerte nach DIN EN ISO 15912	
Erstarrungsbeginn (Vicat-Zeit)	7:30 Min.
Druckfestigkeit	5,5 MPa
Lineare thermische Expansion	1,1 %
Fließfähigkeit	ca. 135 mm

Lieferform	Inhalt	REF
BellaStar XL, 80 × 160 g Beutel	12,8 kg Karton	54362
Die Packung enthält kein Anmischliquid		

Zubehör		
BegoSol® K Anmischliquid	1 l Flasche	51120
BegoSol® K Anmischliquid	5 l Kanister	51121

DIN EN ISO 15912

* BegoSol® K ist frostempfindlich

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Bellavest® T

Die Präzisionsguss-Einbettmasse für die Kronen- und Brückentechnik

- Für Edelmetall- und edelmetallfreie Legierungen
- Weltweit bewährte Standardeinbettmasse mit hoher Zuverlässigkeit in Passgenauigkeit und Verarbeitung
- Bellavest® T wird ausschließlich konventionell vorgeheizt
- Cremige Konsistenz für detailgenaue, glatte Güsse
- 5 Minuten Verarbeitungszeit für sicheres, entspanntes Einbetten
- BegoSol®* sorgt für die sichere Expansionssteuerung; BegoSol® HE** ermöglicht – alternativ verwendet – höhere Expansionswerte
- Bellavest® T steht seit Jahren für eindeutiges, klares Handling und Vertrauen in optimale Ergebnisse bei hoher Wirtschaftlichkeit

Produktdetails

Physikalische Daten	
Anmischliquid	BegoSol® oder BegoSol® HE
Verarbeitungszeit bei 20 °C	ca. 5 Min.
Haltbarkeit im ungeöffneten Beutel	24 Monate

Werkstoffkennwerte nach DIN EN ISO 15912	
Erstarrungsbeginn (Vicat-Zeit)	9:30 Min.
Druckfestigkeit	10 MPa
Lineare thermische Expansion	1,2 %
Fließfähigkeit	ca. 125 mm

Lieferform	Inhalt	REF
Bellavest® T, 80 × 160 g Beutel	12,8 kg Karton	54202
Die Packung enhält kein Anmischliquid		

Zubehör		
BegoSol® Anmischliquid	1 l Flasche	51090
BegoSol® Anmischliquid	5 l Kanister	51091
BegoSol® HE Anmischliquid	1 l Flasche	51095
BegoSol® HE Anmischliquid	5 l Kanister	51096

DIN EN ISO 15912

* frostschutz-optimiert bis –10 °C.
** Für höhere Expansionen alternativ: BegoSol® HE Anmischliquid. BegoSol® HE ist frostempfindlich
Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Bellasun

Die konventionell aufheizbare Kronen- und Brücken-Einbettmasse

- Bellasun zeichnet sich durch sicheres Verarbeiten, passgenaue Ergebnisse und extralange Verarbeitungszeit aus: mindestens 3 Minuten bei 30 °C Umgebungstemperatur
- Ausgezeichnetes Fließverhalten bei langer Verarbeitungszeit bedeutet ein entspanntes und sicheres Einbetten aller Kronen- und Brücken-Indikationen
- BegoSol®* erlaubt eine reproduzierbare Expansionssteuerung und sichert die ausgezeichnete Passung bei Edelmetall- und edelmetallfreien Legierungen
- Die universelle Verwendung aller Muffelformen und -größen sowie die geringe Ausbetthärte runden die Verarbeitungseigenschaften ab
- Bellasun steht beispielhaft für mustergültige Qualität, selbst bei ungünstigen Verarbeitungstemperaturen

Produktdetails

Physikalische Daten	
Anmischliquid	BegoSol®
Verarbeitungszeit bei 20 °C	ca. 7 Min.
Verarbeitungszeit bei 30 °C	ca. 4 Min.
Haltbarkeit im ungeöffneten Beutel	24 Monate

Werkstoffkennwerte nach DIN EN ISO 15912	
Erstarrungsbeginn (Vicat-Zeit)	13 Min.
Druckfestigkeit	7,5 MPa
Lineare thermische Expansion	1,36 %
Fließfähigkeit	ca. 155 mm

Lieferform	Inhalt	REF
Bellasun 80 × 160 g Beutel	12,8 kg Karton	54270
Die Packung enthält kein Anmischliquid		

Zubehör		
BegoSol® Anmischliquid	1 l Flasche	51090
BegoSol® Anmischliquid	5 l Kanister	51091

DIN EN ISO 15912

* frostschutz-optimiert bis –10 °C
Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



VarseoVest® P plus

Phosphatgebundene Shock-Heat-Präzisionseinbettmasse speziell für den Guss von 3D-gedruckten Modellgussgerüsten

- Speziell für das Einbetten 3D-geduckter Modellgussgerüste entwickelt
- Exzellente Passung und glatte Oberflächen der gegossenen Objekte – nach jedem Guss und sogar bei druckloser Einbettung
- Ausgezeichnetes Fließverhalten ermöglicht eine einfache Einbettung selbst an filigran gedruckten Objektanteilen; lange Verarbeitungszeit von mehr als 4:40 Min. erlaubt ein entspanntes Verarbeiten
- Einlegen der Muffel erfolgt bereits 20 Min. nach dem Einbetten direkt in den auf 900–950 °C vorgeheizten Ofen – für eine wesentliche Zeitersparnis beim Aufheizprozess
- Hohe Festigkeit der Einbettmasse sorgt dafür, dass Muffeln durch Quellen des Kunststoffs nicht reißen oder platzen – Grundlage für eine sichere Weiterverarbeitung
- Trotz hoher Festigkeit ist ein leichtes Ausbetten der Gussobjekte möglich
- Eindeutige Expansionssteuerung mit dem Spezial-Anmischliquid BegoSol® K* sorgt für reproduzierbare Passungsergebnisse
- Einfache Anwendung durch eine vergleichbare Verarbeitungsweise zu gängigen Modellguss-Einbettmassen

Produktdetails

Physikalische Daten	
Anmischliquid	BegoSol® K
Verarbeitungszeit bei 21 °C	ca. 4:40 Min.
Haltbarkeit im ungeöffneten Beutel	24 Monate

Werkstoffkennwerte nach DIN EN ISO 15912	
Erstarrungsbeginn (Vicat-Zeit)	ca. 9:50 Min.
Druckfestigkeit	ca. 8 MPa
Lineare thermische Expansion	0,9 %
Fließfähigkeit	145 mm

Lieferformen	Inhalt	REF
VarseoVest® P plus, 72 × 250 g Beutel	18 kg Karton	54910
VarseoVest® P plus, 60 × 300 g Beutel	18 kg Karton	54911
Die Packungen enthalten kein Anmischliquid		

Zubehör	Inhalt	REF
BegoSol® K Anmischliquid	1 l Flasche	51120
BegoSol® K Anmischliquid	5 l Kanister	51121

DIN EN ISO 15912

* BegoSol® K ist frostempfindlich.
Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



VarseoVest® C&B

Phosphatgebundene Shock-Heat-Präzisionseinbettmasse speziell für den Guss von 3D-gedruckten Kronen- und Brückengerüsten

- Speziell für das Einbetten 3D-gedruckter Kronen- und Brückengerüste entwickelt
- Exzellente Passung und glatte Oberflächen der gegossenen Objekte – nach jedem Guss und sogar bei druckloser Einbettung
- Sehr gutes Fließverhalten ermöglicht eine einfache Einbettung selbst an filigran gedruckten Objektanteilen; Verarbeitungszeit von ca. 3:15 Min. erlaubt ein entspanntes Verarbeiten
- Einlegen der Muffel erfolgt bereits 20 Min. nach dem Einbetten direkt in den auf 850–900 °C vorgeheizten Ofen – für eine wesentliche Zeitersparnis beim Aufheizprozess
- Hohe Festigkeit der Einbettmasse sorgt dafür, dass Muffeln durch Quellen des Kunststoffs nicht reißen oder platzen – Grundlage für eine sichere Weiterverarbeitung
- Trotz hoher Festigkeit ist ein leichtes Ausbetten der Gussobjekte möglich
- Eindeutige Expansionssteuerung mit dem neuen Anmischliquid BegoSol® CC* sorgt für reproduzierbare Passungsergebnisse
- Einfache Anwendung von VarseoVest® C&B durch eine vergleichbare Verarbeitungsweise zu gängigen Kronen- und Brücken-Einbettmassen

Produktdetails

Physikalische Daten	
Anmischliquid	BegoSol® CC
Verarbeitungszeit bei 21 °C	ca. 3:15 Min.
Haltbarkeit im ungeöffneten Beutel	24 Monate

Werkstoffkennwerte nach DIN EN ISO 15912	
Erstarrungsbeginn (Vicat-Zeit)	ca. 5:30 Min.
Druckfestigkeit	ca. 5 MPa
Lineare thermische Expansion	1,3 %
Fließfähigkeit	140 mm

Lieferform	Inhalt	REF
VarseoVest® C&B, 80 × 160 g Beutel	12,8 kg Karton	54894
Die Packung enthält kein Anmischliquid		

Zubehör	Inhalt	REF
BegoSol® CC Anmischliquid	1 l Flasche	54907

Anmischliquid BegoSol® CC

DIN EN ISO 15912

* BegoSol® CC ist frostempfindlich.
Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



BegoForm®

Feuerfestes Stumpfmaterial für Inlays, Onlays und Veneers aus Keramik

- Das auf Keramiken anerkannter Hersteller abgestimmte Expansionsverhalten von BegoForm® ermöglicht eine exzellente Passung individuell geschichteter Inlays, Onlays und Veneers
- Äußerst kantenfeste Stümpfe mit glatten, präzisen Oberflächen bedeuten optimale Voraussetzungen für eine problemlose Verarbeitung keramischer Massen – u. a. Vermeiden von unerwünschten Sprüngen
- Die konstant hohe Brennstabilität von BegoForm® selbst nach mehreren Durchgängen, ermöglicht keramische Korrekturen ohne Einschränkung in der Präzision
- Ein angenehmes Ausbettverhalten rundet das eindeutige, sichere Handling ab
- Sichere Expansionssteuerung für exzellente Passungsergebnisse durch das Spezial-BegoForm®-Anmischliquid

Produktdetails

Lieferform	Inhalt	REF
BegoForm®, 15 Stück 90 g Beutel mit 1 Dosierspritze **Verpackung enthält kein Liquid. Bitte Liquid und Pulver separat bestellen!**	1,35 kg Karton	52785

Zubehör		
BegoForm®-Anmischliquid	250 ml Flasche	52786

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



BegoSol®

Anmischliquids für BEGO Einbettmassen

- Je nach Legierung und Einsatzgebiet können sie mit destilliertem oder entmineralisiertem Wasser auf das erforderliche Mischverhältnis gebracht werden
- Je höher die Konzentration des Anmischliquids, desto höher ist die Expansion der Einbettmasse

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	REF
BegoSol®* Anmischliquid für Wirovest® plus, Wiroplus® S, Wirovest®, Bellavest® T und Bellasun	1 l Flasche	51090
BegoSol®*	5 l Kanister	51091
BegoSol® HE** Spezial-Anmischliquid für Bellavest® SH, Bellavest® DR, Bellavest® T	1 l Flasche	51095
BegoSol® HE**	5 l Kanister	51096
BegoSol® K** Spezial-Anmischliquid für WiroFine, BellaStar XL, VarseoVest® P plus	1 l Flasche	51120
BegoSol® K**	5 l Kanister	51121
BegoSol® CC** Spezial-Anmischliquid für VarseoVest® C&B	1 l Flasche	54907

Zubehör		
Universalmessbecher 100 ml	1 Stück	14607

* frostschutz-optimiert bis –10 °C
** frostempfindlich
Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Wiropaint plus

Feineinbettung für den Modellguss

- Ermöglicht eine sehr glatte Gussoberfläche und verkürzt erheblich das Nacharbeiten
- Sedimentiert kaum und ist stets einsatzbereit

Produktdetails

Lieferform	Inhalt	REF
Wiropaint plus	200 ml Flasche	51100

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Rapid-Ringless-Muffelsystem

Kompatibel mit BEGO Rapid-Wax-System

- Das Rapid-Ringless-System kann für alle BEGO Kronen- und Brücken-Einbettmassen eingesetzt werden
- Verschleißarm, dadurch kostengünstiger als vergleichbare Systeme und universell für viele Gieß-Systeme einsetzbar
- Gussmuffel und Muffelring lassen sich einfach trennen
- Zeitgewinn gegenüber Muffelsystemen mit Folienmanschette, Eisenring und anderen Systemen

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	REF
Muffelring und Trichterformer		
Größe 1 für bis zu 100 g Einbettmasse	1 Set	52665
Größe 3 für bis zu 180 g Einbettmasse	1 Set	52666
Größe 6 für 360 g Einbettmasse	1 Set	52667

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Übersicht BEGO Einbettmassen

Indikationen und Liquidempfehlungen

	Kronen und Brücken					Modellguss				3D-CAD/Cast®-Gerüste	
											
Indikation	**Bellavest® SH**	**Bellavest® DR**	**Bellavest® T**	**BellaStar XL**	**Bellasun**	**WiroFine**	**Wiroplus® S**	**Wirovest®**	**Wirovest® plus**	**VarseoVest® P plus**	**VarseoVest® C&B**
Guss von EMF-Legierung	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓	✓✓✓	–	–	–	–	✓✓	✓✓✓
Doppelkronen EMF-Legierung	✓✓✓	✓✓✓	✓✓ [1]	✓	✓✓✓	–	–	–	–	–	–
Guss von EM-Legierung	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓✓	✓✓	✓	✓✓	✓	✓	–	✓✓
Presskeramik	✓✓✓	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Implantatprothetik	✓✓✓	✓✓✓	✓✓	✓✓✓	✓	–	–	–	–	–	✓✓
CoCr-Modellguss Silikondublierung	✓ [2]	–	✓ [2]	✓ [2]	✓ [2]	✓✓✓	✓✓✓	✓✓	✓✓	✓	–
CoCr-MG Geldublierung	–	–	–	–	–	✓✓	–	✓✓✓	✓✓✓	–	–
Technische Daten											
Shock-Heat	✓✓✓	✓✓✓	–	✓✓✓	–	✓✓✓	–	–	–	✓✓✓	✓✓✓
Konventionell	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	–	✓✓
Verarbeitungszeit [3] (20 °C) Min.	4:30 – 5:00	5:00	5:00	3:30	7:00	3:30	4:00	3:00	3:15	4:40	3:15
Fließfähigkeit [mm]	140–145	135–140	ca. 125	ca. 135	ca. 155	ca. 140	ca. 130	ca. 115	ca. 120	ca. 145	ca. 140
Lieferformen											
REF (Inhalt)	REF 54257 (144 × 90 g Beutel) REF 70060 (50 × 100 g Beutel) REF 54252 (80 × 160 g Beutel) REF 54247 (30 x 160 g Beutel)	REF 54861 (80 × 160 g Beutel)	REF 54202 (80 × 160 g Beutel)	REF 54362 (80 × 160 g Beutel)	REF 54270 (80 × 160 g Beutel)	REF 54348 (30 × 200 g Beutel) REF 54345 (45 × 400 g Beutel) REF 54344 (15 × 400 g Beutel)	REF 50248 (45 x 400 g Beutel)	REF 51046 (45 × 400 g Beutel)	REF 54821 (45 × 400 g Beutel)	REF 54910 (72 × 250 g Beutel) REF 54911 (60 × 300 g Beutel)	REF 54894 (80 × 160 g Beutel)
Zubehör											
Anmischliquid BegoSol®[5] REF 51090 (1 Liter) REF 51091 (5 Liter)	–	–	✓✓✓	–	✓✓✓	✓✓✓ [4]	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	–	–
Anmischliquid BegoSol® HE[6] REF 51095 (1 Liter) REF 51096 (5 Liter)	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	–	–	–	–	–	–	–	–
Anmischliquid BegoSol® K[6] REF 51120 (1 Liter) REF 51121 (5 Liter)	–	–	–	✓✓✓	–	✓✓✓	–	–	–	✓✓✓	–
Anmischliquid BegoSol® CC[6] REF 54907 (1 Liter)	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	✓✓✓

✓✓✓ optimal · ✓✓ zu empfehlen · ✓ geeignet

[1] mit BegoSol® HE · [2] Abhebeverfahren · [3] nach dem Anmischen · [4] nur konventionell · [5] frostschutz-optimiert bis -10°C · [6] frostempfindlich

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Muffel-Vlies-Einlegestreifen

für die ungehinderte Expansion der Einbettmasse

- Asbestfrei, verglüht rückstandslos und schafft Platz für die expandierende Einbettmasse

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	REF
Muffel-Vlies-Einlegestreifen		
45 mm	3 × 30 m	52408

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Trichterformer

für die Modellgusstechnik

- Vorgefertigte Trichterformer reduzieren den Aufwand für das Anstiften und Einbetten
- Universal-Trichterformer für Modellgusstechnik – abgestimmt auf alle BEGO Gießsysteme

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	REF
Trichterformern, Ø 40 mm	100 Stück	52068



BEGO Muffelformer

für die Modellgusstechnik

- Bei Verwendung der BEGO Kombi-Dublierküvette entfällt das Festwachsen und Beschleifen des Einbettmasse-Modells
- Beide Muffelformer können auch bei allen übrigen Dubliersystemen eingesetzt werden

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	REF
Muffelformer klein, rot	4 Stück	52390
Muffelformer groß, blau	4 Stück	52400



Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

5

Edelmetall-Legierungen



Bio PontoStar® XL

Bio PontoStar® XL
- Hochgoldhaltige Legierung für konventionelle Keramik
- Gelbe Farbe – für ästhetische und gleichzeitig hochwertige Versorgungen
- Frei von Kupfer und Palladium – ideal für sensible Patienten
- Biokompatibel und korrosionsbeständig
- Auch als CAD/Cast®-Legierung erhältlich



PontoLloyd® G

PontoLloyd® G
- Hochgoldhaltige Legierung
- Gelbe Farbe – für ästhetische und hochwertige Versorgungen
- Verblendbar mit passender konventioneller Keramik und Kunststoff
- Frei von Kupfer – ideal für sensible Patienten
- Biokompatibel und korrosionsbeständig
- Auch als CAD/Cast®-Legierung erhältlich



Pontonorm

Pontonorm
- Hochgoldhaltige Universallegierung
- Gelbe Farbe – für ästhetische und hochwertige Versorgungen
- Breiter Einsatzbereich – verblendbar mit passenden hochexpandierenden Verblendkeramiken oder Kunststoffen
- Biokompatibel und korrosionsbeständig
- Auch als CAD/Cast®-Legierung erhältlich



ECO d'OR

ECO d'OR
- Goldreduzierte Universallegierung
- Auch mit LFC-Massen verblendbar
- Biokompatibel und korrosionsbeständig
- Auch als CAD/Cast®-Legierung erhältlich

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



BegoPal® 300

BegoPal® 300
- Breiter Einsatzbereich (gem. ISO 22674)
- Kupferfrei – ideal für sensible Patienten
- Mit Gold und Silber legiert – sehr gute Schmelz-, Fließ- und Löteigenschaften
- Biokompatibel und korrosionsbeständig
- Auch als CAD/Cast®-Legierung erhältlich



BegoPal® S

BegoPal® S
- Verblendbar mit Kunststoffen und konventionellen Keramiken
- Kupferfrei – ideal für sensible Patienten
- Helles Oxid – mehr Sicherheit in der Farbgebung der Keramik
- Biokompatibel und korrosionsbeständig
- Auch als CAD/Cast®-Legierung erhältlich

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

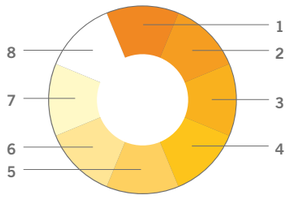
BEGO Gold

Legierung	Auch als CAD/Cast®	Bio-Zertifikat	Normen ISO	REF	Typ gemäß ISO 22674	BEGO Farb-Code Nr.	Zusammensetzung in Masse-% (x = < 1 %) Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Sonstige Elemente (< 1 %)	Dichte g/cm³	Vickershärte HV5	0,2 % Dehngrenze ($R_{p0,2}$), MPa	Bruchdehnung (A_5), %	Elastizitätsmodul GPa	Solidus, Liquidustemp. °C	Gießtemperatur ca. °C	Vorwärmtemperatur °C	WAK 25–500 °C 10^{-6} K^{-1}	Oxidbrand °C	Minuten	Vakuum	Laserschweißdraht	Lote (REF) ● vor dem Brand / ■ nach dem Brand
Legierungen für konventionelle Keramiken																													
Bio PontoStar® XL	✓	✓	9693 + 22674	61140	4	5	86,0	11,5	–	–	–	–	1,6	×	Fe · Rh	18,1	175	405	3	92	1.020, 1.090	1.270	850	14,1/*14,0	900	5	✓	Bio PontoStar® XL-Draht (61167)	● PontoStar® G-Lot (61045 / 1.030°C) ■ BEGO-Gold-Lot I (61017 / 800°C)
Bio PontoStar®	✓	✓	9693 + 22674	61104	4	5	86,7	10,7	–	–	–	–	1,5	×	Mn · Rh Ta	18,3	180	425	4	99	1.035, 1.140	1.270	850	14,1/*14,2	950	10	–	Bio PontoStar®-Draht (61157)	● PontoStar® G-Lot (61045) ■ BEGO-Gold-Lot I (61017)
PontoStar® G		✓	9693 + 22674	61046	4	4	85,5	11,4	–	–	–	–	–	2,3	Fe · Rh	17,9	130	290	7	89	990, 1.100	1.250	850	14,2/*14,1	950	10	–	PontoStar® G-Draht (61150)	● PontoStar® G-Lot (61045) ■ BEGO-Gold-Lot I (61017)
PontoLloyd® G	✓	✓	9693 + 22674	61106	4	6	84,4	8,0	5,0	–	–	–	–	2,5	Ta	17,6	185	440	7	93	1.085, 1.160	1.370	850	13,7/*13,8	960	10	–	PontoStar® G-Draht (61150)	● PontoStar® G-Lot (61045) ■ BEGO-Gold-Lot I (61017)
PontoLloyd® P	✓	✓	9693 + 22674	61087	4	8	77,5	9,9	8,9	1,0	×	×	–	1,4	Fe · Ir	16,9	185	430	7	103	1.145, 1.240	1.380	850	13,9/*13,6	960	10	–	PontoLloyd® P-Draht (61154)	● BegoStar®-Lot (61081 / 1.160°C) ■ BEGO-Gold-Lot I (61017 / 800°C)
BegoCer® G		✓	9693 + 22674	61097	4	8	51,5	–	38,4	–	–	–	–	8,7	Ga 1,3 Ru	13,8	195	430	16	153	1.140, 1.310	1.450	850	13,2/*13,1	960	2–3	–	BegoCer® G-Draht (61164)	● BegoStar®-Lot (61081) ■ BEGO-Gold-Lot I (61017)
BegoStar®	✓	✓	9693 + 22674	61080	4	8	54,0	–	26,5	15,5	–	2,4	–	1,4	Re · Ru	13,8	180	400	12	116	1.245, 1.270	1.420	850	14,3/*14,3	960	10	–	BegoCer® G-Draht (61164)	● BegoStar®-Lot (61081) ■ BEGO-Gold-Lot I (61017)
BegoStar® ECO		✓	9693 + 22674	61121	4	8	15,0	–	51,9	23,0	–	4,0	–	6,0	Ru	11,4	195	385	11	160	1.245, 1.310	1.430	850	14,2/*14,1	960	2–3	–	BegoStar® ECO-Draht (61171)	● BegoStar®-Lot (61081) ■ BEGO-Gold-Lot I (61017)
BegoPal® 300	✓	✓	9693 + 22674	61105	4	8	6,0	–	75,2	6,2	–	–	–	6,3	Ga 6,0 Re · Ru	11,2	265	485	34	122	1.120, 1.310	1.390	850	13,5/*13,7	960	2–3	–	BegoPal® 300-Draht (61165)	● BegoStar®-Lot (61081) ■ BEGO-Gold-Lot I (61017)
BegoPal® S	✓	✓	9693 + 22674	61086	4	8	–	–	57,5	31,5	–	9,0	–	1,9	Re · Ru	10,7	245	510	5	120	1.210, 1.270	1.450	850	14,4/*14,4	960	10	–	BegoPal® 300-Draht (61165)	● BegoStar®-Lot (61081) ■ BEGO-Gold-Lot I (61017)
Legierungen für hochexpandierenden Keramiken (LFC Massen)																													
Bio PlatinLloyd®	✓	✓	9693 + 22674	61125	4	4	74,9	7,8	–	14,9	–	–	2,2	–	Mg · Mn Rh	16,1	165	295	7	110	985, 1.050	1.250	700	15,4/*15,6	780	10	–	Bio PlatinLloyd®-Draht (61161)	● PontoRex®-Lot (61038 / 880°C) ■ PontoRex®-Lot (61039 / 710°C)
Pontonorm	✓	✓	9693 + 22674	61126	4	3	73,8	9,0	–	9,2	4,4	–	2,0	1,5	Ir	16,1	200	430	5	93	900, 980	1.150	700	15,8/*15,8	780	5	✓	Pontonorm-Draht (61172)	● PontoRex®-Lot (61038) ■ PontoRex®-Lot (61039)
PlatinLloyd® KF		✓	9693 + 22674	61025	4	4	72,8	2,0	5,7	16,1	–	–	3,0	–	Ir · Mn Rh	15,3	245	560	4	109	990, 1.090	1.200	750	15,3/*15,7	800	10	–	PlatinLloyd® KF-Draht (61158)	● PontoRex®-Lot (61038) ■ PontoRex®-Lot (61039)
AuroLloyd® KF	✓	✓	9693 + 22674	61052	4	6	55,0	–	10,0	29,3	–	1,0	1,2	3,5	Re · Ru	13,5	205	480	3	114	950, 1.060	1.230	700	16,3/*16,5	800	10	–	AuroLloyd® KF-Draht (61153)	● PontoRex®-Lot (61038) ■ PontoRex®-Lot (61039)
ECO d'OR	✓	✓	9693 + 22674	61112	4	6	38,1	–	13,0	40,5	–	–	–	8,0	Mn · Ta	12,0	200	435	4	99	975, 1.040	1.200	700	16,8/*16,9	800	5	–	ECO d'OR-Draht (61170)	● PontoRex®-Lot (61038) ■ PontoRex®-Lot (61039)
BegoStar® LFC	✓	✓	9693 + 22674	61107	4	8	×	–	35,0	59,6	–	1,0	4,0	–	Ru · Zr	10,3	175	340	11	126	1.080, 1.140	1.300	700	16,2/*16,1	780	10	–	ECO d'OR-Draht (61170)	● PontoRex®-Lot (61038) ■ PontoRex®-Lot (61039)
Legierungen für Kronen und Brücken (nur mit Kunststoff verblendbar)																													
PlatinLloyd® 100	✓	✓	22674	61020	4	3	72,0	3,5	–	13,7	9,8	–	×	–	Ir	15,0	225	470	14	103	900, 925	1.050	700	–	–	–	–	PlatinLloyd® 100-Draht (61152)	BEGO-Gold-Lot I (61017 / 800°C) BEGO-Gold-Lot II (61043 / 770°C)
PlatinLloyd® M	✓		22674	61009	4	4	70,0	5,0	1,0	11,7	10,0	–	1,9	×	Re	14,8	255	560	6	114	890, 940	1.020	700	–	–	–	–	PlatinLloyd® M-Draht (61155)	BEGO-Gold-Lot I (61017) BEGO-Gold-Lot II (61043)
AuroLloyd® M			22674	61054	4	5	54,0	1,0	5,0	29,0	8,0	–	1,0	1,9	Ir	13,2	260	500	10	93	870, 930	1.100	700	–	–	–	–	PlatinLloyd® M-Draht (61155)	BEGO-Gold-Lot I (61017) BEGO-Gold-Lot II (61043)
ECO-Legierung für konventionelle Keramiken																													
BEGO EcoLine K	✓	✓	9693 + 22674	61122	4	8	–	–	57,5	31,5	–	9,0	–	2,0	Re · Ru	10,7	245	510	5	120	1.210, 1.270	1.450	850	14,4/*14,4	960	10	–	BegoPal® 300-Draht (61165)	● BegoStar®-Lot (61081 / 1.160°C) ■ BEGO-Gold-Lot I (61017 / 800°C)
ECO-Legierungen für hochexpandierenden Keramiken (LFC Massen)																													
BEGO EcoLine AU	✓	✓	9693 + 22674	61124	4	7	38,2	–	13,0	40,5	–	–	–	8,0	Mn · Ta	12,0	200	435	4	99	975, 1.040	1.200	700	16,8/*16,9	800	5	–	ECO d'OR-Draht (61170)	● PontoRex®-Lot (61038 / 880°C) ■ PontoRex®-Lot (61039 / 710°C)
BEGO EcoLine LFC	✓	✓	9693 + 22674	61123	3	8	×	–	35,0	59,6	–	1,0	4,0	–	Ru · Zr	10,3	175	340	11	126	1.080, 1.140	1.300	700	16,2/*16,1	780	10	–	ECO d'OR-Draht (61170)	● PontoRex®-Lot (61038) ■ PontoRex®-Lot (61039)

Die angegebenen Daten sind Richtwerte. Änderungen vorbehalten.

Typen gemäß ISO 22674
Typ 4: vorgesehen für Vorrichtungen mit dünnen Querschnitten, die sehr hohen Belastungen ausgesetzt sind, z. B. herausnehmbare Teilprothesen, Klammern, verblendete Kronen, große Brücken oder Brücken mit kleinen Querschnitten, Stege, Befestigungen, implantatgetragene Suprakonstruktionen.

BEGO GOLD-Legierungen und -Lote sind Medizinprodukte gemäß Richtlinie 93/42 EWG. Nach Anhang IX werden die Produkte eingestuft in Klasse IIa.



Der BEGO Farbcode
Die Farbfelder mit den in den Legierungsmerkmalen aufgeführten Kennziffern entsprechen annähernd der Intensität der Legierungsfarben.

* Messwert nach simulierten keramischen Bränden

6

Edelmetallfreie Legierungen

Edelmetallfreie Kobalt-Chrom - Kronen- und Brücken-Legierungen

Wirobond® 280

Seit über 15 Jahren die edelmetallfreie Premium-Legierung

- Wirobond® 280 setzt Maßstäbe im Segment der edelmetallfreien Aufbrennlegierungen, angenehm niedrige Vickershärte von 280 HV10 und sehr gute Spanbarkeit erleichtern das Ausarbeiten und Fräsen
- Hohe Korrosionsbeständigkeit durch Zusammenwirken der bewährten Elemente Chrom, Wolfram und Molybdän
- Sehr gute Schmelz- und Gießeigenschaften
- Normale Abkühlzeit*, auch bei großen Spannen, aufgrund des optimierten Wärmeausdehnungskoeffizienten
- Sicherer Haftverbund mit Keramik
- Hohe Festigkeit der Legierung für sichere Verarbeitung auch bei großen Brückenspannweiten
- Problemlose und sichere Verarbeitung im BEGO-System
- Biokompatibel und korrosionsbeständig

Wirobond® C

Kobalt-Chrom-Aufbrenn-Legierung

- Einfache Verarbeitung durch sichere Gießzeitpunkterkennung
- Kohlenstofffreie Zusammensetzung – sehr gut für das Laserschweißen geeignet
- Minimierung des Risikos von späteren Abplatzungen – hohe Verbundfestigkeit mit Keramik durch das enthaltene Element Cer
- Geringe Wärmeleitfähigkeit – Schutz der Pulpa und hoher Tragekomfort beim Patienten
- Biokompatibel und korrosionsbeständig durch fest haftende Passivschicht

Wirobond® SG

Kobalt-Chrom-Aufbrenn-Legierung

- Nickel- und berylliumfrei
- Hohe Festigkeit der Legierung für sichere Verarbeitung auch bei großen Brückenspannweiten
- Sehr gute Schmelz- und Gießeigenschaften
- Zuverlässiger Metall-Keramik-Verbund ohne zusätzlichen teuren Bonder
- Biokompatibel und korrosionsbeständig

* Ausnahmen: Creation (Willi Geller), Reflex® (Fa. Wieland Dental + Technik GmbH & Co. KG)
Die Gebrauchsanweisung sowie das Bio-Zertifikat finden Sie unter www.bego.com/download-center.
Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Edelmetallfreie Nickel-Chrom - Kronen- und Brücken-Legierungen

Wiron® light

Die edelmetallfreie Legierung für Aufbrennkeramik mit hellem Oxid – berylliumfrei

- Einfaches Gießen und sichere Weiterverarbeitung
- Sehr gute Schmelz- und Gießeigenschaften
- Das Oxid von Wiron® light ist deutlich heller im Vergleich zu herkömmlichen NiCr-Legierungen und lässt sich sehr einfach und schnell abtragen
- Die abgesenkte Gießtemperatur von nur 1.350 °C und die Vorwärmtemperatur von nur 800 °C reduziert die Reaktion der Legierung mit der Einbettmasse. Daraus resultieren eine glatte Oberfläche und ein leichtes Ausarbeiten
- Sicherer Metall-Keramik-Verbund
- Korrosionsbeständig durch Zusammenwirken der bewährten Elemente Chrom und Molybdän

Edelmetallfreie Kobalt-Chrom-Kronen- und Brücken-Legierung für LFC-Keramiken

Wirobond® LFC

Speziallegierung für LFC-Massen

- Kobalt-Chrom-Aufbrenn-Legierung für hochexpandierende Keramiken (LFC-Massen)
- Der WAK-Wert erlaubt eine normale Abkühlung – für wirtschaftliches und effektives Arbeiten
- Hoher Verbund mit der LFC-Keramik – auch bei mehrfachen Keramikbränden
- Kontrollierter Gehalt an Kohlenstoff – zum Löten und Laserschweißen sehr gut geeignet
- Biokompatibel und korrosionsbeständig

Die Gebrauchsanweisung sowie das Bio-Zertifikat finden Sie unter www.bego.com/download-center.
Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Edelmetallfreie Kronen- und Brücken-Legierungen zum Verblenden mit Keramik und Kunststoff

Edelmetallfreie Legierungen

Richtwerte	Wirobond® 280	Wirobond® C	Wirobond® SG	Wirobond® LFC	Wiron® light
BEGO Farbcode*	8	8	8	8	8
Typ (ISO 22674)	4	4	4	5	4
Dichte g/cm³	8,6	8,5	8,6	7,9	8,2
Vorwärmtemperatur °C	900–1.000	900–1.000	900–1.000	900–1.000	800
Solidus-, Liquidus-Temperatur °C	1.355, 1.430	1.360, 1.420	1.385, 1.420	1.335, 1.435	1.210, 1.280
Gießtemperatur °C	1.500	1.500	1.480	1.480	1.350
WAK 25–500 °C	14,3/**14,1	14,1/**14,1	14,3/**14,1	15,4/**15,6	13,7/**13,4
Bruchdehnung (A_5) %	9/**5	14/**8	11/**6	13/**8	9/**8
0,2 % Dehngrenze ($R_{p\,0,2}$) MPa	475/**500	415/**395	390/**405	585/**650	440/**425
Elastizitätsmodul GPa	221/**214	225/**222	220/**246	203/**201	216/**217
Vickers-Härte HV10	280/**315	315/**320	305/**310	315/**360	305/**300
Zusammensetzung in %					
Nickel (Ni)	–	–	–	–	64,6
Kobalt (Co)	60,2	63,3	63,8	33,9	–
Chrom (Cr)	25,0	24,8	24,8	28,5	22,0
Molybdän (Mo)	4,8	5,1	5,1	5,0	10,0
Wolfram (W)	6,2	5,3	5,3	–	–
Silizium (Si)	×	1,0	1,0	1,0	2,1
Niob (Nb)	–	–	–	–	×
Eisen (Fe)	–	–	–	30,0	–
Mangan (Mn)	×	–	–	1,0	×
Cer (Ce)	–	×	–	–	–
Kohlenstoff (C)	–	–	–	×	–
Stickstoff (N)	–	–	–	×	–
Gallium (Ga)	2,9	–	–	–	–
Bor (B)	–	–	–	–	×
Lieferform	**REF**	**REF**	**REF**	**REF**	**REF**
250 g	50135	50116	50127	50256	50272
1.000 g	50134	50115	50128	50255	50270
Zubehör					
4 g	Wirobond®-Lot (REF 52622) Wiroweld, Co-Cr-Laserdraht, frei von Kohlenstoff, Ø 0,35 mm (REF 50003) Wiroweld, Co-Cr-Laserdraht, frei von Kohlenstoff, Ø 0,5 mm (REF 50005)				

* Farbcode, siehe Seite 57
** Messwert nach simulierten keramischen Bränden



Wironit®

Die klassische Modellguss-Legierung für Klammerprothesen

- Seit 1953 erprobt, weltweit erfolgreich verarbeitet und erfüllt als Typ 5 Legierung alle Kriterien der Norm ISO 22674
- Einfache Verarbeitung durch sichere Gießzeitpunkterkennung
- Hohe Stabilität für problemloses Aktivieren der Klammern
- Biokompatibel und korrosionsbeständig

Wironit® LA

Die konsequente Weiterentwicklung für das Laserschweißen

- Wironit® LA–Anwendungsbereich Modellguss- und Kombitechnik
- Kontrollierter Gehalt an Kohlenstoff sowie der Zusatz von Tantal sorgen für sehr gute Laser-Schweißeigenschaften auch in schwierigen Situationen
- Niedrige Wärmeleitfähigkeit bedeutet hohen Tragekomfort für den Patienten
- Durch die hohe Bruchdehnung können Klammern problemlos aktiviert werden
- Biokompatibel und korrosionsbeständig

Wironit® extrahart

Die ideale Modellguss-Legierung für Kombi-Arbeiten

- Dank der hohen Festigkeit der Legierung auch einsetzbar für Kombinationsarbeiten
- Die Zusammensetzung ermöglicht ein sicheres Erkennen des Gießzeitpunktes
- Kontrollierter Gehalt an Kohlenstoff sorgt für sehr gute Laser-Schweißeigenschaften
- Biokompatibel und korrosionsbeständig

Modellguss-Legierungen

Wironit®

Legierungsmerkmale	Wironit®	Wironit® extrahart	Wironit® LA
BEGO Farbcode*	8	8	8
Typ (gemäß ISO 22674)	5	5	5
Dichte	8,3 g/cm³	8,2 g/cm³	8,2 g/cm³
Vorwärmtemperatur (ca.)	950–1.050 °C	950–1.050 °C	950–1.050 °C
Solidus-, Liquidustemperatur	1.260, 1.400 °C	1.270, 1.400 °C	1.285, 1.390 °C
Gießtemperatur ca.	1.460 °C	1.420 °C	1.450 °C
Elastizitätsmodul	220 GPa	238 GPa	232 GPa
0,2 % Dehngrenze ($R_{p0,2}$)	520 MPa	515 MPa	650 MPa
Bruchdehnung (A_5)	7 %	7 %	8 %
Vickershärte	360 HV10	385 HV10	365 HV10
Richtanalysen in Masse-%			
Co	64,0	63,0	63,5
Cr	28,5	30,0	29,0
Mo	5,0	5,0	5,5
Sonstige	Si 1,0 · Mn 1,0 · C	Si 1,0 · Mn 1,0 · C	Si 1,2 · C · Mn · N · Ta

Lieferformen	Inhalt	REF
Wironit®	1 kg	50030
Wironit® extrahart	1 kg	50060
Wironit® LA	1 kg	50100
Zubehör		
Wiroweld, Co-Cr-Laserdraht, frei von Kohlenstoff, Ø 0,35 mm	2 m – 1,5 g	50003
Wiroweld, Co-Cr-Laserdraht, frei von Kohlenstoff, Ø 0,5 mm	1,5 m – 2 g	50005
Kobalt-Chrom-Lot	4 g	52520

*Farbcode, siehe Seite 57



WIRONIUM® plus

Kobalt-Chrom-Modellguss-Legierung – Modellguss per excellence

- Konsequente Weiterentwicklung von WIRONIUM®
- Universell einsetzbar im gesamten Bereich der Kombi-Arbeiten und Klammerprothesen
- Problemlose Verarbeitung im BEGO-System
- Niedrige Wärmeleitfähigkeit bedeutet hohen Tragekomfort für den Patienten
- Die hohe Dehngrenze minimiert die Gefahr der Klammerbrüche
- Kontrollierter Gehalt an Kohlenstoff sowie der Zusatz von Tantal sorgen für sehr gute Laserschweißeigenschaften
- Biokompatibel und korrosionsbeständig

WIRONIUM®

Kobalt-Chrom-Modellguss-Legierung

- Seit 1972 erprobt, weltweit erfolgreich verarbeitet und erfüllt als Typ 5 Legierung alle Kriterien der Norm ISO 22674
- Kontrollierter Gehalt an Kohlenstoff sorgt für sehr gute Laser-Schweißeigenschaften
- Biokompatibel und korrosionsbeständig

WIRONIUM® extrahart

Kobalt-Chrom-Modellguss-Legierung

- Höhere Festigkeit als Wironium®, daher auch einsetzbar für Kombinationsarbeiten
- Gesteigerte Dehngrenze und hoher Elastizitätsmodul für Widerstandsfähigkeit gegen die möglichen Verformungen durch Kaukräfte
- Kontrollierter Gehalt an Kohlenstoff sorgt für sehr gute Laser-Schweißeigenschaften
- Biokompatibel und korrosionsbeständig

Die Gebrauchsanweisung sowie das Bio-Zertifikat finden Sie unter www.bego.com/download-center.
Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Modellguss-Legierungen

WIRONIUM®

Legierungsmerkmale	WIRONIUM® plus	WIRONIUM®	WIRONIUM® extrahart
BEGO Farbcode*	8	8	8
Typ (gemäß ISO 22674)	5	5	5
Dichte	8,3 g/cm³	8,2 g/cm³	8,2 g/cm³
Vorwärmtemperatur ca.	950–1.050 °C	950–1.050 °C	950–1.050 °C
Solidus-, Liquidustemperatur	1.260, 1.390 °C	1.310, 1.410 °C	1.310, 1.410 °C
Gießtemperatur ca.	1.440 °C	1.440 °C	1.450 °C
Elastizitätsmodul	246 GPa	233 GPa	243 GPa
0,2 % Dehngrenze ($R_{p0,2}$)	675 MPa	625 MPa	650 MPa
Bruchdehnung (A_5)	12 %	13 %	13 %
Vickershärte	350 HV10	345 HV10	350 HV10
Richtanalysen in Masse-%			
Co	62,5	63,0	61,0
Cr	29,5	29,5	30,0
Mo	5,0	5,0	5,0
Sonstiges	Mn 1,5 · Si 1,0 · C · N · Ta	Si 1,0 · C · Mn · N	Mn 2,0 · Si 1,0 · C · N

Lieferformen	Inhalt	REF
WIRONIUM®	1 kg	50065
WIRONIUM® extrahart	1 kg	50175
WIRONIUM® plus	1 kg	50190

Zubehör	Inhalt	REF
Wiroweld, Co-Cr-Laserdraht, frei von Kohlenstoff, Ø 0,35 mm	2 m – 1,5 g	50003
Wiroweld, Co-Cr-Laserdraht, frei von Kohlenstoff, Ø 0,5 mm	1,5 m – 2 g	50005
Kobalt-Chrom-Lot	4 g	52520

*Farbcode, siehe Seite 57



Talmi

Dental-Trainingsmetall

- Ideales goldgelbes Trainingsmetall – für kostengünstige Übungs- oder Schauarbeiten
- Die mechanischen Werte und Verarbeitungseigenschaften sind mit denen einer Gold-Gusslegierung vom Typ 2 vergleichbar
- Leicht zu verarbeiten – Talmi kann mit allen Gießgeräten geschmolzen und vergossen werden
- Talmi ist nicht für den medizinischen Gebrauch vorgesehen und darf nicht in den Mund eingesetzt werden

Produktdetails

Zusammensetzung in Masse -%

Cu 87,0 · Sn 12,0 · Co 1,0

Legierungsmerkmale	Richtwerte
Dichte	8,8 g/cm³
Vorwärmtemperatur	700 °C
Solidus-, Liquidustemperatur	815, 985 °C
Gießtemperatur ca.	1.200 °C
Elastizitätsmodul	95 GPa
0,2 % Dehngrenze ($R_{p0,2}$)	250 MPa
Bruchdehnung (A_5)	50 %
Vickershärte	120 HV5

Lieferform	Inhalt	REF
Talmi	1 g	50220

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

7

CAD/CAM Materialien (inkl. Harze)



Mediloy® S-Co*

Die edelmetallfreie Legierung zur Fertigung dentaler Restaurationen

Mediloy® S-Co ist eine Typ 5 Kobalt-Basis Dentallegierung – Zusammensetzung aus Kobalt, Chrom, Wolfram und Molybdän – speziell entwickelt für den SLM-Produktionsprozess.
Die Legierung ist geeignet für die Fertigung dentaler Restaurationen aus Metallpulver und bietet einen breiten Applikationsbereich:

- Kronen & Brücken (inkl. Metallkeramik)
- Modellgussgerüste
- Implantatprothetik
- Kieferorthopädische Anwendungen

Kompatibel für die Verarbeitung auf SLM-Systemen von z.B. Renishaw, Trumpf, Nikon SLM, EOS und Concept Laser.

- **Reproduzierbare Fertigungsergebnisse** aufgrund spezieller Entwicklung des Metallpulvers für die additive Herstellung von Kronen- und Brückengerüsten
- **Sehr gute Fließfähigkeit im Rahmen des Produktionsprozesses** aufgrund homogener Partikelform und Kornverteilung
- **Hohe Patienten- und Rechtssicherheit für Labor und/oder Produktionszentrum** aufgrund Zulassung als Medizinprodukt der Klasse IIb*
- **Glatte und lunkerfreie Gerüstoberflächen** aufgrund homogener, porenfreier Struktur
- **Erreichen der gewünschten Werkstoffparameter** aufgrund abgestimmter Wärmebehandlung
- **Stabile Konstruktionen selbst bei großspannigen Brücken** aufgrund hoher Dehngrenze und Zugfestigkeit
- **Geringe Wärmeleitfähigkeit**
- **Wirtschaftliches und effektives Arbeiten im Dentallabor** aufgrund normaler Abkühlung nach dem keramischen Brand dank des Wärmeausdehnungskoeffizienten (WAK) von 14,0 (25–500 °C, 10-6 K^{-1})
- **Bestmögliche Allergiesicherheit** aufgrund Biokompatibilität und Korrosionsbeständigkeit – frei von Nickel, Cadmium und Beryllium

Produktdetails

Chemische Zusammensetzung in %
Co 63,9 · Cr 24,7 · W 5,4 · Mo 5,0 · Si 1,0

Lieferumfang	Inhalt	REF
Mediloy® S-Co*	5 kg Flasche	50551

Physikalische Werkstoffdaten	Richtwerte
Normen	ISO 22674 und ISO 9693
Partikelgröße [µm]	10–45
Partikelform	rund/sphärisch
Typ gemäß ISO 22674	5**
Solidus-/Liquidustemperatur [°C]	1.390 °C/1.425 °C
Dichte [g/cm³]	8,6**
Elastizitätsmodul [GPa]	228/238**
0,2 % Dehngrenze ($R_{p\,0,2}$) [MPa]	1.000/755**
Bruchdehnung A_5 [%]	8/5**
Härte [HV10]	470/425**
Farben	weiß***
WAK 25–500 °C, 10-6 K-1	14,0/13,7**
N	–

* Medizinprodukt der Klasse IIb gemäß der EG-Richtlinie „Medizinprodukte“ 93/42/EWG
** Messwert nach simulierten keramischen Bränden bei 800°C
*** Farbcode, siehe Seite 57
Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Mediloy® RPD*

Typ 5 Kobalt-Basis Dentallegierung für das Laserschmelzverfahren von Modellgussgerüsten

- **Hohe Patientensicherheit** aufgrund konsequenter Weiterentwicklung jahrzehntelang bewährter Gusslegierungen für die additive Fertigung
- **Ideale Materialeigenschaften des gefertigten Gerüstes** aufgrund spezieller Entwicklung für die additive Fertigung von dentalen Modellgussgerüsten
- **Reproduzierbare Fertigung aufgrund homogener Partikelform und Kornverteilung**
- **Sehr gute Fließfähigkeit im Rahmen der Produktion** aufgrund idealer Kugelform der Partikel
- **Hohe Patienten- und Rechtssicherheit für Labor und/oder Produktionszentrum** aufgrund Zulassung als Medizinprodukt der Klasse IIa*
- **Sehr gute Passung auch in komplexen Situationen** aufgrund spezieller abgestimmter Wärmebehandlung
- **Optimales Aktivieren der Klammern** aufgrund idealer Duktilität des Materials
- **Hohe Ermüdungsfestigkeit** aufgrund von homogenem und porenfreiem Materialgefüge
- **Hohe Wirtschaftlichkeit** aufgrund Digitalisierung von CAD-Design und CAM-Fertigung

Kompatibel für die Verarbeitung auf SLM-Systemen von z.B. Renishaw, Trumpf, EOS, Profeta und 2OneLab

Produktdetails

Chemische Zusammensetzung in %
Co 66,2 · Cr 28,2 · Mo 5,5 · N<0,1

Lieferumfang	Inhalt	REF
Mediloy® RPD*	5 kg Flasche	50532

Physikalische Werkstoffdaten	Richtwerte
Normen	ISO 22674
Partikelgröße [µm]	10–45
Partikelform	rund/sphärisch
Typ gemäß ISO 22674	5**
Solidus-/Liquidustemperatur [°C]	1.380 °C/1.420 °C
Dichte [g/cm³]	8,5**
Elastizitätsmodul [GPa]	235**
0,2 % Dehngrenze ($R_{p\,0,2}$) [MPa]	800**
Bruchdehnung A_5 [%]	13**
Härte [HV10]	395**
Farben	weiß***
WAK 25–500 °C, 10-6 K-1	–
N	N<0,1

* Medizinprodukt der Klasse IIa gemäß der EG-Richtlinie „Medizinprodukte“ 93/42/EWG
** Messwert nach simulierten keramischen Bränden bei 800°C
*** Farbcode, siehe Seite 57
Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Thermoplastische Fräsblanks

aus BEGO PMMA Splint E

Fräsblanks aus BEGO PMMA Splint E zeichnen sich durch eine thermoplastische Flexibilität mit Thermomemoryeffekt aus. Durch den industriellen Polymerisationsprozess wird höchste Materialhomogenität erzielt und so eine hervorragende Langzeitstabilität garantiert.
Die Verwendung mittels CAD/CAM-Technik gewährleistet ferner einen sicheren Prozess, da Anmischfehler (z. B. durch Handmischung) entfallen. Aus den besonderen Materialeigenschaften resultiert eine höchst präzise Anpassung an die Zahnsituation und ein außergewöhnlicher, spannungsfreier Tragekomfort für den Patienten. Weiterhin ist die selbstadjustierende Aufbissschiene extrem bruchsicher und weist eine hohe optische Transparenz auf.

- Höchst präzise Anpassung an die Zahnsituation
- Außergewöhnlicher, spannungsfreier Tragekomfort für den Patienten durch Thermomemoryeffekt
- Selbstadjustierend
- Extrem bruchsicher
- Das Material verfügt über das höchste Rückstellungsmoment am Markt
- Hohe optische Transparenz
- Keine Geschmacksbeeinträchtigung

Produktdetails

Chemische Zusammensetzung	
Poly(m)ethylacrylat und vernetzende Copolymere der Methacrylsäure	> 90 %
1,2-Cyclohexandicarbonsäurediisononylester	< 10 %

Werkstoffdaten	Richtwerte
Biegefestigkeit (23 °C)	> 20 MPa
Biegefestigkeit (37 °C)	< 20 MPa
Rückstellung (37 °C)	> 95 %
Dichte	ca. 1,1 – 1,2 g/cm³
Farbe	transparent

Lieferformen	Durchmesser	Inhalt	REF
Frässcheibe PMMA Splint E – 20 mm	98,5 mm	1 Stück	71200
Frässcheibe PMMA Splint E – 16 mm	98,5 mm	1 Stück	71201

Informationen zu unserem gesamten CAD/CAM-Portfolio finden Sie unter www.bego.com/de/cad-cam-loesungen/ und in unserem Katalog „Digitale Zahntechnik“ (REF 800159)
Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Mediloy® M-Co

Die BEGO Fräsblanks aus Kobalt-Chrom

- Besonders gute Fräsbarkeit
- Biokompatibel und korrosionsbeständig, wie alle BEGO Legierungen
- Durch spezielle Wärmebehandlung besonders gut fräsbar
- Durch geringere Härte von 290 HV10 besonders leicht auszuarbeiten
- Homogenes Gefüge – keine Lunker oder Porositäten
- Erhältlich ohne Schulter in den Stärken 8 und 10 mm
- Erhältlich mit Schulter in den Stärken 12, 14, 16, 18, 20, 22 und 25 mm
- Freigegeben für Kronen & Brücken, Metallkeramik sowie Implantatprothetik

Produktdetails

Zusammensetzung in Masse -%
Co 63,8 · Cr 24,8 · W 5,3 · Mo 5,1 · Si 1,0

Werkstoffdaten	Richtwerte
Typ (gemäß ISO 22674)	4
Dichte	8,3 g/cm³
Elastizitätsmodul	233 GPa
0,2 % Dehngrenze ($R_{p\,0,2}$)	415 MPa
Bruchdehnung (A_5)	35 %
Vickershärte	290 HV10
Wärmeausdehnungskoeffizient (WAK) 25 – 500 °C, 10^{-6} K^{-1}	14,3

Lieferformen	Durchmesser	Inhalt	REF
Mediloy® M-Co 8 mm	98,0 mm	1 Stück	50939
Mediloy® M-Co 10 mm	98,0 mm	1 Stück	50940
Mediloy® M-Co 12 mm mit Schulter	98,0 mm	1 Stück	50951
Mediloy® M-Co 14 mm mit Schulter	98,0 mm	1 Stück	50952
Mediloy® M-Co 16 mm mit Schulter	98,0 mm	1 Stück	50953
Mediloy® M-Co 18 mm mit Schulter	98,0 mm	1 Stück	50954
Mediloy® M-Co 20 mm mit Schulter	98,0 mm	1 Stück	50955
Mediloy® M-Co 22 mm mit Schulter	98,0 mm	1 Stück	50956
Mediloy® M-Co 25 mm mit Schulter	98,0 mm	1 Stück	50957

Informationen zu unserem gesamten CAD/CAM-Portfolio finden Sie unter www.bego.com/de/cad-cam-loesungen/ und in unserem Katalog „Digitale Zahntechnik“ (REF 800159)
Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Mediloy® M-Ti4

Die BEGO Reintitan Fräsblanks

- Biokompatibel und korrosionsbeständig, frei von Nickel, Cadmium und Beryllium
- Durch geringe Härte von 225 HV10 besonders leicht zu polieren
- Erhältlich mit Schulter in den Stärken 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25 mm
- Anwendungsfelder:
  - Kronen & Brücken (inkl. Metallkeramik)
  - Abutments
  - Stege

Produktdetails

Zusammensetzung in Masse -%
Ti 100,0

Werkstoffdaten	Richtwerte
Typ (gemäß ISO 22674)	4
Dichte	4,5 g/cm³
Elastizitätsmodul	120 GPa
0,2 % Dehngrenze ($R_{p\,0,2}$)	635 MPa
Bruchdehnung (A_5)	20 %
Vickershärte	225 HV10
Wärmeausdehnungskoeffizient (WAK) 25–500 °C, 10^{-6} K^{-1}	9,1

Lieferformen	Durchmesser	Inhalt	REF
Mediloy® M-Ti4 12 mm mit Schulter	98,0 mm	1 Stück	50571
Mediloy® M-Ti4 14 mm mit Schulter	98,0 mm	1 Stück	50572
Mediloy® M-Ti4 16 mm mit Schulter	98,0 mm	1 Stück	50573
Mediloy® M-Ti4 18 mm mit Schulter	98,0 mm	1 Stück	50574
Mediloy® M-Ti4 20 mm mit Schulter	98,0 mm	1 Stück	50575
Mediloy® M-Ti4 22 mm mit Schulter	98,0 mm	1 Stück	50576
Mediloy® M-Ti4 25 mm mit Schulter	98,0 mm	1 Stück	50577

Informationen zu unserem gesamten CAD/CAM-Portfolio finden Sie unter www.bego.com/de/cad-cam-loesungen/ und in unserem Katalog „Digitale Zahntechnik“ (REF 800159)
Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Mediloy® M-Ti5

Die BEGO Titan Fräsblanks

- Biokompatibel und korrosionsbeständig, frei von Nickel, Cadmium und Beryllium
- Besonders hohe Festigkeit, dadurch hohe Spannweiten möglich
- Erhältlich mit Schulter in den Stärken 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25 mm
- Anwendungsfelder:
  - Kronen & Brücken (inkl. Metallkeramik)
  - Abutments
  - Stege

Produktdetails

Zusammensetzung in Masse -%
Ti 90,0 · Al 6,0 · V 4,0

Werkstoffdaten	Richtwerte
Typ (gemäß ISO 22674)	4
Dichte	4,3 g/cm³
Elastizitätsmodul	113 GPa
0,2 % Dehngrenze ($R_{p\,0,2}$)	875 MPa
Bruchdehnung (A_5)	16 %
Vickershärte	285 HV10
Wärmeausdehnungskoeffizient (WAK) 25–500 °C, 10^{-6} K^{-1}	10,3

Lieferformen	Durchmesser	Inhalt	REF
Mediloy® M-Ti5 12 mm mit Schulter	98,0 mm	1 Stück	50591
Mediloy® M-Ti5 14 mm mit Schulter	98,0 mm	1 Stück	50592
Mediloy® M-Ti5 16 mm mit Schulter	98,0 mm	1 Stück	50593
Mediloy® M-Ti5 18 mm mit Schulter	98,0 mm	1 Stück	50594
Mediloy® M-Ti5 20 mm mit Schulter	98,0 mm	1 Stück	50595
Mediloy® M-Ti5 22 mm mit Schulter	98,0 mm	1 Stück	50596
Mediloy® M-Ti5 25 mm mit Schulter	98,0 mm	1 Stück	50597

Informationen zu unserem gesamten CAD/CAM-Portfolio finden Sie unter www.bego.com/de/cad-cam-loesungen/ und in unserem Katalog „Digitale Zahntechnik“ (REF 800159)
Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Detaillierte Produktinformationen:



VarseoSmile® TriniQ®

Eins für alle: Hochbelastbares Material für den 3D-Druck von Kronen, Brücken und Prothesenzähnen

VarseoSmile® TriniQ® ist das „Bremer Taschenmesser" unter den dentalen Materialien – ein wahres Multitalent, das sich intelligent in die facettenreichen Anforderungen der modernen Zahnmedizin einfügt. Seine vielseitigen Eigenschaften prädestinieren es als ausgezeichnetes Material für eine breite Palette zahnmedizinischer Anwendungen, um nicht nur alltäglichen Ansprüchen gerecht zu werden, sondern auch um spezifischen Patientenbedürfnissen mit Funtionalität, Effizienz und Ästhetik zu begegnen.

- Die außergewöhnliche Materialstabilität ermöglicht es, langlebige und anspruchsvolle Restaurationen zu fertigen
- Perfektes Einfügen in das natürliche Gebiss durch die 10 VITA* Farbtöne und die exzellente Polierbarkeit sowie Transluszenz
- Verschleißverhalten ähnlich wie Lithiumdisilikat und gleichzeitig antagonistenfreundlich
- Hohe Verbundfestigkeit mit gängigen Adhäsiv-Zementen gewährleisten eine sichere Inserierung und lange Haltbarkeit der Restaurationen
- Die anhaltende Farbstabilität sorgt dauerhaft für ästethische Ergebnisse
- Der effiziente 3D-Druck-Workflow ermöglicht schnell und produktiv zu fertigen, was die Behandlungsdauer verkürzt.
- Erfüllt alle Anforderungen an ein Medizinprodukt der Klasse IIa gemäß EU-Verordnung über Medizinprodukte (EU) 2017/745 (MDR)

- Anwendungsfelder:

Permanente Restaurationen
- Einzelzähne
- Dreigliedrige Brücken
- Inlays, Onlays, Tabletops und Veneers

Temporäre Restaurationen
- Bis zu siebengliedrigen Brücken

Zahnprothesen
- Prothesenzähne einzeln, verblockt oder ganzer Zahnbogen
- Für Teil- und Vollprothesen

* Dieses Zeichen ist eine geschäftliche Bezeichnung/eingetragene Marke eines Unternehmens, das nicht zur BEGO Unternehmensgruppe gehört.
Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Produktdetails

Werkstoffdaten	Richtwerte
Biegefestigkeit	120 MPa
Elastizitätsmodul	3.600 MPa
Wasserlöslichkeit	< 0,6 µg/mm³
Wasseraufnahme	< 12 µg/mm³

Lieferformen	Inhalt	REF
VarseoSmile® TriniQ® A1	500 g Flasche	41170
	250 g Flasche	41180
VarseoSmile® TriniQ® A2	500 g Flasche	41171
	250 g Flasche	41181
VarseoSmile® TriniQ® A3	500 g Flasche	41172
	250 g Flasche	41182
VarseoSmile® TriniQ® A3,5	500 g Flasche	41177
	250 g Flasche	41187
VarseoSmile® TriniQ® B1	500 g Flasche	41173
	250 g Flasche	41183
VarseoSmile® TriniQ® B2	500 g Flasche	41178
	250 g Flasche	41188
VarseoSmile® TriniQ® C2	500 g Flasche	41174
	250 g Flasche	41184
VarseoSmile® TriniQ® D3	500 g Flasche	41179
	250 g Flasche	41189
VarseoSmile® TriniQ® OM1	500 g Flasche	41175
	250 g Flasche	41185
VarseoSmile® TriniQ® OM3	500 g Flasche	41176
	250 g Flasche	41186

Detaillierte Produktinformationen:



VarseoSmile® Crown plus

Das zahnfarbene, keramisch gefüllte Hybridmaterial für den 3D-Druck von permanenten Einzelkronen, Inlays, Onlays und Veneers

- Leicht beschleif- und polierbar mit handelsüblichen Werkzeugen
- Sieben Farben nach bewährtem VITA* classical Farbsystem: A1, A2, A3, B1, B3, C2, D3, BEGO Bleach BL
- Die Individualisierung kann mittels handelsüblicher Komposit-malfarben erfolgen
- Fluoreszenz der gedruckten Objekte ähnelt der des natürlichen Zahns
- Antagonistenfreundliches Material mit mechanischer Pufferwirkung, ideal für implantatgetragene Kronen
- Umfangreiche wissenschaftliche Studien an renommierten Universitäten und Instituten bestätigen die hervorragenden Eigenschaften der aus VarseoSmile® Crown plus hergestellten Restaurationen
- Hervorragende Ästhetik durch ausgewogenes Verhältnis von Opazität und Transluzenz
- Niedrige Alterungs- und Verfärbungsneigung dank sehr niedriger Wasseraufnahme
- Minimierte Bildung von Sekundärkaries dank hohem Haftverbund mit Befestigungskompositen
- Erfüllt alle Anforderungen an ein Medizinprodukt der Klasse IIa gemäß EU-Verordnung über Medizinprodukte (EU) 2017/745 (MDR)
- Anwendungsfelder:
  - Einzelkronen
  - Inlays
  - Onlays
  - Veneers

* Dieses Zeichen ist eine geschäftliche Bezeichnung/eingetragene Marke eines Unternehmens, das nicht zur BEGO Unternehmensgruppe gehört.
Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Produktdetails

Werkstoffdaten	Richtwerte
Dichte	ca. 1,4 – 1,5 g/cm³
Viskosität	2.500 – 6.000 mPas
Biegefestigkeit	116 – 150 MPa**
Biegesteifigkeit	4.090 MPa
Härte	≥ 90 Shore D
Wasserlöslichkeit	< 1 µg/mm³
Wasseraufnahme	< 12 µg/mm³

Lieferformen	Inhalt	REF
VarseoSmile® Crown plus A1	500 g Flasche	41107
	250 g Flasche	41117
VarseoSmile® Crown plus A2	500 g Flasche	41108
	250 g Flasche	41118
VarseoSmile® Crown plus A3	500 g Flasche	41109
	250 g Flasche	41119
VarseoSmile® Crown plus B1	500 g Flasche	41110
	250 g Flasche	41120
VarseoSmile® Crown plus B3	500 g Flasche	41111
	250 g Flasche	41121
VarseoSmile® Crown plus C2	500 g Flasche	41112
	250 g Flasche	41122
VarseoSmile® Crown plus D3	500 g Flasche	41113
	250 g Flasche	41123
VarseoSmile® Crown plus BL	500 g Flasche	41114
	250 g Flasche	41124

** Siehe Studie „Auswirkungen zusätzlicher UV-Lichthärtungsprozesse“ unter www.bego.com

Detaillierte Produktinformationen:



VarseoSmile® Teeth

Das keramisch gefüllte 3D-Druck-Material für ästhetische und beständige Prothesen-Zähne

- Starker Verbund mit 3D-gedruckten Prothesenbasen und Prothesenbasen aus Kaltpolymerisat
- Die keramische Füllung sorgt für hohe Abriebfestigkeit der aus VarseoSmile® Teeth gedruckten Prothesenzähne
- Physikalisch stabilisierter Kunststoff – auch bei nur unregelmäßigen Gebrauch kein Aufmischen des Harzes in der Harzwanne erforderlich
- Ästhetische Prothesenzähne durch das sehr gute Verhältnis von Opazität und Transluzenz sowie die nahezu natürliche Fluoreszenz
- Für ein noch natürlicheres Aussehen können die gedruckten Prothesenzähne mit Verblend- und Maltechniken charakterisiert werden
- Erhältlich in 5 VITA*-Farben sowie einer BEGO Bleach Farbe
- Kostengünstige und effiziente Herstellung von Voll- und Teilprothesen im digitalen Workflow mit VarseoSmile® Teeth bei jederzeit reproduzierbaren Ergebnissen
- Leicht beschleif- und polierbar mit handelsüblichen Werkzeugen
- Weniger als 0,7% Formabweichung beim Verkleben mit der Prothesenbasis garantieren flüssige Arbeitsabläufe und erstklassige Arbeitsergebnisse
- Erfüllt alle Anforderungen an ein Medizinprodukt der Klasse I gemäß EU-Verordnung über Medizinprodukte (EU) 2017/745 (MDR)

Produktdetails

Werkstoffdaten	Richtwerte
Max. Maßhaltigkeit durch Verklebung	< 0,7 %
Dichte	ca. 1,4 – 1,5 g/cm³
Biegefestigkeit	≥ 100 MPa

Lieferformen	Inhalt	REF
VarseoSmile® Teeth A1	1 kg Flasche	41144
	250 g Flasche	41154
VarseoSmile® Teeth A2	1 kg Flasche	41145
	250 g Flasche	41155
VarseoSmile® Teeth A3	1 kg Flasche	41146
	250 g Flasche	41156
VarseoSmile® Teeth B1	1 kg Flasche	41147
	250 g Flasche	41157
VarseoSmile® Teeth C2	1 kg Flasche	41148
	250 g Flasche	41158
VarseoSmile® Teeth BL	1 kg Flasche	41149
	250 g Flasche	41159

* Dieses Zeichen ist eine geschäftliche Bezeichnung/eingetragene Marke eines Unternehmens, das nicht zur BEGO Unternehmensgruppe gehört.
Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



VarseoSmile® Temp

Das zahnfarbene Harz für den 3D-Druck von provisorischen Kronen und Brücken, Inlays, Onlays und Veneers

- Speziell für das Harz entwickelte Druck- und Verarbeitungsparameter sorgen für eine präzise Passung und jederzeit reproduzierbare Ergebnisse
- Einfaches Ausarbeiten aufgrund glatter Oberflächen der gedruckten Objekte
- Große Indikationsbreite bis hin zu 7-gliedrigen Brücken bei einer maximalen Brückenspanne von jeweils einer Molarenbreite
- Bereits gedruckte Objekte können bei gleichbleibender Stabilität mit VarseoSmile® Temp ergänzt und repariert werden – oder werden aufgrund der niedrigen Materialkosten einfach erneut gedruckt
- Besonders kurze Produktionszeiten mit einem geringen Materialaufwand sorgen für eine wirtschaftliche Produktion
- Drei Farben nach bewährtem VITA* classical Farbsystem: A2, A3, C2 sowie einer BEGO Bleach Farbe
- Die fertige Restauration kann mit herkömmlichen provisorischen Zementen befestigt werden
- Hohe Biokompatibilität – nicht zytotoxisch, nicht genotoxisch, nicht toxisch, nicht irritierend und nicht sensibilisierend
- Ästhetische Provisorien mit bis zu 12-monatiger Tragedauer
- Erfüllt alle Anforderungen an ein Medizinprodukt der Klasse IIa gemäß EU-Verordnung über Medizinprodukte (EU) 2017/745 (MDR)

Produktdetails

Werkstoffdaten	Richtwerte
Dichte	ca. 1,4 – 1,5 g/cm³
Viskosität	2.500 – 6.000 mPas
Biegefestigkeit	≥ 100 MPa

Lieferformen	Inhalt	REF
VarseoSmile® Temp A2	500 g Flasche	41022
	250 g Flasche	41102
VarseoSmile® Temp A3	500 g Flasche	41023
	250 g Flasche	41103
VarseoSmile® Temp C2	500 g Flasche	41024
	250 g Flasche	41104
VarseoSmile® Temp BL	500 g Flasche	41026
	250 g Flasche	41106

* Dieses Zeichen ist eine geschäftliche Bezeichnung/eingetragene Marke eines Unternehmens, das nicht zur BEGO Unternehmensgruppe gehört.
Bilder und Darstellungen sind exemplarisch. Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Detaillierte Produktinformationen:



VarseoWax® CAD/Cast

Das Harz für den 3D-Druck von ausbrennbaren Objekten

- Rückstandsfrei ausbrennbar – optimale Voraussetzungen für porenfreie, glatte und präzise Güsse
- Speziell für das Harz entwickelte Druck- und Verarbeitungsparameter sorgen für einwandfreie Fertigungsabläufe mit jederzeit reproduzierbaren Ergebnissen
- Hohe Formstabilität der gedruckten Objekte bietet eine verzugsfreie Einbettung und somit eine gute Passgenauigkeit der gegossenen Objekte
- Smarter Workflow - das digitale Design ermöglicht die Planung von Gussobjekt und 3D-gedruckter Verblendung in einem Schritt

Einbetten mit System:
Speziell für die Verwendung mit VarseoWax® CAD/Cast entwickelte Shock-Heat-fähige Einbettmassen VarseoVest® C&B und VarseoVest® P plus
- Einfache Anwendung
- Leichte Einbettung selbst bei filigran gedruckten Objektteilen
- Kein Reißen oder Platzen der Muffeln

Produktdetails

Werkstoffdaten	Richtwerte
Farbe	yellow
Viskosität	700 – 2.000 mPas
Dichte	ca. 1,10 g/cm³ bei 22°C
Biegefestigkeit	> 50 MPa
Restaschegehalt	< 0,1 % bei 700°C

Lieferformen	Inhalt	REF
VarseoWax® CAD/Cast	1 kg Flasche	41136
	250 g Flasche	41137

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Detaillierte Produktinformationen:



VarseoWax® Model

Das Harz für den 3D-Druck von dentalen Modellen

- Harz für den massiven oder hohlen 3D-Druck von dentalen Voll- und Teil-Modellen sowie Modellen mit herausnehmbaren Stümpfen
- Geeignet zur Dublierung mit Silikon oder Gel sowie zur Herstellung von Schienen, Alignern etc. mittels Tiefziehtechnik
- Speziell für das Harz entwickelte Druck- und Verarbeitungsparameter sorgen für einwandfreie Fertigungsabläufe mit jederzeit reproduzierbaren Ergebnissen
- Die Dimensionsstabilität sowie die glatten und porenfreien Oberflächen der gedruckten Modelle sind die ideale Basis für die Herstellung hochpräziser Restaurationen
- Feuchtigkeitsstabil und isolierbar gegen anhaftendes Wachs; problemloses Reinigen der Modelle und ein dem konventionellen Gipsmodell vergleichbares Handling im Rahmen der Verarbeitung
- Optimale Sichtbarkeit aller Modellkonturen und Präparationsgrenzen durch die opake graue Farbe der Modelle
- Geeignet zur Verarbeitung in DLP 3D-Druckern mit einer Wellenlänge von 385 nm bis 405 nm
- Einfach und fehlerfrei zu verarbeiten – die hohe physikalische Stabilität minimiert Sedimentierung während der Lagerung und ermöglicht ein erleichtertes Aufmischen

Produktdetails

Werkstoffdaten	Richtwerte
Farbe	grau
Biegemodul	≥ 1.500 mPas
Dichte	ca. 1,12 g/cm³
Viskosität	1.000 – 2.100 mPas
Biegefestigkeit	> 50 MPa
Härte	≥ 85 Shore D

Lieferformen	Inhalt	REF
VarseoWax® Model	1 kg Flasche	41140
	250 g Flasche	41141

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

BEGO Kompatibilitätsübersicht

Kompatibilität mit 3D-Druckern

Kompatibilitätsübersicht

3D Drucker	VarseoSmile® TriniQ®	VarseoSmile® Crown plus	VarseoSmile® Teeth	VarseoSmile® Temp	VarseoWax® CAD/Cast	VarseoWax® Model
BEGO Varseo® XS	✓	✓	✓	✓	✓	✓
BEGO Varseo® /L/S		✓		✓	✓	
Ackuretta DENTIQ/Freeshape 120		✓	✓	✓		✓
Ackuretta SOL	✓	✓	✓	✓		
AnyCubic Photon Mono X						✓
Asiga MAX UV 385nm / MAX 405nm / MAX 2 / Ultra	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Asiga Pro 4K80						✓
Dekema trix print²		✓	✓	✓		
Dental Makers Lightbuilder 4K 2.0	✓	✓	✓	✓		
Formlabs Form 2				✓		
Formlabs Form 3B/3B+		✓		✓		
Formlabs Form 4	✓					
Ivoclar PrograPrint PR5		✓		✓		
Microlay Versus 385		✓		✓		✓
Planmeca Creo C5		✓	✓	✓		
Prusa Medical One	✓	✓	✓	✓		
Rapid Shape D10+/D20 II/D20+/ D30 II/D30+/D50+	✓ (außer D10+)	✓	✓ (außer D10+)	✓	✓	✓
Shining 3D AccuFab CEL	✓					
Shining 3D AccuFab D1S/AccuFab L4D	✓*	✓	✓	✓		
SprintRay Pro 95/Pro 95 S/Pro 55/Pro 55 S		✓ (und Pro 2)	✓	✓		
Whip Mix VeriBuild/VeriEko		✓		✓		

* Nur AccuFab L4D
Aktueller Stand: März 2025

Kompatibilität mit Reinigungsgeräten und Nachbelichtern

Kompatibilitätsübersicht

Reinigungsgeräte	VarseoSmile® TriniQ®	VarseoSmile® Crown plus	VarseoSmile® Teeth	VarseoSmile® Temp	VarseoWax® CAD/Cast	VarseoWax® Model
Ackuretta Cleani/Whip Mix Veriwash	✓	✓	✓	✓		
AnyCubic Wash & Cure Plus						✓
Formlabs FormWash	✓	✓		✓		✓
InovaPrint Wash (manually)		✓		✓		
Ivoclar PrograPrint Clean		✓		✓		
Prusa Medical CW One	✓					
Rapid Shape RS Wash	✓	✓	✓	✓	✓	✓
SprintRay ProWash S/ProWash Dry		✓	✓	✓		
Ultrasonic bath IPA/Ethanol		✓	✓	✓	✓	✓
Ultrasonic bath IPA/Ethanol/InovaPrint Wash	✓					

Nachbelichter

BEGO Otoflash	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Ackuretta Curie Plus	✓	✓	✓	✓		
Ackuretta Curie/Varseo® Cure	✓	✓	✓	✓	✓	✓
AnyCubic Wash & Cure Plus						✓
CUREbox Plus		✓		✓		
Formlabs Fast Cure	✓	✓		✓		
Formlabs Form Cure	✓	✓		✓		✓
Ivoclar PrograPrint Cure		✓		✓		
Kulzer HiLite Power		✓	✓	✓		✓
Prusa Medical CW One	✓					
Rapid Shape RS Cure	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Shining 3D FabCure 1		✓	✓	✓		
Shining 3D FabCure 2	✓	✓	✓	✓		
SprintRay NanoCure		✓	✓	✓		
SprintRay Pro Cure		✓	✓	✓		
SprintRay Pro Cure 2		✓		✓		
Wicked Engineering CUREbox Plus		✓		✓		

Aktueller Stand: März 2025

8

Fügen und Löten



LaserStar T plus

Der kompakte Power-Laser von BEGO

- Kompakt, leistungsstark mit komfortabler Ausstattung
- Präzise Schweißungen durch regelbare Schweißenergie mit Impulszeit, Ladespannung und Fokuseinstellung
- Ergonomisches Design und Anordnung der Bedienelemente direkt im Sichtfeld für bequemes, entspanntes Arbeiten
- Einfache Bedienung durch großes Color-Touchdisplay und intuitive Menüführung
- Pulsformung für hochfeste Verbindungen ohne Spannungen und Risse
- Eco-Modus schaltet alle unnötigen Komponenten im Leerlauf ab und reduziert die Betriebskosten
- Durch die externe Absaugung Ventus werden die gesundheitsgefährdenden Schweißdämpfe effektiv aus der Arbeitskammer abgesaugt – für höchstmögliche Sicherheit am Arbeitsplatz





Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Produktdetails LaserStar T plus

Technische Daten	
Lasertyp	Nd: YAG
Wellenlänge	1064 nm
Pulsenergie	60 Joule
Pulslänge	0,3 – 50 ms
Nennleistung	60 W
Puls-Spitzenleistung	max. 8 KW
Fleckdurchmesser	0,2 mm bis 2,6 mm
Pulsfrequenz	Einzelpuls, 1 – 50 Hz
Pulsformen	4 fest eingestellte, 12 variable verfügbar
Mikroskop Leica mit TrueView-Funktion	mit 10 × Okularen
Zieleinrichtung	Fadenkreuz im Mikroskop
Schweißparameter	innerhalb sowie außerhalb der Schweißkammer einstellbar
Schutzgasdüsen für Argon	1 feste, 1 flexible
Luftdüse zur Kühlung	flexibel
Beleuchtung der Arbeitskammer	LED-Ringlicht, regelbar
Schweißrauchabsaugung	Anschluss für externe Absaugung wie z.B. BEGO Ventus integriert
Wasser-Luft-Kühlung	mit Ionenfilter, integriert
Anschlusswerte	230 V/50 Hz, 1 Phase, 13 A oder 110 V/60 Hz; 1 Phase, 16 A
Gewicht	ca. 60 kg
Maße (H × B × T)	505 × 521 × 754 mm

Lieferform	Inhalt	REF
LaserStar T plus inkl. Scherentisch	1 Stück	26405

Zubehör		
Druckminderer für Argon-Schutzgas	1 Stück	13380
Scherentisch	1 Stück	15649

Produktdetails Ventus Filteranlage

Technische Daten	
Netzspannung	200 – 240 VAC, 50/60 Hz
Nennleistung	140 W
Volumenstrom	59 – 120 m³/h
Geräuschpegel	47 – 53 dB(A)
Maße (H × B × T)	512 × 320 × 310 mm
Gewicht	21 kg

Lieferumfang	Technische Details
Vorfilter (Wirkungsgrad F7)	99 % @ 0,8 µm
Kombifilter (Wirkungsgrad H13)	99,997 % @ 0,3 µm
Saugschlauch	Ø 50 mm, 3 m
Adapter zum Anschluss an LaserStar T plus	

Lieferform	Inhalt	REF
Ventus Filteranlage für LaserStar T plus	1 Stück	26440



Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Schweißzusatz-Werkstoffe

für das Laserschweißen

Produktdetails

Lieferformen	Zusammensetzung in Masse-%	Stärke in mm	Menge	REF
Wiroweld (CoCrMo, C-frei)	Co 65,0 · Cr 28,0 · Mo 6,0 · Mn · Si	0,35	2 m–1,5 g	50003
Wiroweld (CoCrMo, C-frei)	Co 65,0 · Cr 28,0 · Mo 6,0 · Mn · Si	0,5	1,5 m–2 g	50005
Titandraht Grade 2	Ti 100,0	0,35	5 m–2 g	50008
AuroLloyd® KF-Draht	Au 55,0 · Ag 29,3 · Pd 10,0 · In 3,5 · Zn 1,2 · Sn 1,0 · Re · Ru	0,35	5 g	61153
BegoCer® G-Draht	Au 51,5 · Pd 38,4 · In 8,7 · Ga 1,3 · Ru	0,35	5 g	61164
BegoPal® 300-Draht	Pd 75,2 · In 6,3 · Ag 6,2 · Au 6,0 · Ga 6,0 · Re · Ru	0,35	5 g	61165
BegoStar® ECO-Draht	Pd 51,9 · Ag 23,0 · Au 15,0 · In 6,0 · Sn 4,0 · Ru	0,35	5 g	61171
Bio PlatinLloyd®-Draht	Au 74,9 · Ag 14,9 · Pt 7,8 · Zn 2,2 · Mg · Mn · Rh	0,35	5 g	61161
Bio PontoStar®-Draht	Au 86,7 · Pt 10,7 · Zn 1,5 · In · Mn · Rh · Ta	0,35	5 g	61157
Bio PontoStar® XL-Draht	Au 86,0 · Pt 11,5 · Zn 1,6 · Fe · In · Rh	0,35	5 g	61167
ECO d'OR-Draht	Ag 40,5 · Au 38,1 · Pd 13,0 · In 8,0 · Mn · Ta	0,35	5 g	61170
PlatinLloyd® 100-Draht	Au 72,0 · Ag 13,7 · Cu 9,8 · Pt 3,5 · Ir · Zn	0,35	5 g	61152
PlatinLloyd® M-Draht	Au 70,0 · Ag 11,7 · Cu 10,0 · Pt 5,0 · Zn 1,9 · Pd 1,0 · In · Re	0,35	5 g	61155
PontoLloyd® P-Draht	Au 77,5 · Pt 9,9 · Pd 8,9 · In 1,4 · Ag 1,0 · Cu · Fe · Ir · Sn	0,35	5 g	61154
Pontonorm-Draht	Au 73,8 · Ag 9,2 · Pt 9,0 · Cu 4,4 · Zn 2,0 · In 1,5 · Ir	0,35	5 g	61172
PontoStar® G-Draht	Au 85,5 · Pt 11,4 · In 2,3 · Fe · Rh	0,35	5 g	61150

ISO 28319

Thermostop

Hitzeschutzpaste

- Asbestfrei
- Zum Abdecken der Kunststoffbasis, wenn dicht daneben gelötet werden muss
- Auch bei schwierigen Lötarbeiten brauchen die Kunststoff-Partien nicht abgenommen zu werden

Produktdetails

Lieferform	Inhalt	REF
Thermostop	140 g Dose	52540



Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Minoxyd

Flussmittel

- Zum Löten von Edelmetall- und edelmetallfreien Legierungen sowie Edelmetall an Kobalt-Chrom oder Nickel-Chrom
- Erspart Zwischenlöten und ergibt feste, belastbare Verbindungen
- Minoxyd wird auch für das Löten von Aufbrennlegierungen im Ofen nach dem Keramikbrand eingesetzt

Produktdetails

Lieferform	Inhalt	REF
Minoxyd	80 g Flasche	52530



Hochwertige Dental-Lote

Perfekt abgestimmt auf die BEGO Legierungen

- Die spezielle Zusammensetzung der BEGO Dental-Lote gewährleistet eine leichte Fließfähigkeit für feinste Fügearbeiten
- Die hohe Festigkeit sorgt für die Sicherheit gegen Brüche an den Fügestellen
- Sicherer Lötprozess und eine hervorragende Haftung

Lote

			Zusammensetzung in Masse-% (x = < 1 %)									
Lot	REF	BEGO Farb-Code*	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Sonstige (< 1 %)	Solidus-, Liquidus-temperatur °C
BEGO Gold-Lot I	61017	2	72,0	1,9	1,0	8,0	7,0	–	10,0	–	Re	740, 790
BEGO Gold-Lot II	61043	3	73,0	1,9	–	10,0	3,0	–	12,0	–	Re	700, 730
BegoStar®-Lot vor dem Brand	61081	8	55,0	–	10,0	34,0	–	–	–	1,0	–	1070, 1100
PontoRex®-Lot vor dem Brand	61038	2	76,0	2,9	–	10,0	6,0	–	5,0	–	Ir	860, 880
PontoRex®-Lot nach dem Brand	61039	2	72,5	×	–	10,0	3,0	–	12,0	2,0	Ir	670, 700
PontoStar® G-Lot vor dem Brand	61045	2	64,0	×	–	34,8	–	–	–	×	Rh	1000, 1015

ISO 9333

* Farbcode, siehe Seite 57

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Wirobond®-Lot

Lotstäbe für Wirobond®-Legierungen

Produktdetails

Zusammensetzung in Masse -%

Co 61,0 · Cr 28,5 · Si 4,2 · Mo 3,1 · B 1,5 · Fe 1,3 · C

Merkmale	REF
Solidus-, Liquidustemperatur 1.125, 1.195 °C	
Flussmittel Minoxyd	52530

Lieferform	Inhalt	REF
Wirobond®-Lot (dreieckig) ▲	4 g	52622



ISO 9333

Wiron®-Lot

Lotstäbe für alle BEGO Nickel-Chrom-Legierungen

Produktdetails

Zusammensetzung in Masse -%

Ni 66,0 · Cr 19,0 · Mo 5,5 · Fe 5,0 · Si 3,5 · B

Merkmale	REF
Solidus-, Liquidustemperatur 1.140, 1.200 °C	
Flussmittel Minoxyd	52530

Lieferform	Inhalt	REF
Wiron®-Lot (rund) ●	4 g	52625



ISO 9333

Kobalt-Chrom-Lot

Lotstäbe für alle BEGO-Modellguss-Legierungen

Produktdetails

Zusammensetzung in Masse -%

Co 61,0 · Cr 28,5 · Si 4,2 · Mo 3,1 · B 1,5 · Fe 1,3 · C

Merkmale	REF
Solidus-, Liquidustemperatur 1.125, 1.195 °C	
Flussmittel Minoxyd	52530

Lieferform	Inhalt	REF
Kobalt-Chom-Lot (halbrund) ◗	4 g	52520



ISO 9333

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

9

Gießen



Mit integrierter Power-Kühlung

Fornax® T

Die kompakte Gussschleuder mit Induktions-Schmelzeinrichtung und integrierter Power-Kühlung

Fornax® T ist für Edelmetall- und edelmetallfreie Legierungen sowie Modellguss gleichermaßen gut geeignet. Mit zwei einstellbaren Anzugsgeschwindigkeiten wird für jedes Gussobjekt ein optimales Ausfließen gewährleistet.

- Tisch-Gussschleuder mit leistungsstarker Induktionsheizung sichert kurze Schmelzzyklen, minimiert die Oxidation und erleichtert das spätere Ausarbeiten
- Das anwenderfreundliche Bedienungspanel informiert über alle Parameter und erlaubt einen schnellen und einfachen Zugriff auf alle wichtigen Funktionen
- Integrierte Power-Kühlung ermöglicht selbst bei hohen Umgebungstemperaturen mehr als 50 Güsse in Folge mit Muffeln aus phosphatgebundenen Einbettmassen
- Integrierter justierbarer Infrarotsensor für sicheres und schonendes Aufschmelzen aller handelsüblichen Edelmetall- und edelmetallfreien Legierungen (außer Titan) bei einer Gießtemperatur bis 1.550 °C
- Hohe Leistungsreserven bei geringer Stromaufnahme von lediglich 16 Ampere
- Sehr schnelles Einstellen auf unterschiedliche Gussmuffelgrößen durch einfachen Mechanismus für schnelles Arbeiten auch bei unterschiedlichen Muffelgrößen
- Durch kompakte Abmessungen und Bauform benötigt die Fornax® T nur einen sehr geringen Platzbedarf

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Produktdetails

Technische Daten	
Höhe	455 mm
Höhe bei geöffnetem Deckel	910 mm
Breite	710 mm mit Hebel
Tiefe	615 mm
Tiefe bei geöffnetem Deckel	675 mm
Nennspannung	230 VAC, 50/60 Hz
Sonderspannungen	200–240 VAC, 50/60 Hz
Stromaufnahme	ca. 16 A
Heizleistung	3,6 kVA, 65 kHz
Gewicht	80 kg

Lieferumfang	Inhalt	REF
Fornax® T 230 VAC, 50/60 Hz	1 Stück	26480
Keramik-Schmelztiegel	6 Stück	52483
Graphiteinsätze	6 Stück	52454
Keramikeinsätze für Keramik-Schmelztiegel	6 Stück	52455

Mehr Infos

Nautilus® Keramik-Schmelztiegel FC

aus innovativer Spezialkeramik

- Die Form des Nautilus®-Keramik-Schmelztiegel FC ist als dreidimensionale Marke geschützt
- Der Tiegel besteht aus der innovativen Entwicklung einer hochtemperaturbeständigen Spezialkeramik, die gegenüber herkömmlicher Schmelztiegel-Keramik viele Vorteile bietet
- Die äußerst homogene Struktur der Keramik trägt zur konstant reproduzierbaren Fertigungsgenauigkeit bei
- Außergewöhnlich glatte Keramikoberflächen begünstigen das Auslaufen der Schmelze
- Die hohe Wärmewechselbeständigkeit gewährleistet die lange Benutzungsdauer der Nautilus® Keramik-Schmelztiegel FC

Produktdetails

Lieferform	Inhalt	REF
Nautilus® Keramik-Schmelztiegel FC	4 Stück	52488



Kunststoffgriffe

für Nautilus® Keramik-Schmelztiegel

Produktdetails

Lieferform	Inhalt	REF
Kunststoffgriffe für Nautilus®-Keramiktiegel, ausschließlich zum Guss von Modellguss- und edelmetallfreien Legierungen einzusetzen	2 Stück	52436



Keramikgriffe

für Nautilus® Keramik-Schmelztiegel

Produktdetails

Lieferform	Inhalt	REF
Keramikgriffe für Nautilus®-Keramiktiegel, zum Guss von Edelmetall-Legierungen einzusetzen	2 Stück	52467



Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Graphitzylinder

für Nautilus®-Keramik-Schmelztiegel

- Für Nautilus® T
- Zum Schmelzen von Edelmetall-Legierungen

Produktdetails

Lieferform	Inhalt	REF
Graphitzylinder	6 Stück	52468



Glas-Kohlenstoff-Zylinder

für Nautilus®-Keramik-Schmelztiegel

- Für Nautilus® T
- Zum Schmelzen von Edelmetall-Legierungen, einschließlich hochpaladiumhaltiger Legierungen

Produktdetails

Lieferform	Inhalt	REF
Glas-Kohlenstoff-Zylinder	4 Stück	52473



Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Fornax®-Keramik-Schmelztiegel FC

aus Spezialkeramik

- Mit dem BEGO Keramik-Schmelztiegel für Fornax® setzt BEGO höchste Maßstäbe
- Ein innovatives, in wissenschaftlicher Kooperation entwickeltes Herstellverfahren für hochtemperaturbeständige Schmelztiegel ermöglicht eine äußerst homogene Struktur des Materials, wodurch konstant reproduzierbare Fertigungsgenauigkeit ermöglicht wird
- Eine außergewöhnlich glatte Oberfläche der Keramiktiegel-Innenseite begünstigt das Auslaufen der Schmelze
- Die hohe Wärmewechselbeständigkeit des Materials gewährleistet eine lange Benutzungsdauer
- Selbst aggressiven Legierungen gegenüber bietet der neue Werkstoff ausreichend Widerstand

Produktdetails

Lieferform	Inhalt	REF
Fornax®-Keramik-Schmelztiegel FC	6 Stück	52483



Graphiteinsätze

für Fornax®-Keramik-Schmelztiegel

- Zum Schmelzen von Edelmetall-Legierungen

Produktdetails

Lieferform	Inhalt	REF
Graphiteinsätze	6 Stück	52454



Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Keramikeinsätze

für Fornax®-Keramik-Schmelztiegel

- Zum Schmelzen von paladiumhaltigen Edelmetall-Legierungen

Produktdetails

Lieferform	Inhalt	REF
Keramikeinsätze	6 Stück	52455





Lolipot

Tiegel-Engobe für Fornax®- und Nautilus®-Keramik-Schmelztiegel

- Verlängert die Lebensdauer des Schmelztiegels und reduziert Gussrückstände im Tiegel

Produktdetails

Lieferform	Inhalt	REF
Lolipot (Druckzerstäuber)	100 ml Flasche	52477

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

10

Abstrahlen

Korox®

Edelkorund-Abstrahlmittel aus 99,6 % Aluminium-Oxid

- Alpha-Korund mit großer Härte
- Bleibt bis zum völligen Verschleiß scharfkantig
- Effektivität und Anwenderfreundlichkeit spiegeln sich in einer eindrucksvollen Kompatibilität mit den BEGO Umlaufstrahlern wie Duostar oder Protempomatik wieder
- In Griffelstrahlern angewendet empfiehlt sich Korox® 250 neben der effizienten Entfernung von Einbettmasseresten und Oxiden besonders zur optimalen Oberflächenkonditionierung bei edelmetallfreien Legierungen vor dem keramischen Brand
- Durch die hohe Reinheit von Korox® ist eine Kontamination der Legierungsoberfläche ausgeschlossen
- Entspricht den Vorschriften der Berufsgenossenschaften

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	REF
Korox® 250 (250 µm)	8 kg Kanister	46014
Korox® 250 (250 µm) Großgebinde	20 kg Eimer	54300
Korox® 110 (110 µm)	8 kg Kanister	46044
Korox® 110 (110 µm) Großgebinde	20 kg Eimer	54299
Korox® 50 (50 µm)	8 kg Kanister	46062
Korox® 50 (50 µm) Großgebinde	20 kg Eimer	54298



Perlablast®

Abstrahlmittel zum Glanzstrahlen

- Es besteht aus winzigen, bleifreien Natronglas-Perlen, die einen gleichmäßigen Seidenglanz erzielen
- Die kontrollierte Perlengröße und Kugelform bedeuten eine hohe Gebrauchsfreundlichkeit für effizientes, wirtschaftliches Arbeiten
- Es tritt kein Metallverlust ein, weil die Oberfläche verdichtet und nicht abgetragen wird
- Das Nacharbeiten der nicht zu polierenden Flächen entfällt
- Es kann für alle marktüblichen Kronen- und Brücken-Legierungen zum Mattglänzen der Kauflächen eingesetzt werden

Produktdetails

Lieferformen	Inhalt	REF
Perlablast® (125 µm)	8 kg Kanister	46043
Perlablast® micro (50 µm)	8 kg Kanister	46092
Perlablast® micro (50 µm) Großgebinde	20 kg Eimer	54302



Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

11

Oberflächenbearbeitung



Triton SLA

Trockendampf- und Nassdampf-Reiniger

Umweltfreundlich, intensiv und vielseitig

- Hochleistungsgerät mit Trockendampf- und Nassdampf-Stufe
- Fester Wasseranschluss mit zwischengeschalteter BEGO Vollentsalzungspatrone minimiert effektiv die Verkalkung des Geräts
- Dampfdruck von ca. 3 bar für schonendes, aber gründliches Reinigen
- Hohe Sicherheit durch feste Verbindungen aus Kupferrohr
- Korrosionsfestes Gehäuse aus Edelstahl und Kunststoff
- Die Isolation der Sprühpistole verhindert die Erwärmung des Handstücks für bequemes Arbeiten auch beim lang andauernden Säubern
- Wasserwächter stoppt bei Leckagen sofort die Wasserzufuhr und verhindert Wasserschäden im Labor

Produktdetails

Technische Daten	
Höhe	540 mm
Breite	380 mm
Tiefe	280 mm
Nennspannung	200–240 VAC, 50/60 Hz
Sonderspannungen	100–120 VAC, 50/60 Hz
Leistung bei Nennspannung 230 VAC	1,5 kW
Kesseltemperatur bei 3 bar	133 °C
Dampfdruck	3±0,2 bar (ca. 0,3 [MPa])
Kesselinhalt	2,9 l
Wasseranschluss	3/4", 4–6 bar
Gewicht	13 kg

Lieferform	Inhalt	REF
Triton SLA mit Vollentsalzungspatrone inkl. Ringschlüssel	1 Stück	26005

Zubehör		
Vollentsalzungspatrone komplett mit Einsatz und Ringschlüssel	1 Stück	20690
Einsatz für Vollentsalzungspatrone für REF 20690	1 Stück	20691
Ringschlüssel für Vollentsalzungspatrone für REF 20690	1 Stück	20692

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Trennscheiben

zum Abtrennen von Gusskanälen

- SecuDisc Trennscheiben sind sehr sicher und langlebig durch beidseitig eingelegtes Glasfaser-Gitter; zusätzlich wird Arbeitszeit und Material gespart (besonders sparsames Schleifen im Edelmetallbereich mit SecuDisc 22 × 0,2 mm)

Produktdetails

Lieferformen	Drehzahl min^{-1}	Inhalt	REF
SecuDisc Trennscheiben Ø 22 × 0,2 mm	20.000–40.000	20 Stück	54810
SecuDisc Trennscheiben Ø 25 × 0,3 mm	20.000–40.000	20 Stück	54809
SecuDisc Trennscheiben Ø 38 × 0,5 mm	20.000–40.000	20 Stück	54808



Feinschleifkörper

mit hoher Abtragsleistung

- Zum rationellen Beschleifen von Dentallegierungen
- Der Kopf-Ø gibt den größten Durchmesser des aktiven Teils in mm an

Produktdetails

Lieferformen	Drehzahl min^{-1}	Inhalt	REF
Schaftstärke 2,35 mm H1 Ø Kopf 6,6 mm	30.000–50.000	100 Stück	43160
H2 Ø Kopf 3,5 mm	30.000–50.000	100 Stück	43200



Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Lochscheiben

zum Glätten von Gusskanalansätzen

- Besonders widerstandsfähig
- Zum rationellen Beschleifen der Gusskanalansätze nach dem Abtrennen
- Der große Umfang der Lochscheiben optimiert die Abtragsleistung

Produktdetails

Lieferformen	Drehzahlempfehlung min^{-1}	Inhalt	REF
Lochscheiben Ø 22 × 3 mm	10.000–15.000	100 Stück	43100
Lochscheiben Ø 34 × 3 mm	ca. 10.000	100 Stück	43080



Gummipolierer

zum Vorglänzen von Legierungsoberflächen

- Zum Vorpolieren von Edelmetall- und edelmetallfreien Gussoberflächen
- Bei der nachfolgenden Hochglanzpolitur wird dadurch ein tiefer, dauerhafter Glanz erreicht

Produktdetails

Lieferformen	Drehzahl-empfehlung min^{-1}	Inhalt	REF
Gummipolierscheiben, Ø 22 × 3,5 mm	7.000–12.000		
1 grün		100 Stück	43310
2 schwarz		100 Stück	43330
Gummipolierspitzen, Ø 7,0 × 20 mm	7.000–12.000		
3 grün		100 Stück	43350
4 schwarz		100 Stück	43370



Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Polierpaste

zum Trockenpolieren

- Polierpaste blau ist wachsgebunden und ermöglicht ein sauberes und weitgehend staubfreies Arbeiten
- Sie enthält kein gesundheitsgefährdendes Quarz
- Polierpaste blau ist eine Universalpolierpaste, sie erzeugt eine besonders gleichmäßige Oberfläche und sorgt für hohen Glanz bei gleichzeitig gutem Abtrag

Produktdetails

Lieferform	Inhalt	REF
Vor- und Nachpolitur für Kobalt-Chrom, **blau**, ca. 1,5 kg	3 Stück	52310



Steribim® plus

Hochleistungs-Poliermittel für Kunststoff-Prothesen und 3D-gedruckte VarseoSmile® Objekte

- Zur Politur von Kunststoff-Prothesen und 3D-gedruckten VarseoSmile®-Objekten
- Zur Politur von harten und BEGO Splint E Schienen
- Bakterizide und fungizide Wirkung
- Angenehm in der Anwendung, beugt unangenehmen Gerüchen im Rahmen des Polierablaufs vor
- Naturprodukt, hautfreundlich, biologisch abbaubar, schont die Umwelt
- Quarz- und Formaldehydfrei

Produktdetails

Lieferform	Inhalt	REF
Steribim® plus	10 kg Eimer	54923



Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

Wirolyt

Glänzflüssigkeit

- Flüssigkeit zum elektrolytischen Glänzen von Kobalt-Chrom-Legierungen
- Für BEGO Eltropol und Glänzgeräte anderer Hersteller gleich gut geeignet und sichert stets den optimalen Glänzeffekt

Produktdetails

Lieferform	Inhalt	REF
Wirolyt	1 l Flasche	52460



Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.



Eltropol 300

Glänzgerät

- Automatische Vorschlagsermittlung der Glänzdauer für verschiedene Objektgrößen verhindert unnötigen Abtrag
- Innovatives Heizkonzept ermöglicht schnelles Aufheizen auf Betriebstemperatur
- Große Zeitersparnis durch gleichzeitiges Glänzen von bis zu zwei Co-Cr-Modellgussbasen
- Anwenderfreundliches Bedienungspanel mit Display und Softtasten
- Anzeige für den Wechsel der Glänzbad-Lösung für konstante Qualität der Glänzergebnisse
- Vereinfachte Entleerung durch Ablassvorrichtung direkt in den Kanister, ohne mit der Säure in Kontakt zu kommen
- Hervorragende Glänzergebnisse durch gleichmäßige Glänzbad-bewegung
- Zusatzkathode für Objekte sichert gleichmäßige Glänzergebnisse auch bei Objekten mit tiefem Gaumen
- Automatische Stromstabilisierung unterstützt zusätzlich die gleichmäßige Glanzwirkung

Produktdetails

Technische Daten		
Höhe	452 mm	
Breite	400 mm	
Tiefe	275 mm	
Nennspannung	100–240 VAC, 50/60 Hz	
Leistungsaufnahme max.	200 VA	
Glänzstrom	max. 10 A	
Fassungsvermögen Wanne/Topf	2 Liter	
Gewicht	10 kg	
Lieferform	**Inhalt**	**REF**
Eltropol 300 100–240 VAC, mit Zusatzkathode, Klemmen mit Halter, Modellhaken	1 Stück	26310
Zubehör		
Zusatzkathode gerade	1 Stück	17003
Zusatzkathode Eltropol 300	1 Satz	17000
Ersatzklemmen mit Halter	2 Stück	36445
Ersatzklemmen	6 Stück	14651
Modellhaken + Schrumpfschlauch	1 Stück	17001
Wirolyt Glänzflüssigkeit	1 l Flasche	52460

Bilder und Darstellungen sind exemplarisch, Farbe, Symbole, Design sowie Angaben auf den dargestellten Etiketten und/oder Verpackungen können von der Realität abweichen.

PRAXISNAH. VIELSEITIG. HILFREICH.

DAS BEGO FORTBILDUNGSANGEBOT

Als Partner in Sachen Weiterbildung bietet Ihnen BEGO Fortbildungen auf höchstem Niveau und mit den neuesten Technologien – getreu dem Motto „Lebenslanges Lernen ist der Schlüssel zum Erfolg“.

Das erwartet Sie:
- Fortbildungen, die Sie beruflich weiterbringen
- Hochmotivierte Trainer (Zahntechnikermeister und Zahntechniker) mit langjähriger Erfahrung
- Ein thematisch breit aufgestelltes Kursprogramm für die klassische/konventionelle Technik, CAD/CAM und 3D-Druck
- Passende Kurse für jedes Level – ob erfahrener Praktiker, Meisterschüler oder Auszubildender
- Präsenzkurse in Bremen und weiteren Städten deutschlandweit, in Ihrem Labor oder auch in Form verschiedener Online-Formate, z. B. Webseminare, BEGO Live Online Trainings oder 1:1 Trainings

Alle Informationen zum BEGO Kursprogramm finden Sie hier:
www.bego.com/fortbildung

Weitere Broschüren sowie Tutorials:
www.bego.com/mediathek

Ausgewählte Informationen:
- Metallkeramikbroschüre – REF 82092
- Modellgussposter – REF 82930
- FAQ K&B Einbettmassen – REF 83467



Servicehotline:
+49 421 2028-380
servicematerial@bego.com

Alphabetisches Inhaltsverzeichnis

Alle Produkte auf einen Blick

A

Abstrahlen	100
Adapta Tiefziehsystem	31
Anatomisches Wachsbügelprofil	23
Anmischliquids BegoSol®	45
Arbeitsvorbereitung	6
Aufbrennlegierungen Wirobond® 280	60
Aurofilm Netzmittel	30
AuroLloyd® KF-Draht	90
Ausblock-Wachs	21

B

BegoCer® G-Draht	90
BEGO Einbettmassen	32
BegoForm Stumpfmaterial	44
BEGO Gold	56
BEGO Gold-Lot I	91
BEGO Gold-Lot II	91
BEGO Muffelformer	51
BEGO PMMA Splint E	72
BegoPal® S	55
BegoPal® 300	55
BegoPal® 300-Draht	90
BegoStar® ECO-Draht	90
BegoStar®-Lot	91
BegoSol® Anmischliquids	45
BegoStone plus Superhartgips	7
BellaStar XL Kronen- und Brücken-Einbettmasse	39
Bellasun Kronen- und Brücken-Einbettmasse	41
Bellavest DR Kronen- und Brücken-Einbettmasse	38
Bellavest® SH Kronen- und Brücken-Einbettmasse	37
Bellavest® T Kronen- und Brücken-Einbettmasse	40
Bio PlatinLloyd®-Draht	90
Bio PontoStar®-Draht	90
Bio PontoStar® XL	54
Bio PontoStar® XL-Draht	90
Bügelprofile, Wachs-	23

C

Castogel® und Castogel® mint Dubliergel	13
Cervikalwachs	29
Co-Cr-Lot	92

D

Dampfstrahlgerät Triton SLA	103
Druckminderer für LaserStar	89
Dublieren und Härten	9
Dubliergel Castogel®	13
Dubliergel Wirodouble®	14
Dublierküvetten Kombi	15
Dublierküvetten-System, Wirosil®	18
Dubliermaterialien Übersicht	10
Dublier-Silikon Wirosil®	16
Durofluid Härteliquid	19
Durol Härteliquid	19
Durol E Härteliquid Öko	19

E

ECO d'OR	54
ECO d'OR-Draht	90
Edelmetall-Legierungen	53
Edelmetallfreie Legierungen	59
Edelmetallfreie Legierungen Übersicht	62
Einbetten	32
Einbettmassen Übersicht	48
Einlegestreifen, Muffel-Vlies	50
Eltropol 300	108

F

Feinschleifkörper	104
Filteranlage Ventus	89
Flussmittel	91
Fornax® Einsätze	98
Fornax®-Graphiteinsätze	98
Fornax®-Keramik-Schmelztiegel FC	98
Fornax® T – Tisch-Induktions-Gusschleuder	94
Fornax®-Schmelztiegel	98
Fräsblanks Mediloy® M-Co	73
Fräsblanks Mediloy® Mediloy® M-Ti4	74
Fräsblanks Mediloy® Mediloy® M-Ti5	75
Frässcheiben thermoplastisch	72
Fräswachs	29
Fügen und Löten	87

G

Gießgeräte	93
Gips BegoStone plus	7
Glänzflüssigkeit Wirolyt	107
Glanzgerät Eltropol	108
Glas-Kohlenstoff-Zylinder für Nautilus®	97
Graphiteinsätze	98
Graphitzylinder	97
Gummipolierer	105
Gummipolierscheiben	105
Gusswachs, genarbt + glatt	22

H

Härter (sprayen) Durofluid	19
Hitzeschutzpaste Thermostop	90
Hochwertige Dental-Lote	91

I

Isocera	30

K

Keramikeinsätze für Fornax®-Schmelztiegel	99
Keramikgriffe	96
Klammerprofile, Wachs-	25
Kobalt-Chrom-Aufbrennlegierungen Wirobond® 280	60
Kobalt-Chrom-Lot	92
Kombi-Dublierküvette	15
Kompatibilitätsübersicht 3D-Drucker	84
Kompatibilitätsübersicht Reinigungsgeräte und Nachbelichter	85
Korox®	101
Kronenwachs	28
Kunststoffgriffe	96

L

LaserStar T plus Laserschweißgerät	88
Lochscheiben	105
Lolipot Tiegel-Engobe	99
Lotstäbe Co-Cr	92
Lotstäbe Wiron® + Wirobond®	92

M

Mediloy® M-Co Fräsblanks	73
Mediloy® M-Ti4 Fräsblanks	74
Mediloy® M-Ti5 Fräsblanks	75
Mediloy® RPD	71
Mediloy® S-Co	70
Minoxyd Flussmittel	91
Modellguss-Legierungen Übersicht	66
Modellieren	20
Modelliermesser Rapidi	27
Modellsockel-Former	8
Modellspray Durofluid	19
Muffelformer	51
Muffelsystem, Rapid-Ringless	47
Muffel-Vlies-Einlegestreifen	50

N

Nautilus® Glas-Kohlenstoff-Zylinder	97
Nautilus®-Keramik-Schmelztiegel	96
Netzmittel Aurofilm	30

O

Oberflächenbearbeitung	102
Okklusalwachs	28

P

Perlablast® Glanzstrahlmittel	101
PlatinLloyd® M-Draht	90
PlatinLloyd® 100-Draht	90
PMMA Splint E	72
Polierpaste	106
PontoLloyd® G	54
PontoLloyd® P-Draht	90
PontoRex®-Lot nach dem Brand	91
PontoRex®-Lot vor dem Brand	91
Pontonorm	54
Pontonorm-Draht	90
PontoStar® G-Draht	90
PontoStar® G-Lot	91
Profilstäbe, Wachs-	23

R

Rapidi Modelliermesser	27
Rapid-Ringless-Muffelsystem	47
Rapid-Wax-System	27
Retentionen, Wachs-	24

S

Scherentisch für LaserStar	89
Schleifkörper	104
Schmelztiegel	98
Schweißzusatzwerkstoffe für Laserschweißen	90
Schweißgerät LaserStar T plus	88
SecuDisc Trennscheiben	104
Silikon, Dublier- Wirosil®	16
Stabilisierungseinsätze (Wirosil®-)	18
Steribim® plus Vorpolierpaste	106
Strahlmittel Korox® (Edelkorund)	101
Strahlmittel Perlablast®	101
Stumpfmaterial BegoForm®	44

T

Talmi Dental-Trainingsmetall	67
Tauchhärter Durol und Durol E	19
Thermoplastische Fräsblanks	72
Thermostop Hitzeschutzpaste	90
Tiefziehsystem Adapta	31
Tiegel-Engobe Lolipot	99
Tisch-Gusschleuder Fornax® T	94
Titandraht Grade 2	90
Trennscheiben	104
Trichterformer	51
Triton SLA Dampfstrahlgerät	103

Alphabetisches Inhaltsverzeichnis

U

Übersicht BEGO Dubliermaterialien	10
Übersicht BEGO Edelmetallfreie Legierungen	62
Übersicht BEGO Einbettmassen	48
Übersicht BEGO Modellguss-Legierungen	66
Übersicht Kompatibilitätsübersicht 3D-Drucker	84
Übersicht Kompatibilitätsübersicht Reinigungsgeräte und Nachbelichter	85
Universal-Trichterformer	51

V

VarseoSmile® TriniQ®	76
VarseoSmile® Crown plus	78
VarseoSmile® Teeth	80
VarseoSmile® Temp	81
VarseoVest® C&B	43
VarseoVest® P plus	42
VarseoWax® CAD/Cast	82
VarseoWax® Model	83
Ventus Filteranlage	89
Vermessungsinstrumente	8
Vermessungssatz nach Ney	8
Vlies-Einlegestreifen (Muffel-)	50
Vorbereitungswachs	21
Vorpolierpaste Steribim® plus	106

W

Wachsbügelprofil	23
Wachsdraht für Gusskanäle	26
Wachs-Gitterretentionen	24
Wachsklammerprofile	25
Wachs-Lochgitter-Retentionen	24
Wachs-Lochretentionen	24
Wachsprofilstäbe	23
Wachsretentionen	24
Wachs-Rundlochretentionen	24
Wachsschablonen / Wachsklammerprofil	25
Wachsschablonen-Ringklammerprofil	26
Wirobond® 280	60
Wirobond® C	60
Wirobond® LFC	61
Wirobond®-Lot	92
Wirobond® SG	60
Wirodouble® Dubliergel	14
WiroFine	33
WiroGel® M Dubliergel	12
Wirolyt Glänzflüssigkeit	107
Wironit®	63
Wironit® extrahart	63
Wironit® LA	63
Wiron® light	61
Wiron®-Lot	92
WIRONIUM®	65
WIRONIUM® extrahart	65
WIRONIUM® plus	65
Wiropaint plus	46
Wiroplus® S Modellguss-Einbettmasse	34
Wirosil®-Dublierküvetten-System	18
Wirosil® Dublier-Silikon	16
Wirosil® plus Dublier-Silikon	17
Wirovest® Modellguss-Einbettmasse	35
Wirovest® plus Modellguss-Einbettmasse	36
Wiroweld Schweißzusatzwerkstoffe	90

BEGO
CUSTOMER SERVICE CENTER

Guter Service zeichnet sich vor allem durch eine menschliche Komponente aus.
Bei BEGO kümmern sich über 40 Spezialisten und Spezialistinnen im Customer Service Center im Hauptsitz Bremen ganz persönlich um Ihr Anliegen. Von der Produktberatung, Auftragsannahme und Anwendungsberatung bis zur Unterstützung bei technischen Herausforderungen sind wir gerne für Sie da!

Bestellungen / Anfragen

Implantologie:
+49 421 2028-240
order.imp@bego.com

Laborbedarf & Geräte:
+49 421 2028-220
order.lab@bego.com

Ersatzteile (Geräte):
+49 421 2028-270
hardware@bego.com

Digitale Services

Navigierte Chirurgie:
+49 421 2028-230
guide@bego.com

Scan- und Design Center:
+49 421 2028-210
design@bego.com

CAD/CAM-Beratung:
+49 421 2028-200
cadcam@bego.com

3D-Druck:
+49 421 2028-280
3d@bego.com

Produkt- & Anwendungsberatung

Implantologie:
+49 421 2028-260
implantology@bego.com

CAD/CAM-Beratung:
+49 421 2028-200
cadcam@bego.com

Geräte:
+49 421 2028-270
hardware@bego.com

3D-Druck & Labormaterialien:
+49 421 2028-280
material.lab@bego.com



Weitere Informationen zu unseren Service-Leistungen finden Sie hier:
www.bego.com/de/service

Notizen

Aktuelle Informationen

Weitere Informationen zu unserem gesamten Portfolio an konventionellen und digitalen Lösungen sowie Aktuelles rund um das BEGO Varseo® 3D-Druck-System finden Sie auf unserer Website: **www.bego.com**

Für unseren Newsletter können Sie sich hier anmelden:
www.bego.com/newsletter

Besuchen Sie uns auch auf den Social-Media-Plattformen:

Gewährleistung
Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder im Wege praktischer Anleitungen erteilt werden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor. Weitere Informationen finden Sie immer in der Gebrauchsanweisung des Produktes. Diese finden Sie auf www.bego.com.

Unberührt hiervon bleiben etwaige bestehende gesetzliche Gewährleistungsrechte uns gegenüber. Für eine mögliche Garantie verweisen wir auf unsere Garantien für bestimmte Produkte und/oder Leistungen der BEGO. Diese finden Sie auf www.bego.com.

Wir behalten uns alle Rechte, auch die des auszugsweisen Nachdruckes, der fotomechanischen Wiedergabe und insbesondere das der Übersetzung vor.

Berücksichtigen Sie bitte bei Ihren Anfragen die zu den Artikeln gehörenden Bestell-Nummern. Sie helfen damit, die Bearbeitung erheblich zu verkürzen.

WWW.BEGO.COM



www.bego.com

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 2028-220 · Fax gebührenfrei unter 0800 23 46 46 5
E-Mail order.lab@bego.com · www.bego.com

Immer alle BEGO News im Blick haben?
Hier direkt zum Newsletter anmelden: www.bego.com/newsletter

Irrtümer und Änderungen vorbehalten. Unsere Lieferungen und Leistungen erfolgen auf Grundlage unserer Allgemeinen Liefer- und Leistungsbedingungen (AGB), welche jederzeit auf www.bego.com abrufbar sind und auf Wunsch gerne übersandt werden.
Bitte beachten Sie, dass je nach behördlicher Zulassung nicht alle unsere Produkte und Dienstleistungen in jedem Land verfügbar sind.
Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen BEGO Repräsentanten.

REF 82003/14 · Blo · © 2025 by BEGO · 20250313