



# TWiNY

Циркононаполненный композит  
для не прямых реставраций

## Директор компании «Дентал-Ист»

### Здравствуйте, уважаемые клиенты и партнёры!

Компания «Дентал-Ист» более 35 лет успешно работает на стоматологическом рынке России. Мы объединяем передовые технологии, качественные материалы и профессиональный опыт, обеспечивая клиники и лаборатории современными решениями по доступным ценам. Нам удалось построить устойчивую репутацию надежного поставщика. Долгосрочное сотрудничество с ведущими производителями Японии и Южной Кореи заложило основу качеству и доступности продукции, которую мы предлагаем нашим клиентам.

Собственная зуботехническая лаборатория и фрезерный центр проводят испытания всех новинок, прежде чем мы выводим их на рынок. Оказывает услуги изготовления протезов любой сложности из современных материалов.

Мы сотрудничаем с известными международными лекторами. Их опыт позволяет повышать квалификацию врачей стоматологов и зубных техников. Для этого мы регулярно организуем различные учебные мероприятия: от вебинаров до мастер-классов. Мы активно взаимодействуем с учебными заведениями, обеспечивая их научно-практической базой, повышая качество образования.

Сервисная служба, которая осуществляет гарантийное и послепродажное обслуживание, помогает создавать понятные инструкции для пользователей.

За эти годы нам удалось подготовить не одно поколение опытных менеджеров, которые постоянно стажируются и накапливают опыт, чтобы общаться с клиентами на одном языке.

Наша компания работает как с клиентами из России, так и из Армении, Беларуси, Казахстана, Кыргызстана, Таджикистана и Узбекистана. А для улучшения логистики и качества обслуживания мы открыли представительство в Республике Казахстан, где организован офис продаж и склад.

Наш приоритет - подобрать оптимальное решение для наших клиентов в кратчайшие сроки с минимальными затратами и оказать всестороннюю поддержку.



Афанасьев Алексей Николаевич

## Продукция



## Головной офис компании



## Проводим учебные курсы




## Участвуем в выставках



# Содержание

О компании Yamakin -----	стр. 2
Линейка продукции Yamakin -----	стр. 3
Керамо-кластерная технологии в композите TWiNY -----	стр. 4
Тестирование физических свойств TWiNY -----	стр. 5
Воспроизведение цвета натурального зуба -----	стр. 6
Жидкотекучий композит TWiNY Flow -----	стр. 7
Базовые шаги послойного нанесения композита -----	стр. 8
Послойное нанесение для вкладок -----	стр. 9
Послойное нанесение жакетной коронки -----	стр. 10
Послойное нанесение инлеев и онлеев -----	стр. 11
Расцветка и компоненты -----	стр. 12
Описание оттенков TWiNY -----	стр. 13
Полировка композита TWiNY -----	стр. 14
Эмаль Clear и прозрачный слой Translucent -----	стр. 15-17
Глазурь Nu:le Coat -----	стр. 18-19
Линия продукции TWiNY -----	стр. 20-21
Линейка праймеров Multi Primer -----	стр. 22-25
Полимеризатор светодиодный Led Cure Master -----	стр. 26-27
Производственная среда и безопасность продукции Yamakin -----	стр. 28

 При заказе ориентируйтесь по наименованию и оттенку.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в спецификацию, дизайн, ценообразование моделей и элементов комплектации, проиллюстрированных и описанных в этой публикации, в любое время, без каких-либо обязательств и предоставлений уведомления о таком изменении. Все технические характеристики, указанные здесь, могут отличаться от фактических характеристик продукта. Все сочетания цветов и моделей доступны при условии фактического наличия.

# История компании Yamakin



Новое слово в искусстве создания эстетических стоматологических реставраций



Головной офис

## Президент компании Yamakin

Будучи многопрофильным производителем стоматологических материалов с сильной научно-исследовательской базой и семидесятилетней историей развития, компания YAMAKIN стремится стать надежным партнером для своих клиентов, на которого они могут рассчитывать.

小本 樹育

Шигенари Ямамото

президент и исполнительный директор  
YAMAKIN CO., LTD.



Компания YAMAKIN CO., LTD. была основана в мае 1957 года и изначально называлась YAMAMOTO STORE. Данное предприятие занималось производством, обработкой и продажей драгоценных металлов. В июле 1976 года компания сменила название на Yamamoto Precious Metal Co., Ltd., передав устремления своего основателя следующему поколению. Это был новый старт для компании, после чего сфера нашей деятельности расширилась до производства стоматологических материалов, таких как сплавы драгоценных металлов, керамика и гибридный композит. Мы продолжаем активно развиваться в этих сферах и сегодня.

1 июля 2017 года в честь 60-летия со дня основания мы изменили название компании на YAMAKIN CO., LTD. Это стало нашим третьим стартом. Развиваясь, мы будем передавать стремления нашего основателя следующему поколению, чтобы создавать надежды и мечты для будущего.

Пользуясь случаем, мы хотим выразить искреннюю благодарность и признательность всем нашим дорогим клиентам, партнёрам и друзьям из нашего сообщества. Мы надеемся на ваше содействие, поддержку и сотрудничество. Будьте уверены, что в YAMAKIN CO., LTD. мы сделаем все возможное, чтобы реализовать инновационные проекты, которые будут соответствовать вашим ожиданиям и потребностям.

## Фабрики компании Yamakin

Первая фабрика



Вторая фабрика



Третья фабрика



## История развития компании Yamakin

- **1957** Основание компании Yamamoto Store господином Шигетoshi Ямамото: производство, обработка и продажа драгоценных металлов.
- **1976** Получение лицензии на производство и продажу зуботехнических сплавов из драгоценных металлов.
- **2001** Выпуск материала ZEO CE LIGHT, керамической массы для зуботехнических работ.
- **2003** Получение сертификатов ISO 9001 и ISO 13485. Получение маркировки CE и запуск ZEO CE LIGHT на европейском рынке.
- **2006** Выход второй линейки для металлокерамики - ZEOQUICK. Выпуск Luna-Wing, светоотверждаемого композита для не прямых реставраций.
- **2008** Приз 22-ой Региональной отраслевой премии префектуры Кочи (Luna-Wing).
- **2010** Выпуск TWiNY, свето- и теплоотверждаемого композита для не прямых реставраций.
- **2011** Приз Региональной отраслевой премии бюро Шикоку в области экономики, торговли и промышленности (TWiNY).
- **2012** Выпуск полимеризатора LED CURE Master.
- **2014** Выпуск композитных дисков для CAD/CAM из гибридной керамики KZR-CAD HR Disc (только для внутреннего рынка)  
- Выпуск титановых дисков и блоков для CAD/CAM KZR-CAD Ti (только для внутреннего рынка).
- **2015** Поощрительный приз 29-ой Премии местной промышленности Кочи (Гибридные композитные блоки KZR-CAD).  
- Главный приз 14-ой Экологической премии промышленной отрасли Кочи (Система вторичной переработки YAMAMOTO).  
- Выпуск композитных блоков из гибридной керамики KZR-CAD HR Block2.
- **2016** Выпуск первого композитного пломбирочного материала iGOS на рынок Японии.  
- Выпуск адгезива 7-го поколения iGOS-BOND.  
- Награда за продвижение отрасли на 20-й Премии в области промышленных технологий Шикоку (Компания YAMAKIN).
- **2017** Выпуск многослойных композитных блоков из гибридной керамики KZR-CAD HR2 GR.  
- Завершение строительства третьей фабрики в Кочи.  
- В честь 60-летия со дня основания компании, её название было изменено на YAMAKIN CO., LTD.
- **2018** Усовершенствована технология пломбирочных материалов, выпуск более прочного и эстетичного композитного материала Z Fill 10.  
- Выпуск адгезива 8-го поколения Aqua Bond 0.
- **2021** Выпуск глазури Nule:Coat, для композитных реставраций с широкой палитрой оттенков.
- **2022** Выпуск пломбирочного материала с уникальной технологией подбора цвета, "Эффект камуфляжа" A-UNO, на рынок Японии.

# Линейка продукции Yamakin

Материал пломбирочный  
**А·UNO**



2022 год

CAD/CAM  
диски PEEK  
**KZR-CAD PEEK**



2023 год

Адгезив  
**TMR AQUA BOND 0**



2018 год

Материал пломбирочный  
**TMR Z Fill 10.**



2018 год

Цемент  
**MARIMO CEMENT LC**



2020 год

Сплавы драгоценных металлов



1957 год

Глазурь  
**Nu:le Coat**



2021 год

Бондинг  
**iGOS-BOND**



2016 год

Материал пломбирочный  
**iGOS**



2016 год

Цемент  
**TMR MTA cement Mielle**



2019 год

Адгезивная система  
**Multi Primer**



2014 год

Гель для травления и очищения  
**Multi Etchant**



2015 год

**YAMAKIN**  
Новое слово в искусстве создания эстетических реставраций

Композитные диски для CAD/CAM  
**KZR-CAD HR**



2014 год

CAD/CAM  
диски из нано-циркония  
**KZR-CAD NANOZR**



2019 год

Композит технический  
**Luna-Wing**



2006 год

Керамическая масса  
**ZEO CE LIGHT**



2001 год

Композитные блоки для CAD/CAM  
**KZR-CAD HR 2 GR GRADATION**



2015 год

CAD/CAM  
диски из циркония  
**KZR-CAD Zr Loxio**



2019 год

CAD/CAM  
диски из поликарбоната  
**KZR-CAD PC**



2022 год

Композит технический  
**TWINY**



2010 год

Керамическая масса  
**ZEO QUICK**



2006 год

Композитные блоки для CAD/CAM  
**KZR-CAD HR 3 GAMMATHETA**



2018 год

CAD/CAM  
блоки армированные стекловолокном  
**KZR-CAD Fiber Block Frame**



2023 год

CAD/CAM  
блоки армированные стекловолокном  
**KZR-CAD Fiber Block Frame**



2023 год

Краситель для диоксида циркония  
**ZR STAIN**

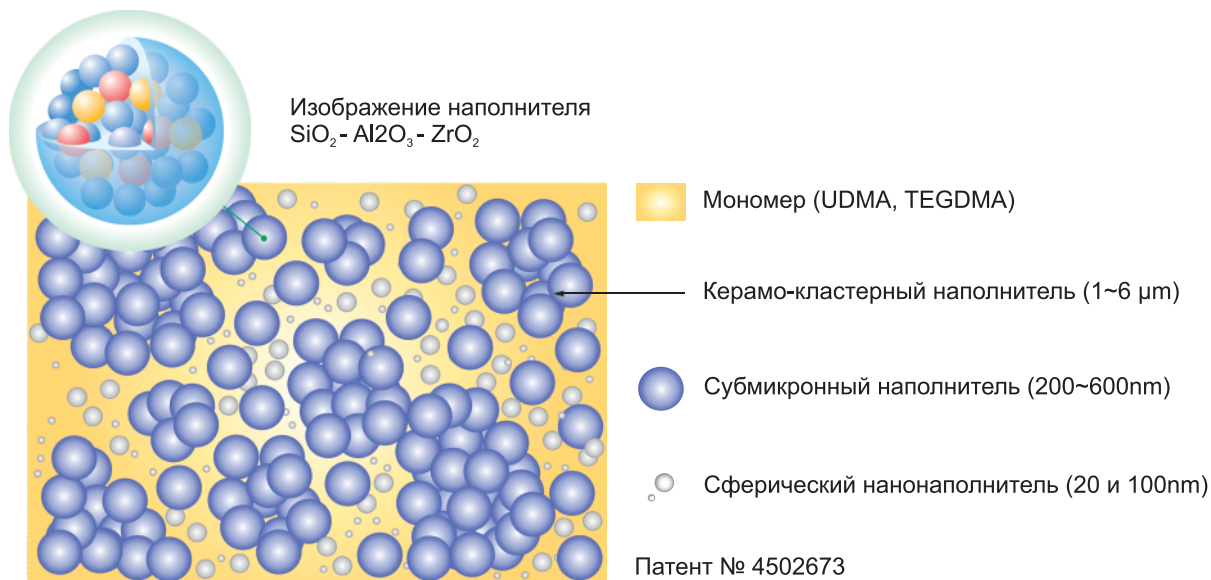


2015 год

## Керамо-Кластерная технология

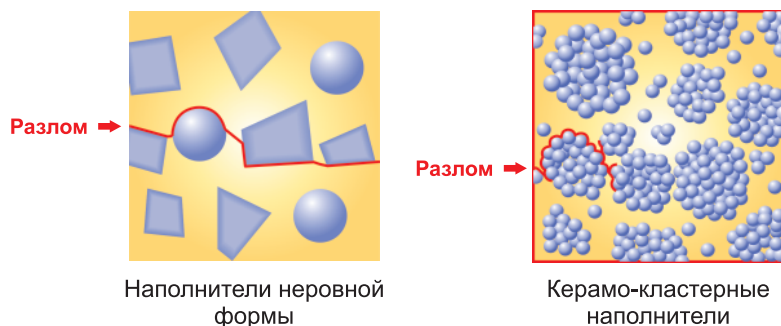
На протяжении последних лет нанотехнологии становятся все более популярны в реставрационной стоматологии, поскольку позволяют делать наполнители, используемые в композитных материалах, все меньше и меньше. Однако, меньшие размеры наполнителя не всегда улучшают характеристики материала с точки зрения прочности, рабочих характеристик, эстетики и совместимости с твердыми тканями “живых” зубов - антагонистов. Было успешно доказано, что TWiNY, новейший гибридный композитный материал, содержит первичные частички субмикронного размера, которые, объединяясь, формируют керамо-кластерный наполнитель как вторичную частицу с большей поверхностью (запатентованная технология компании YAMAKIN Co., LTD). Композит TWiNY в основном состоит из мономера, керамо-кластерного наполнителя и сферического нанопополнителя. Керамо-кластерные наполнители, соединяясь между собой, заполняют мономерную матрицу, а нанопополнитель размещается в свободных пространствах. Такая структура улучшает механические свойства и сопротивляемость механическим нагрузкам материала. Кроме того, идеальная пропорция смешивания компонентов делает оптимальными рабочие характеристики гибридного композитного материала.

### Характеристики гибридного композитного материала.



### Изображение структуры TWiNY

Первичные частички размером в 200~600 нанометров образуют вторичные частички разной формы. Керамо-кластерные наполнители заполняют мономерную матрицу материала, а оставшееся пространство заполняет сферический нанопополнитель.



Керамо-кластерные наполнители имеют неровную поверхность - они работают как ретенционные шарики и крепко объединяются с мономерами. Эта неровная поверхность также предотвращает возникновение сколов, рассеивая деформационную напряженность и повышая при этом износостойкость.

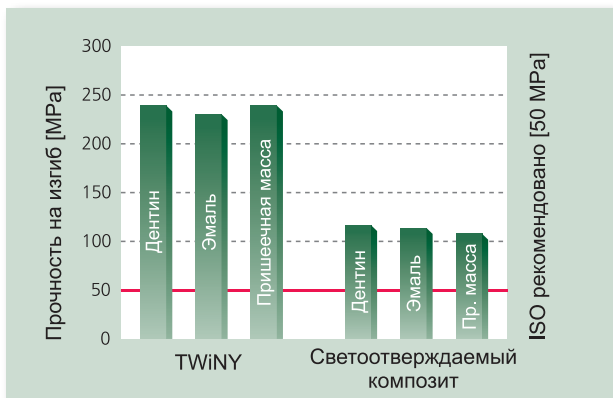
### Механические свойства

Свойство	Требования ISO	TWiNY	TWiNY Flow
Прочность на изгиб (Мра)	Не менее 50 (Окклюзионная поверхность не менее 80)	239	201
Твёрдость (Hv 0.2)	Не ниже 18	105	77
Поглощение воды ( $\mu\text{g}/\text{mm}^3$ )	Не более 40	14	22
Растворимость ( $\mu\text{g}/\text{mm}^3$ )	Не более 7.5	0.1	0.1

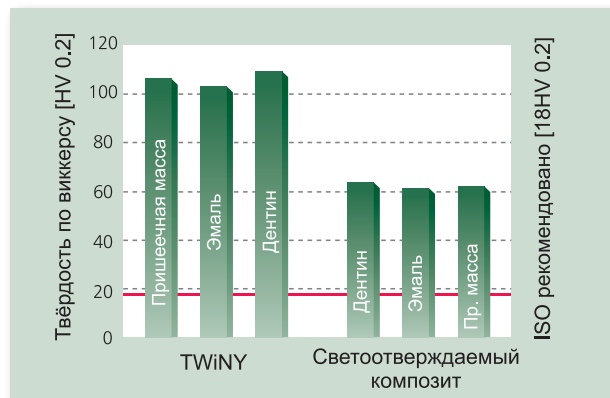
## Результаты тестирования физических свойств

Тестирование стоматологического материала проводится с целью выяснения показателей прочности на изгиб и функциональных свойств. Полученные результаты превосходят предусмотренные требованиями значения, что характеризует хорошее качество и превосходство материала TWiNY.

Технология Керамо-кластерных наполнителей делает возможным достижение высочайших показателей прочности на изгиб и гибкости материала, уменьшая риск переломов и сколов в случае высоких жевательных нагрузок, особенно в реставрациях в области жевательных зубов.

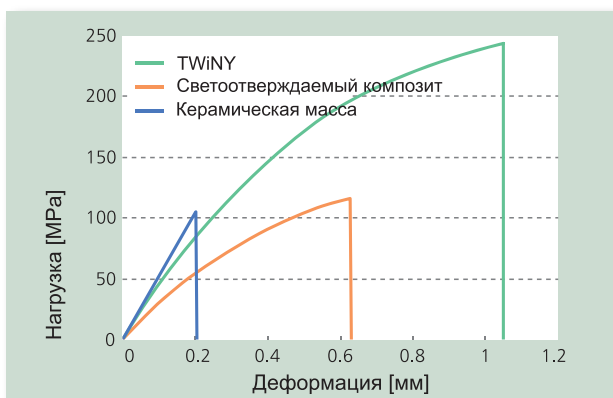


Тестирование прочности на изгиб

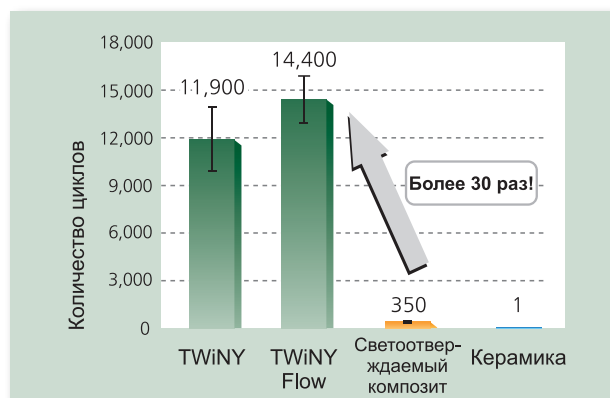


Твёрдость по Виккерсу

Прочность на изгиб определяется максимальным давлением. Энергия разрыва, которая создается путем максимального напряжения и деформации, влияет на прочность и гибкость. Прочные материалы, стекло и керамика, будут ломаться, подвергаясь критическому уровню давления. Однако, даже при таких условиях, материал TWiNY демонстрирует достаточную прочность, которая проявляется в гибкости, снижая при этом риск возникновения трещин, особенно в области жевательных зубов.

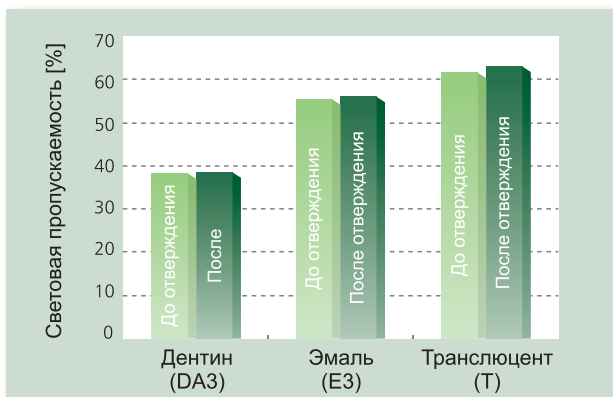


Энергия разрыва



Ударопрочность

Отмечены небольшие изменения свойства пропускания света до и после отверждения.



Изменение светопропускаемости до и после отверждения (толщина 0.8 мм)

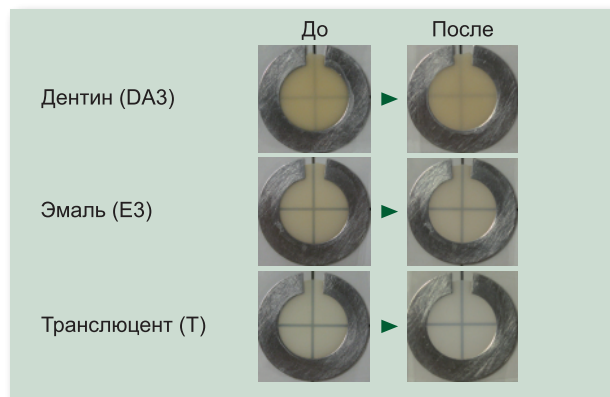


Фото до и после отверждения материала (толщина 0.8 мм)

⚠ При заказе ориентируйтесь по наименованию и оттенку.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в спецификацию, дизайн, ценообразование моделей и элементов комплектации, проиллюстрированных и описанных в этой публикации, в любое время, без каких-либо обязательств и предоставления уведомления о таком изменении. Все технические характеристики, указанные здесь, могут отличаться от фактических характеристик продукта. Все сочетания цветов и моделей доступны при условии фактического наличия.

# Воспроизведение цвета натурального зуба

## Воспроизведение точного цвета натурального зуба с помощью цветовых оттенков

Материал TWiNY превосходит по своим физическим свойствам и высоким эстетическим качествам, позволяя зубным техникам в полной мере демонстрировать свои таланты.

Иметь белые зубы сегодня - модная тенденция во всем мире. Люди все чаще просят своих стоматологов сделать тон зубов белее цвета А1. Для удовлетворения возникшего спроса TWiNY предоставляет широкий спектр отбеливающих оттенков - опак, дентинов и эмали.

Десневой опак Gum Opaque, десневой дентин Gum Dentine, десневой модификатор Gum Modifier - основные материалы для воспроизведения цвета десны, ее прозрачности и/или бесцветности. Для передачи цвета кровеносных сосудов и других включений используются десневые красители Gum Stain.



Клинический случай:  
Yamakin Dental Clinic

7 6 5

### Десневые оттенки

	G1	G2	G3	G4	G5	G6	G7	G Or
Десневой опак Gum Opaque								
	OG 1	OG 2	OG 3	OG 4	OG 5	OG Or		
Десневой дентин Gum Dentine								
	G1	G2	G3	G4	G5	G6	G7	G Or
Десневой модификатор Gum Modifier								
	GM Gray	GM Trans						

### Отбеливающие оттенки

	W0	W1	W2	W3
Опак Opaque				
	OW1	OW2	OW3	
Дентин Dentine				
	DW0	DW1	DW2	DW3
Эмаль Enamel				
	E0	E1		

### Десневые красители Gum Stain

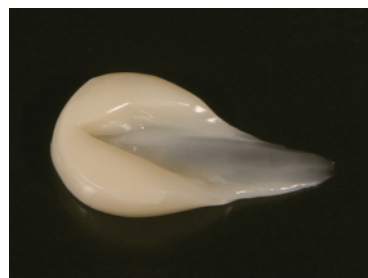
G Dark Red	G Red	G Milky	G Violet	
G D R	G Red	G Mky	G Vlt	

## Великолепные рабочие свойства

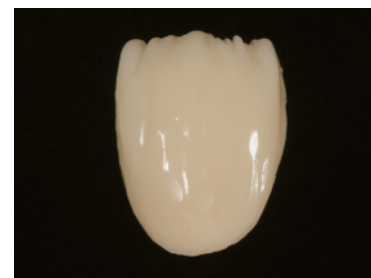
Оптимальная консистенция материала для сохранения формы внутренней структуры дентина. Консистенция - очень важный фактор при построении тела композитной реставрации и придания формы дентинной структуре. Оптимальная консистенция материала особенно важна для сохранения формы при моделировании мамелонов. TWiNY настолько хорошо сохраняет форму материала, что даже края дентина одиночных коронок и соединенных зубов в мостовидной конструкции могут долго удерживать форму в процессе нанесения. Композит TWiNY не прилипает к шпателью, что позволяет зубным техникам не испытывать трудностей при работе с материалом.



Деформация



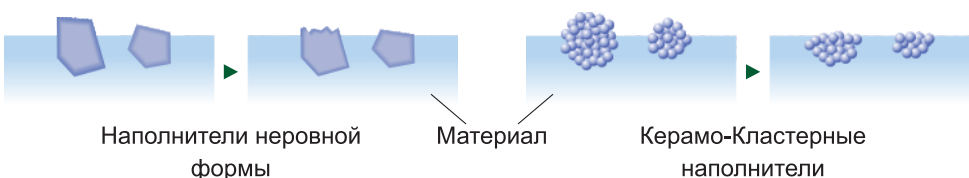
После деформации



Форма через 15 минут после  
нанесения композиционной основы

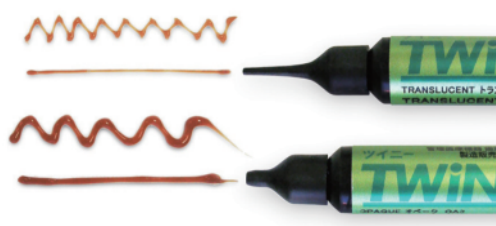
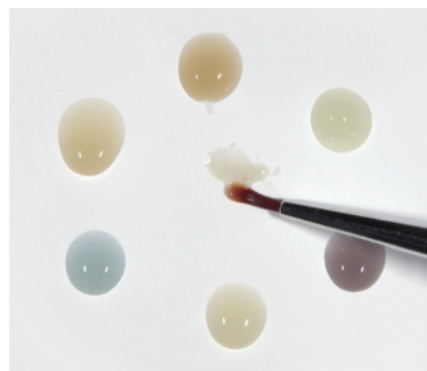
## Великолепная полируемость

Обычные наполнители неровной формы сложно полировать, так как полученный материал становится мягче наполнителей. Сложность полировки обусловлена увеличенным размером частиц наполнителей. Хотя размеры керамо-кластерного наполнителя схожи с размерами наполнителей, структуры керамо-кластерного наполнителя состоит из частиц меньшего размера, что облегчает полировку и приводит к лучшему результату.



# Жидкотекучий TWiNY

TWiNY Flow-жидкотекучий композитный материал, который используется не только для изготовления вкладок, но для фронтальных и даже жевательных зубов. Несмотря на текучий тип, материал обладает прочностью на изгиб 200МПа и высокой ударопрочностью. Жидкотекучий тип композита используется как базовый материал. Существуют 4 базовых оттенка Пришеечной массы Cervical и 5 оттенков Эффект массы Effect для обозначения цвета и прозрачного слоя. Для получения необходимого цвета десны также используются восемь оттенков десневого дентина. Хотя TWiNY Flow обладает оптимальной текучестью, консистенция материала позволяет избежать появления течи или брызгов. Носик шприца имеет отверстие 0,7мм, что подходит для прямого нанесения материала. Данное свойство дает возможность выражать точные цветовые оттенки и тона для воспроизведения цвета натуральных зубов.



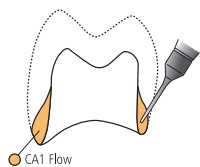
носик TWiNY Flow

носик TWiNY  
Опак Оpaque

## TWiNY Flow примеры применений

Продукт в основном разработан для коррекции цветового оттенка, но также возможна комбинация с пакуемыми композитами TWiNY Опак Оpaque, Дентин Dentine и Эмаль Enamel для базового нанесения.

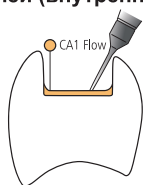
### Пришеечная часть



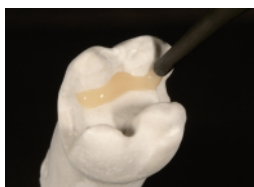
Нанесение в пришеечной области



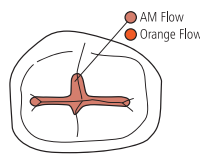
### Инлей (внутренняя часть)



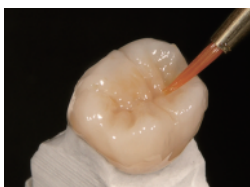
Заполнение нижней части полости



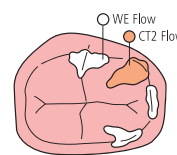
### Трещины и углубления



Цветовая коррективка фиссур



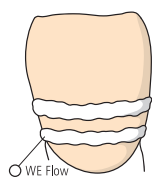
### Бугры маргинального края



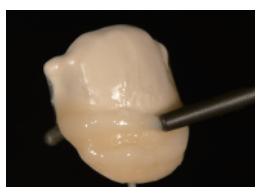
Цветовая коррективка бугров



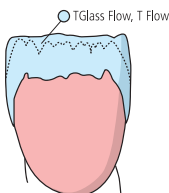
### Белый полосы



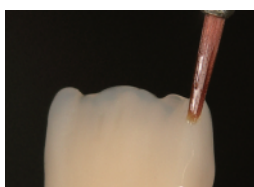
Белые полосы на фронтальных зубах



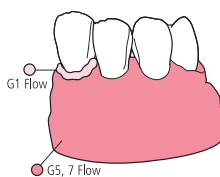
### Мамелоны



Нанесение прозрачного слоя структуры мамелона



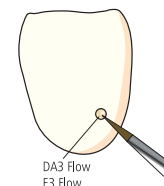
### Десна



Установка цвета для десневой зоны



### Другие случаи



Ремонт воздушных пузырьков

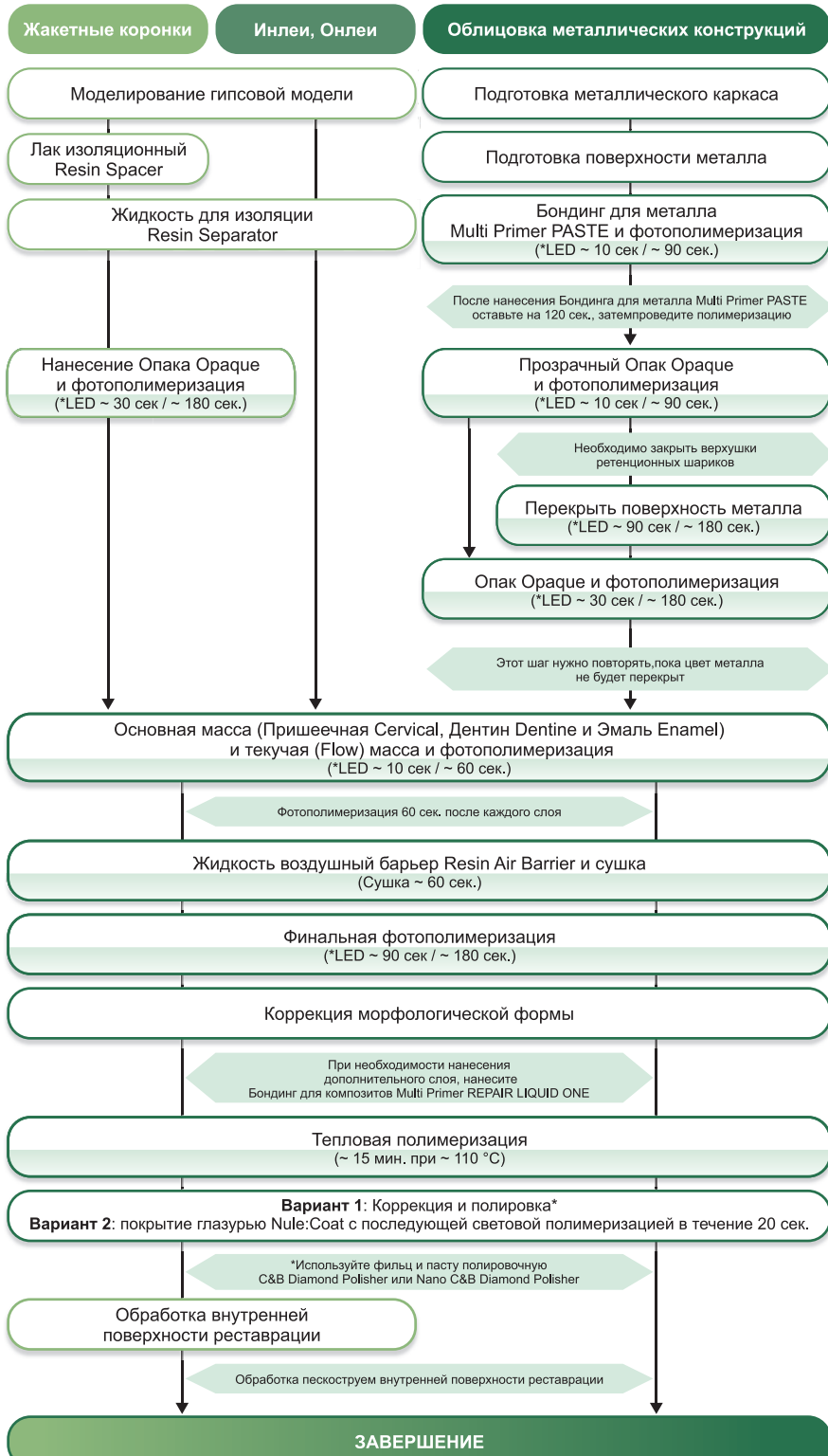


Заполнение мостовидной части

⚠ При заказе ориентируйтесь по наименованию и оттенку.

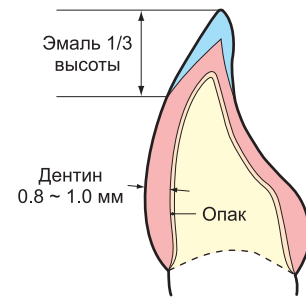
Производитель оставляет за собой право вносить изменения в спецификацию, дизайн, ценообразование моделей и элементов комплектации, проиллюстрированных и описанных в этой публикации, в любое время, без каких-либо обязательств и предоставления уведомления о таком изменении. Все технические характеристики, указанные здесь, могут отличаться от фактических характеристик продукта. Все сочетания цветов и моделей доступны при условии фактического наличия.

# TWiNY. Базовые шаги послойного нанесения

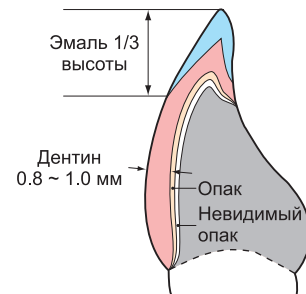


\* При использовании LED CURE Master, первого японского светодиодного (LED) фотополимеризатора от YAMAKIN Co., LTD

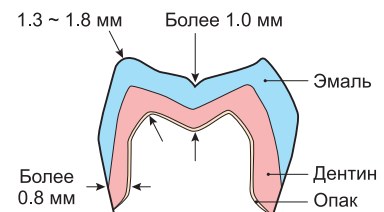
## Стандартное нанесение



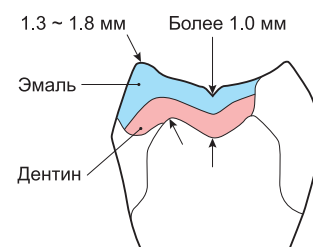
Жакетная коронка



Облицовка металлического каркаса



Жевательный зуб (жакетная коронка)



Инлей

## Время полимеризации для композитов Luna-Wing и TWiNY

	LED CURE Master	Другие основные типы световых полимеризаторов
Бондинг Невидимый опак Invisible Opaque	10 сек.	90 сек.
Опак Opaque	30 сек.	180 сек.
Масса Дентин Dentine Эмаль Enamel и т.д.	Первый (основной)	180 сек.
	Остальные	60 сек.
Красители Stain	10 сек.	60 сек.
Финальная полимеризация	90 сек.	180 сек.

**YAMAKIN**  
**LED CURE Master**

Полимеризатор светодиодный

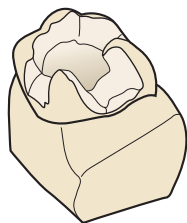


40 LED-ЛАМП  
**10 секунд**  
среднее время программы

# TWiNY. Послойное нанесение для вкладок

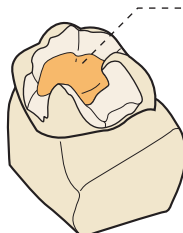
## Пример выполнения работы.

### Шаг 1



Заблокируйте каналы в полости воском и нанесите жидкость для изоляции Resin Separator.

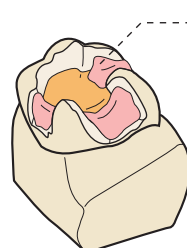
### Шаг 2



● Опак-Дентин ODA3.5

Нанесите Опак-дентин Opaque Dentine A3.5 на дно полости. Материал используется в случае недостаточной толщины для получения необходимого эстетического результата.

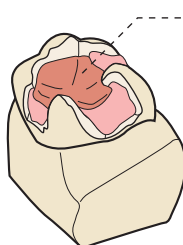
### Шаг 3



● DA3.5

Нанесите Дентин Dentine A3.5 на дно полости с щечной, язычной и аппроксимальной сторон.

### Шаг 4



● AM

Нанесите Эффект массы Effect цвета AM в качестве базы для выражения глубины в центре окклюзионной поверхности.

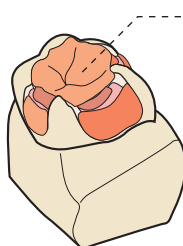
### Шаг 5



● CT3

Чтобы получить эффект линзы (основной цвет) из полости маргинальной зоны, нанесите Прозрачный слой Translucent цвета CT3 на стенку полости. Так же нанесите вокруг бугорковой зоны окклюзионной поверхности.

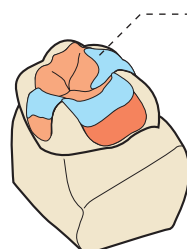
### Шаг 6



● CT2

Чтобы получить эффект линзы (основной цвет) из полости маргинальной зоны, нанесите Прозрачный слой Translucent цвета CT2 на полость бокового участка. Нанесите материал по контуру окклюзионной поверхности.

### Шаг 7



● E3

Нанесите Емаль ENAMEL на боковой слой эмали, подбирая цвет, соответствующий цвету эмали близлежащих зубов.

### TWiNY вкладка готова



Используйте Пасту полировочную S&B diamond polisher для полировки вкладок или глазурь Nule:Coat

Для создания вкладки 1-го класса проделайте шаги с 4 по 7, таким образом, цветовой тон будет ближе к натуральному.

Для фиксации в полости рта рекомендуется использовать композитный цемент в качестве клея.



⚠ При заказе ориентируйтесь по наименованию и оттенку.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в спецификацию, дизайн, ценообразование моделей и элементов комплектации, проиллюстрированных и описанных в этой публикации, в любое время, без каких-либо обязательств и предоставления уведомления о таком изменении. Все технические характеристики, указанные здесь, могут отличаться от фактических характеристик продукта. Все сочетания цветов и моделей доступны при условии фактического наличия.

# TWiNY. Базовые этапы послойного нанесения при изготовлении коронки

\*Пояснение к показанному ниже времени светоотверждения: 180 (\*30) секунд означает, что при использовании обычного светополимеризатора требуется 180 секунд, а при использовании LED CURE Master - 30 секунд.

## 1. Нанесение Resin Spacer

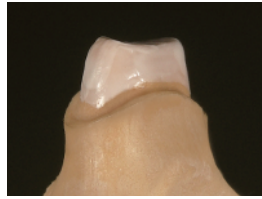
Подготовьте гипсовую модель в соответствии с клиническим случаем. Нанесите TWiNY Resin Spacer на поверхность культы, кроме края пришеечной области, и высушите.

**\*Примечание:** если коронка изготавливается на каркасе из какого-либо материала (металл, диоксид циркония, PEEK и т.д.), первым шагом будет применение адгезивного протокола в соответствии с материалом каркаса.



## 2. Нанесение Resin Separator

Нанесите TWiNY Resin Separator тонким слоем на край пришеечной области для легкого удаления коронки с модели и высушите.



## 3. Нанесение Опака и полимеризация светом

Нанесите опак плоской кистью и полимеризуйте светом около 180(\*30) секунд.

**Примечание:** При изготовлении коронки на каркасе, например, из металла, после полимеризации через слой опак проступает цвет каркаса, повторяйте данный этап до тех пор, пока цвет каркаса не перестанет просвечивать через слой опак, либо используйте TWiNY Invisible Opaque IvO (невидимый опак) для перекрытия цвета каркаса перед нанесением опак выбранного оттенка.



## 4. Нанесение Цервикальной массы или Опак-Дентина и полимеризация светом

Нанесите цервикальную массу или опак-дентин, начиная от шейки зуба по направлению к центральной части. Слой материала необходимо постепенно делать тоньше, учитывая последующую градиацию цвета. Полимеризуйте светом около 60(\*10) секунд.



## 5. Нанесение Дентина и полимеризация светом

Нанесите дентин для формирования дентинового ядра и полимеризуйте светом 60(\*10) секунд.



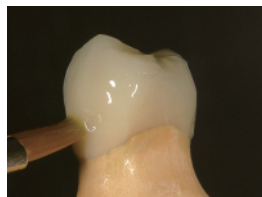
## 6. Нанесение Эмали и полимеризация светом

Нанесите эмаль для придания коронке желаемой морфологии и полимеризуйте светом около 60(\*10) секунд.



## 7. Нанесение Транслюцента и полимеризация светом

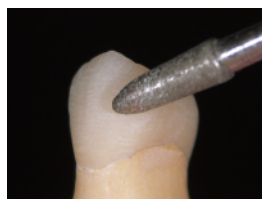
В случаях, когда требуется нанесение специальных транслюцентных масс для добавления большей степени прозрачности, нанесите массу Транслюцент необходимого цвета и полимеризуйте светом около 60(\*10) секунд.



## 8. Финальная световая полимеризация

После нанесения финального слоя композита нанесите TWiNY Resin Air Barrier тончайшим слоем для предотвращения преждевременного отверждения и дайте высохнуть в течение 60 секунд. Затем полимеризуйте светом в течение 180(\*90) секунд.

**Примечание:** толстый слой Air Barrier будет долго высыхать, поэтому слой материала должен быть тонким, насколько это возможно. В обязательном порядке промойте кисть, которой наносился Air Barrier.



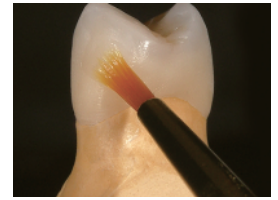
## 9. Корректировка формы

Скорректируйте форму, используя карборундовый камень или алмазный бор.



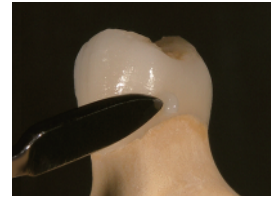
## 10. Подготовка поверхности к нанесению дополнительного слоя после корректировки формы

Подготовка поверхности к нанесению дополнительного слоя после корректировки формы, нанесите Multi Primer Repair Liquid One тонким слоем при помощи кисти на абразивную поверхность и оставьте высохнуть в течение 60 секунд.



## 11. Нанесение дополнительного слоя

Нанесите необходимую массу, например, Дентин или Эмаль, и полимеризуйте светом. Затем нанесите TWiNY Air Barrier на область добавленного слоя и полимеризуйте светом около 180(\*90) секунд. Затем скорректируйте форму перед финальным этапом.



## 12. Тепловая полимеризация

Снимите коронку с гипсовой модели и синтеризуйте в печи около 15 минут при температуре 110°C.



## 13. Финишная обработка

Удалите неровности поверхности при помощи бумажного конуса и силиконового полира для придания гладкости.



## 14. Полировка или глазуровка

**Полировка:** при помощи щетки или фильца и полировочных паст C&B Diamond Polisher или C&B Nano Diamond Polisher отполируйте поверхность до блеска.

**Глазуровка:** нанесите глазурь Nule:Coat и полимеризуйте светом в течение 20 секунд.



## 15. Внутренняя обработка

В завершении, проведите пескоструйную обработку (около 0,1 - 0,2 МПа) внутренней поверхности коронки алюминиевым порошком с фракцией около 50µm. Затем проведите пароструйную или ультразвуковую обработку для очистки поверхности. Высушите коронку.



## 16. Работа завершена



# TWiNY. Основные этапы послойного нанесения при создании вкладок и накладок (инлеи и онлеи)

\*Пояснение к показанному ниже времени светоотверждения: 180 (\*30) секунд означает, что при использовании обычного светополимеризатора требуется 180 секунд, а при использовании LED CURE Master - 30 секунд.

## 1. Подготовка к послойному нанесению

Изготовьте гипсовую модель в соответствии с клиническим случаем. Если в полости есть неровности, заблокируйте их, нанеся лак изоляционный TWiNY Resin Spacer для создания цементного слоя на безметалловых конструкциях.



## 2. Нанесение Resin Separator

Нанесите C&B Resin Separator на всю полость и высушите.



## 3. Нанесение Дентина и полимеризация светом

Нанесите Дентин на дно полости и полимеризуйте светом около 60(\*10) секунд. В случаях, когда необходимо перекрыть цвет абатмента или светопроницаемость слоя слишком большая, нанесите Олак или Олак-Дентин на дно полости и полимеризуйте.



## 4. Нанесение Цервикального Транслюцента и полимеризация светом

Нанесите Цервикальный Транслюцент оттенков СТ1, СТ2, СТ3 или СТ4 на окклюзионную поверхность полости и полимеризуйте 60(\*10) секунд.



## 5. Нанесение Эмали и полимеризация светом

Нанесите Эмаль для воспроизведения необходимой морфологии и полимеризуйте светом 60(\*10) секунд.



## 6. Финальная полимеризация

После нанесения финального слоя композита нанесите TWiNY Resin Air Barrier тончайшим слоем для предотвращения преждевременного отверждения и дайте высохнуть в течение 60 секунд. Затем полимеризуйте светом в течение 180(\*90) секунд.

**Примечание:** толстый слой Air Barrier будет долго высыхать, поэтому слой материала должен быть тонким, насколько это возможно. В обязательном порядке промойте кисть, которой наносился Air Barrier.



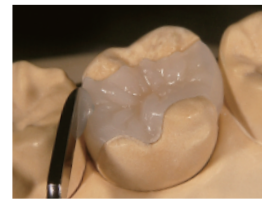
## 7. Корректировка формы

Скорректируйте форму, используя карборундовый камень или алмазный бор.



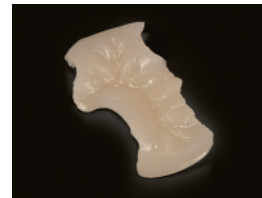
## 8. Подготовка поверхности к нанесению дополнительного слоя после корректировки формы

В случаях, когда необходимо нанести дополнительный слой композита после корректировки формы, нанесите Multi Primer Repair Liquid One тонким слоем при помощи кисти на абразивную поверхность и оставьте высохнуть в течение 60 секунд. Нанесите необходимую массу, например, Дентин или Эмаль, и полимеризуйте светом. Затем нанесите TWiNY Air Barrier на область добавленного слоя и полимеризуйте светом около 180(\*90) секунд. Затем скорректируйте форму перед финальным этапом.



## 9. Тепловая полимеризация

Снимите коронку с гипсовой модели и синтеризуйте в печи около 15 минут при температуре 110°C.



## 10. Финишная обработка

Удалите неровности поверхности при помощи бумажного конуса и силиконового полира для придания гладкости.



## 11. Полировка или глазуровка

**Полировка:** при помощи щеточки или фильца и полировочных паст C&B Diamond Polisher или C&B Nano Diamond Polisher отполируйте поверхность до блеска.  
**Глазуровка:** нанесите глазурь Nule:Coat и полимеризуйте светом в течение 20 секунд.

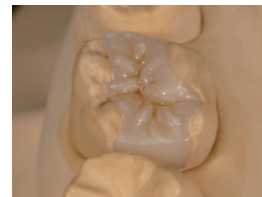


## 12. Внутренняя обработка

В завершении, проведите пескоструйную обработку (около 0,1 - 0,2 МПа) внутренней поверхности коронки алюминиевым порошком с фракцией около 50µm. Затем проведите пароструйную или ультразвуковую обработку для очистки поверхности. Высушите коронку.



## 13. Работа завершена



**⚠ При заказе ориентируйтесь по наименованию и оттенку.**

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в спецификацию, дизайн, ценообразование моделей и элементов комплектации, проиллюстрированных и описанных в этой публикации, в любое время, без каких-либо обязательств и предоставления уведомления о таком изменении. Все технические характеристики, указанные здесь, могут отличаться от фактических характеристик продукта. Все сочетания цветов и моделей доступны при условии фактического наличия.

# TWiNY. Расцветка и компоненты

## Базовые цвета

Бондинг невидимый opak  
Invisible Opaque 2мл

Опак  
Opaque 2мл

Пришеечная масса  
Cervical 2.6мл

Опак-Дентин  
Opaque Dentine 2.6мл

Дентин  
Dentine 2.6мл

Эмаль  
Enamel 2.6мл

A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
lvO															
OA1	OA2	OA3	OA3.5	OA4	OB1	OB2	OB3	OB4	OC1	OC2	OC3	OC4	OD2	OD3	OD4
		CA1	CA2			CB1	CB2			CC1	CC2	CD1	CD2		
ODA1	ODA2	ODA3	ODA3.5	ODA4	ODB1	ODB2	ODB3	ODB4	ODC1	ODC2	ODC3	ODC4	ODD2	ODD3	ODD4
DA1	DA2	DA3	DA3.5	DA4	DB1	DB2	DB3	DB4	DC1	DC2	DC3	DC4	DD2	DD3	DD4
E2	E3	E4			E1	E2	E3			E2	E3	E4	E3	E4	

Прозрачная Эмаль  
Enamel Clear 2.6мл

E1 Clear	E2 Clear	E3 Clear	E4 Clear	E5 Clear
----------	----------	----------	----------	----------

## Десневые цвета

Десневой Опак  
Gum Opaque 2мл

Десневой Дентин  
Gum 2.6мл

Десневой Модификатор  
Gum modifier 2.6мл

G1	G2	G3	G4	G5	G6	G7	G Or
OG 1	OG 2	OG 3	OG 4	OG 5	OG Or		
G1	G2	G3	G4	G5	G6	G7	G Or
GM Gray	GM Trans						

Специальный Опаковый цвет  
Opaque Special Colors 2мл

InO1	InO2	MO
------	------	----

Эффект массы  
Effect 2.6мл

Coffee	Orange	AM	OC	WE	HV WE
--------	--------	----	----	----	-------

Прозрачный слой  
Translucent 2.6мл

HVT	T	LVT	CT1	CT2	CT3	CT4	T Glass	T Glass Clear	T Blue
-----	---	-----	-----	-----	-----	-----	---------	---------------	--------

## Жидкотекучий TWiNY

TWiNY Flow 2.6мл

DA1 Flow	DA2 Flow	DA3 Flow	DA3.5 Flow	DA4 Flow	DB1 Flow	E1 Flow	E2 Flow	E3 Flow	CA1 Flow	CA2 Flow
Coffee Flow	Orange Flow	AM Flow	OC Flow	WE Flow						
TE Flow	HVT Flow	T Flow	LVT Flow	CT2 Flow	CT4 Flow	T Glass Flow	T Glass Clear Flow	T Blue Flow		
G1 Flow	G3 Flow	G5 Flow	G7 Flow	G Or Flow	GM Gray Flow	GM Trans Flow				

Красители  
Stain 1мл



Красители для Luna-Wing также могут использоваться и для композита TWiNY (как внутренние красители).

White	Milky	Pink	Salmon Pink	White Violet	Violet	Orange	Dark Orange	Red
Yellow	Blue	Brown	Reb Brown	Dark Brown	A Shift	B Shift	C Shift	D Shift
Gray	Black	Clear						

## Отбеливающие цвета

Опак  
Opaque 2мл

Дентин  
Dentine 2.6мл

Эмаль  
Enamel 2.6мл

Десневые красители  
Gum Stain 1мл

Прозрачная Эмаль  
Trans Enamel 2.6мл

W0	W1	W2	W3
OW1	OW2	OW3	
DW0	DW1	DW2	DW3
E0	E1		
G Dark Red	G Red	G Milky	G Violet
G D R	G Red	G Mky	G Vlt
TE	База Base 2.6мл	Base	

## Разное

Бондинг для композитов 6мл  
Multi Primer REPAIR LIQUID ONE

Бондинг для металла 2мл  
Multi Primer PASTE

Жидкость воздушный барьер  
7мл Resin Air Barrier

Жидкость для изоляции 5мл  
Resin Separator

Лак изоляционный 5мл  
Resin Spacer

## Глазурь



Nu:le Coat Liquid Clear 6мл

Nu:le Coat Liquid Color 4мл

Nu:le Coat Gel (бесцветный) 2мл

## Основные оттенки:

White	Gray	Brown	Yellow	Orange	Blue
A Plus	B Plus	C Plus	D Plus		
Red	Pink	Black	Gum	Dark Brown HV	

Дополнительные оттенки (полутона)

Десневые оттенки

## Базовые оттенки

### Невидимый опак Invisible Opaque

Invisible Opaque - это непрозрачный композитный материал средней текучести для перекрытия цвета металлического каркаса.

### Опак Opaque

Опак - композит для формирования первого слоя дентинного ядра и маскировки поверхности металлического каркаса.

### Опак Дентин Opaque Dentine

Композит для перекрытия слоя опак при ограниченной толщине дентина и для выражения последующей глубины цвета. Наносится очень тонким слоем под слой дентина толщиной 0,5 мм.

### Цервикальные (пришеечные) массы Cervical

Композит для выражения натурального цвета в пришеечной области.

### Дентин Dentine

Композит для воспроизведения дентина зуба.

### Эмаль Enamel

Композит для воспроизведения эмали зуба.

## Специальные опакующие оттенки

**Special Opaque Colors** - Опакующий композит для воспроизведения естественных оттенков. Применяется на пришеечной области или на области режущего края при сильном отражении опакующего цвета.

InO1 InO2	Опак для режущего края Incisal Opaque	Цвет InO1 (серый), InO2 (серый, фиолетовый) для придания искусственной прозрачности соединению смыкающихся зубов и переднему резовому краю (при наличии металла вблизи резового края)
MO	Опак для пришеечной области Margin Opaque	Оранжевый и бежевый цвета подчеркивают цвет пришеечной области

## Отбеливающие оттенки

**Whitening Shades** - Опак и дентин для придания более белого оттенка, чем основной оттенок A1.

OW1	Отбеливающий опак Whitening Opaque	Самый белый опак в линейке
OW2		Белый опак следом за OW1
OW3		Белый опак с оттенком между OW2 и OA1
DW0	Отбеливающий дентин Whitening Dentine	Самый белый оттенок дентина в линейке
DW1		Белый дентин следом за DW0
DW2		Белый дентин следом за DW1
DW3		Белый дентин с оттенком между DW2 и DA1

## Десневые оттенки

**Gum Shades** - Композит для воспроизведения и индивидуализации десны, обесцвеченной десны и т.д.

OG1	Десневой опак Gum Opaque	Воспроизведение светло-розовой десны
OG2		Воспроизведение оранжево-розовой десны
OG3		Воспроизведение нормальной оранжево-розовой десны
OG4		Воспроизведение темной оранжево-розовой десны
OG5		Воспроизведение темно-красной десны
OG Or		Воспроизведение оранжевой десны
G1	Десневая масса Gum	Светло-розовый десневой оттенок
G2		Темно-розовый десневой оттенок
G3		Светлый оранжево-розовый десневой оттенок
G4		Обычный десневой оттенок
G5		Оранжево-розовый десневой оттенок
G6		Темный оранжево-розовый десневой оттенок
G7		Темно-красный десневой оттенок
G Or	Оранжевый десневой оттенок	
GM Gray	Десневой модификатор Gum Modifier	Для воспроизведения меланиновых пигментов
GM Trans		Для воспроизведения прозрачности десневой области

## Десневые красители

**Gum Stain** - Композит для воссоздания и индивидуализации обесцвеченных зубов. Позволяет добиться эффектного цветового тона при нанесении тонким слоем. Наносите круглой кисточкой после светоотверждения опак или композитов для создания тела зуба (дентин, эмаль и т.д.), полимеризовать 60 секунд. Применяется в качестве внутреннего красителя - после светоотверждения необходимо нанести слой композита для создания тела зуба и полимеризовать. \*Не используется в качестве внешнего красителя или слоя.

OG1	Десневой краситель Темно-красный Gum Dark Red	Для воспроизведения капилляров
OG2	Десневой краситель красный Gum Red	Для подчеркивания красноты десны
OG3	Десневой краситель Молочный Gum Milk	Для воспроизведения зубных альвеол и белых полос
OG4	Десневой краситель Фиолетовый Gum Violet	Для воспроизведения меланиновых пигментов

## Эмаль Clear

**Enamel Clear** - Эмаль для воспроизведения более высокой прозрачности по сравнению с обычными эмальями.

## Прозрачная эмаль

**Trans Enamel** - Для придания прозрачности или полупрозрачности между полупрозрачным материалом и эмалью.

## Прозрачный слой

**Translucent** - Для придания прозрачности слою.

HVT	High Value Translucent	Транслюцент с высокой яркостью
T	Translucent	Обычный транслюцент
LVT	Low Value Translucent	Транслюцент с низкой яркостью
CT1	Cervical Translucent	Светло-оранжевый и розовый транслюцент для десневых оттенков. Для выражения цервикальной области
CT2		Светло-оранжевый и розоватый транслюцент для пришеечной области
CT3		Оранжевый транслюцент для пришеечной области
CT4		Желтоватый транслюцент для пришеечной области
T Glass	Translucent Glass	Второй по степени прозрачности композит в линейке TWiNY
T Glass Clear	Translucent Glass Clear	Транслюцент с самой высокой степенью прозрачности в линейке
T Blue	Translucent Blue	Голубой транслюцент для режущего края

## Эффекты

**Effect** - Композит для индивидуализации и усиления эффекта обесцвеченных зубов.

HV WE	High Value White Enamel	Более интенсивный (более белый) эмалевый оттенок, чем WE.
WE	White Enamel	Цвет эмали с высокой интенсивностью. Для выделения проксимальной поверхности и белых полос. Более белый, чем E0, и не такой прозрачный, как эмаль E0.
AM	Amber	Для придания оранжеватой полупрозрачности (янтарного цвета).
OC	Occlusal	Очень светло-оранжевый цвет для окклюзионной области моляров.
Coffee	Coffee	Чтобы подчеркнуть коричневый цвет, похожий на кофе.
Orange	Orange	Чтобы подчеркнуть оранжевый цвет.

## Базовый компонент

Используется в качестве базового слоя для заполнения понтика моста и т.д. Полупрозрачный цвет с высокой степенью светоотверждения, предназначенный только для понтика. Нельзя использовать на поверхности для облицовки.

## Жидкотекучий композит

TWiNY Flow полезен в таких случаях, как нанесение на пришеечную область и дно полости, для придания цвета ямкам и фиссурам, создания эмалевых выступов, корректировки цветовых оттенков десневой области, устранения пузырьков воздуха, заливки в области понтика и т.д.

## Праймер-паста Luna-Wing

Праймер-паста - это связующий грунтовочный материал для недорогих сплавов. Ее нельзя использовать на золотых сплавах.

⚠ При заказе ориентируйтесь по наименованию и оттенку.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в спецификацию, дизайн, ценообразование моделей и элементов комплектации, проиллюстрированных и описанных в этой публикации, в любое время, без каких-либо обязательств и предоставления уведомления о таком изменении. Все технические характеристики, указанные здесь, могут отличаться от фактических характеристик продукта. Все сочетания цветов и моделей доступны при условии фактического наличия.

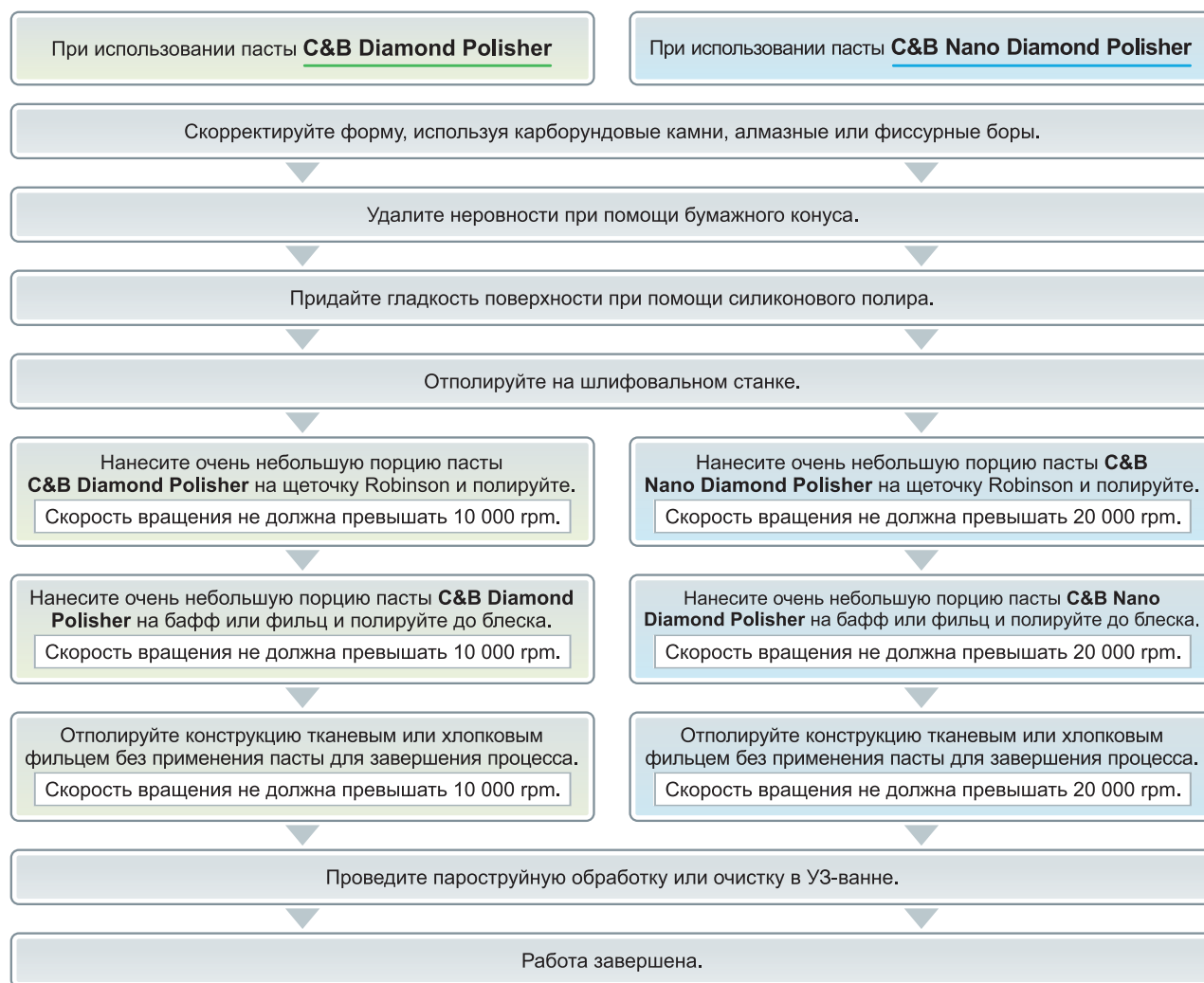


## Алмазосодержащие полировочные пасты

Паста **C&B Diamond Polisher** обладает прекрасными свойствами полировки. Она удаляет неровности на поверхности и может значительно сократить время, необходимое для полировки до зеркального блеска. При использовании пасты скорость вращения мотора не должна превышать 10 000 rpm, в противном случае, при высоком давлении и скорости вращения, будет невозможно добиться блеска поверхности реставрации.

Паста **C&B Nano Diamond Polisher** содержит большее количество мелких частиц алмаза по сравнению с **C&B Diamond Polisher**, что обеспечивает высокую точность полировки. Пасту **C&B Nano Diamond Polisher** рекомендуется использовать для финишной полировки поверхности. При использовании пасты скорость вращения мотора не должна превышать 20 000 rpm, в противном случае, при высоком давлении и скорости вращения, можно сжечь поверхность реставрации.

## Этапы полировки TWiNY и TWiNY Flow



Алмазные полировочные пасты	Размер абразивных алмазных частиц	Скорость вращения (об/мин)
C&B Diamond Polisher	1~2	Менее 10 000
C&B Nano Diamond Polisher	0,5 или меньше	Менее 20 000

Работа после полировки



## Сопутствующие товары



C&B Diamond Polisher 8г



C&B Nano Diamond Polisher 5г

# TWiNY Эмаль Clear

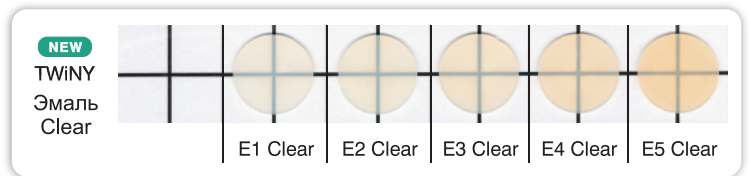
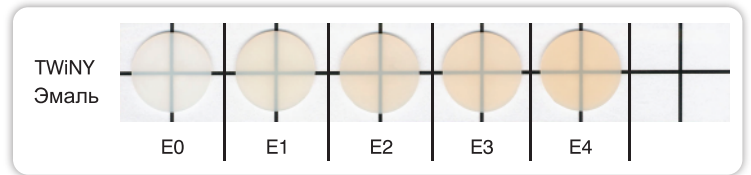
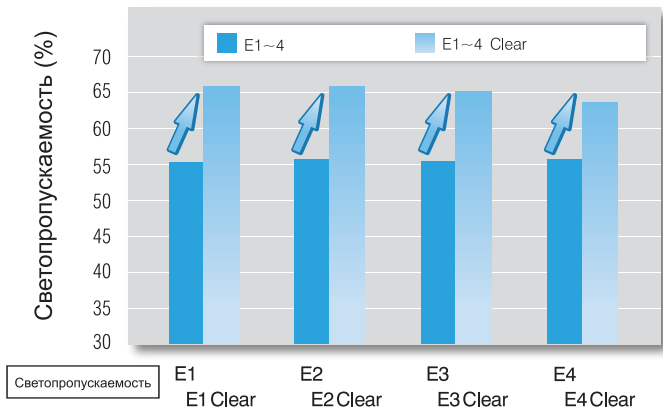
В линейку композитов TWiNY добавлены Эмаль Enamel Clear разных оттенков и Прозрачный слой Translucent Glass Clear и Clear Flow. Используя эти материалы на фронтальных и жевательных зубах, можно подчеркнуть глубину цвета.

## Эмаль Clear

При сохранении прочности, как у обычной эмали, Эмаль Enamel Clear достигает примерно на 10% большего коэффициента светопропускания. Мы расширили линейку производимых цветов и рекомендуем Вам попробовать эти новинки.

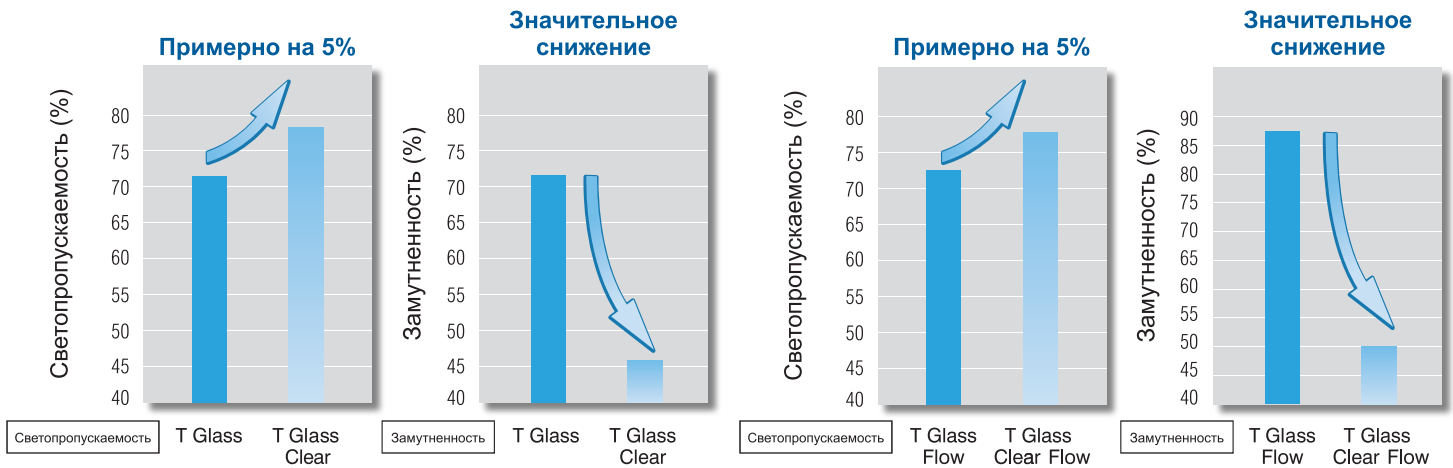


Выше примерно на 10%



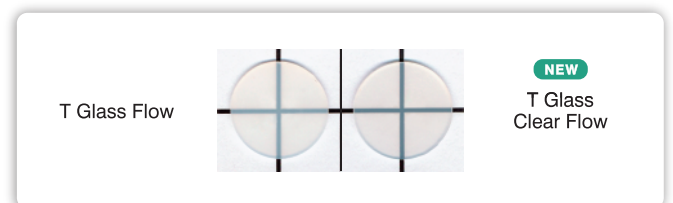
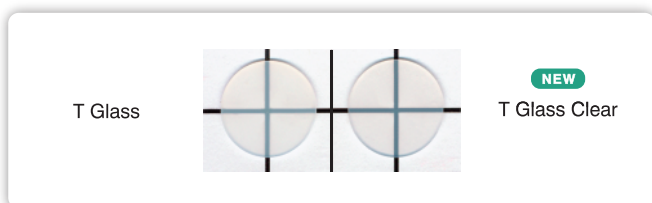
## Прозрачный слой T Glass Clear

В Прозрачном слое Translucent Glass цветов Clear и Clear Flow достигнут самый высокий уровень светопропускаемости из всех композитов YAMAKIN. При использовании T Glass Clear Flow образуется существенно меньшее количество пузырьков воздуха.



Сравнение коэффициента светопропускания и замутнения T Glass и T Glass Clear

Сравнение коэффициента светопропускания и замутнения T Glass Flow и T Glass Clear Flow

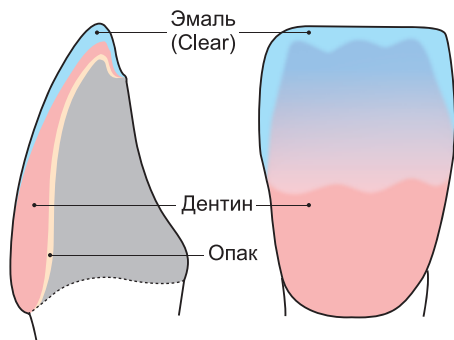


⚠ При заказе ориентируйтесь по наименованию и оттенку.

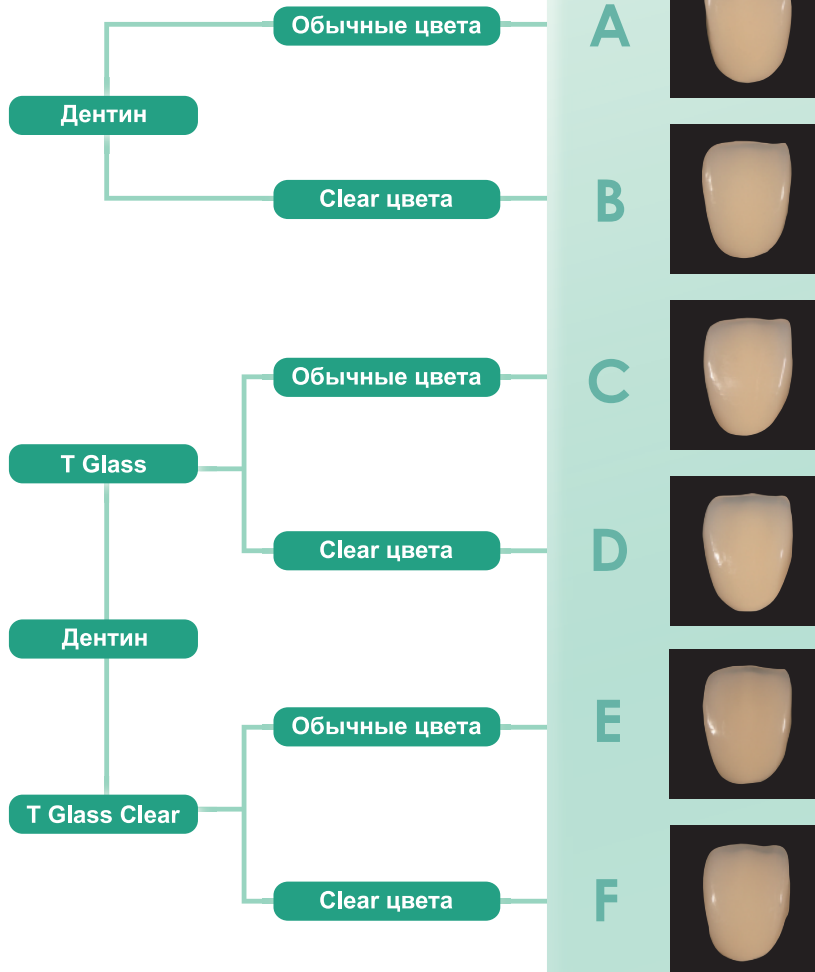
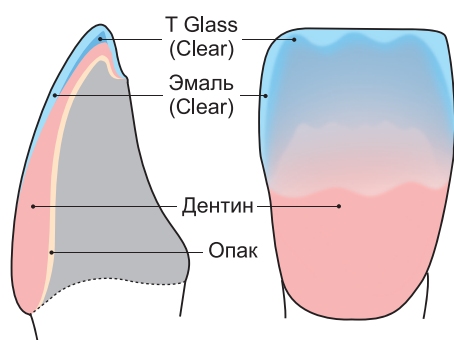
Производитель оставляет за собой право вносить изменения в спецификацию, дизайн, ценообразование моделей и элементов комплектации, проиллюстрированных и описанных в этой публикации, в любое время, без каких-либо обязательств и предоставления уведомления о таком изменении. Все технические характеристики, указанные здесь, могут отличаться от фактических характеристик продукта. Все сочетания цветов и моделей доступны при условии фактического наличия.

# Нанесение Эмали Enamel Clear и Прозрачного слоя Translucent Glass Clear

## Двухслойное нанесение



## Нанесение со слоем T Glass



## Система цветности колориметром L\*A\*B представлены ниже.

\*Образцы от А до F все цвета А3.

Данные измерения параметров колориметром представлены ниже.

Толщина композита: порядка 0.8 мм в центре коронки.

Примечание: Данные могут немного отличаться в зависимости от толщины слоя композита.

Используя оттенки Clear, Вы получите высокий уровень прозрачности и более выраженную глубину цвета.

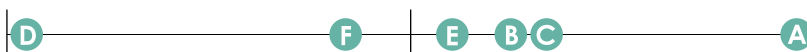
Темнее ← Яркость (L\*) → Ярче



Ниже ← Цветность (C\*) → Выше



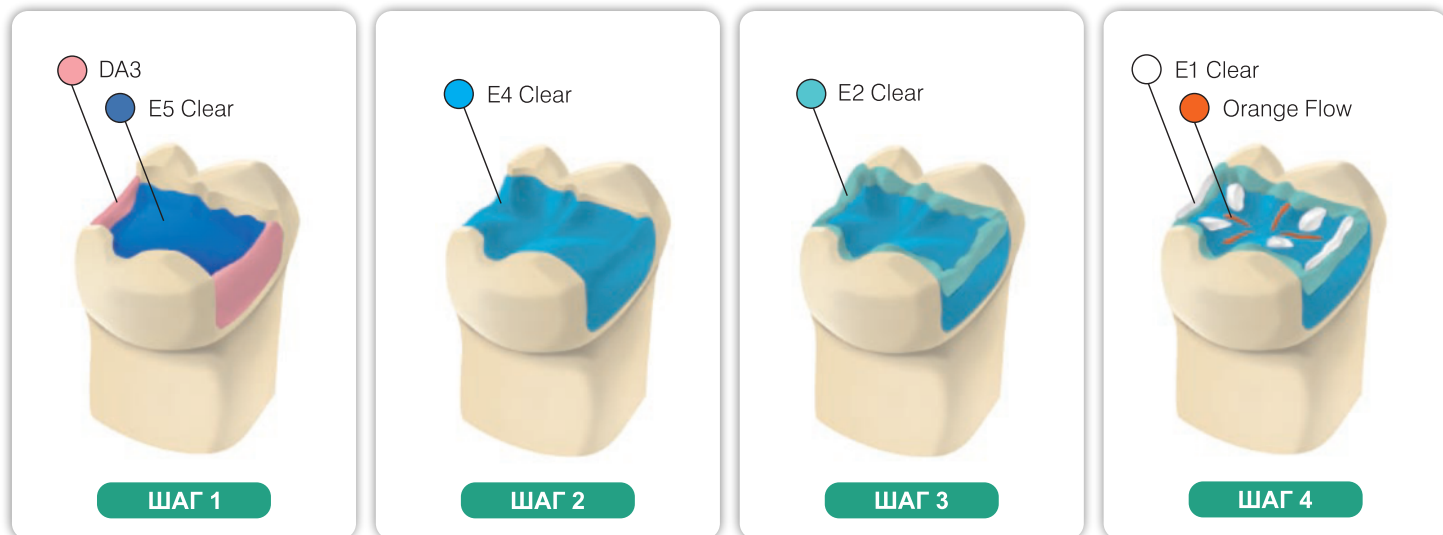
Слабее ← Краснота (a\*) → Сильнее



Слабее ← Желтизна (b\*) → Сильнее



## - Пример использования оттенков Clear -



## Линейка



	Название	Масса в шприце
①	Эмаль Enamel E1 Clear	4.8гр (2.6мл)
②	Эмаль Enamel E2 Clear	4.8гр (2.6мл)
③	Эмаль Enamel E3 Clear	4.8гр (2.6мл)
④	Эмаль Enamel E4 Clear	4.8гр (2.6мл)
⑤	Эмаль Enamel E5 Clear	4.8гр (2.6мл)
⑥	Эмаль Enamel T Glass Clear	4.8гр (2.6мл)
⑦	Эмаль Enamel T Glass Clear Flow	3.5гр (2мл)

## Оптимальная световая полимеризация композитов для непрямых реставраций

# LED CURE Master

Низкое потребление электроэнергии(160ВА)  
Светополимеризуемые композиты Luna-Wing и TWiNY полимеризуются за гораздо более короткое время, уменьшая финансовые затраты на полимеризацию.



40 LED-ЛАМП  
**10 секунд**  
среднее время программы

⚠ При заказе ориентируйтесь по наименованию и оттенку.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в спецификацию, дизайн, ценообразование моделей и элементов комплектации, проиллюстрированных и описанных в этой публикации, в любое время, без каких-либо обязательств и предоставления уведомления о таком изменении. Все технические характеристики, указанные здесь, могут отличаться от фактических характеристик продукта. Все сочетания цветов и моделей доступны при условии фактического наличия.

# Nu:le Coat

Глазурь для композитных материалов

Адгезив для материала PEEK

РЗН 2025/26324 от 11 ноября 2025 года



YAMAKIN

Сделано в Японии



Адгезив для  
PEEK



Линейка цветной  
глазури:  
13 оттенков



Применение в  
лабораториях  
и клиниках



Простой в  
нанесении



Не желтеет после  
полимеризации



Не трескается



Не деформируется  
после полимеризации



Устойчив к  
истиранию



## ЭФФЕКТИВНОСТЬ Nu:le Coat

Полировка готовой конструкции требует мастерства и является очень важной задачей. С легким в нанесении покрытием Nu:le Coat можно добиться блеска реставрации в 3 раза быстрее, независимо от уровня мастерства.

● Полировка

150 сек

● Nu:le Coat\*

46 сек

В 3 раза быстрее!

\*Время обработки  
без учета времени  
на полимеризацию

Финишная обработка коронки из TWiNY  
Согласно исследованиям YAMAKIN

# Цветная глазурь для высокоэстетичных реставраций



## БОГАТАЯ ЦВЕТОВАЯ ПАЛИТРА

Широкая линейка оттенков позволяет придать реставрации нужную индивидуализацию.



White Gray Brown Yellow Orange Blue



## КОРРЕКТИРОВКА ЦВЕТА

Дополнительная линейка полутонов позволяет более точно подобрать или скорректировать оттенки реставрации на финальном этапе работы.



A Plus B Plus C Plus D Plus

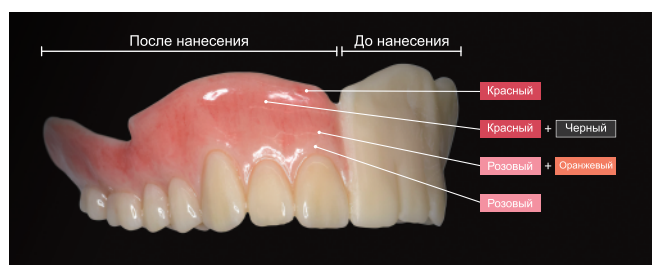
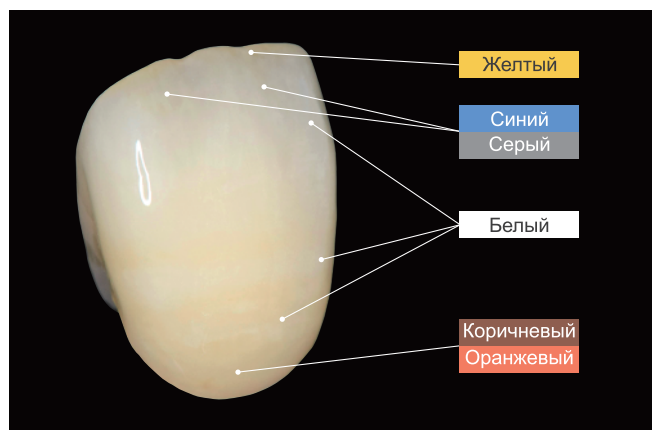


## ДЕСНЕВЫЕ ОТТЕНКИ - НОВИНКА

Специальная линейка глазури Nu:le Coat Liquid для индивидуализации десневой части реставрации.



Red Pink Black Gum Dark Brown HV



Индивидуализация десневой части композитного протеза



**МАТЕРИАЛ МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ КАК В ЗУБОТЕХНИЧЕСКОЙ ЛАБОРАТОРИИ, ТАК И НЕПОСРЕДСТВЕННО В СТОМАТОЛОГИЧЕСКОЙ КЛИНИКЕ**

Материал можно использовать не только для покрытия зубных реставраций на основе композитных материалов, но и для регулярного ухода за потускневшими зубными реставрациям, выполненными из композитных материалов.

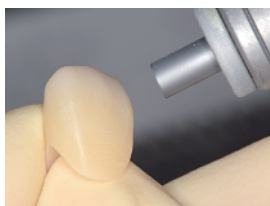
## ПОРЯДОК ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

\*Этот продукт предназначен для реставрационного композита. Его нельзя использовать для дентина.

### ● В лаборатории



Коррекция формы



Придание шероховатости поверхности (Пескоструйная обработка)



Покрытие Nu:le Coat



Фотополимеризация (60 секунд / LED Cure Master)



Готовая работа

### ● В клинике

Фото любезно предоставлено стоматологической клиникой Ямакита (город Конан, префектура Кочи)



Изготовление коронки из композитного CAD / CAM блока



Придание шероховатости поверхности (Алмазный бор)



Покрытие Nu:le Coat



Световая полимеризация (Стандартное время: 20 секунд)



Готовая работа

### Совет

Вы можете использовать гель там, где хотите увеличить итоговую толщину реконструкции.



①

Нанесите один слой глазури в качестве основы и полимеризуйте.



②

Нанесите гель и полимеризуйте

\*В зависимости от цветотипа красящее вещество может осесть, поэтому перед использованием хорошо встряхните флакон.

⚠ При заказе ориентируйтесь по наименованию и оттенку.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в спецификацию, дизайн, ценообразование моделей и элементов комплектации, проиллюстрированных и описанных в этой публикации, в любое время, без каких-либо обязательств и предоставления уведомления о таком изменении. Все технические характеристики, указанные здесь, могут отличаться от фактических характеристик продукта. Все сочетания цветов и моделей доступны при условии фактического наличия.

# Линия продукции TWiNY

## Набор Полный Advanced Set TWiNY

Невидимый опак Invisible Opaque 2мл: IvO  
 Опак Opaque 2мл: OA2, OA3, OA3.5  
 Специальный опак цвет Opaque Special Colors 2мл: InO1, MO  
 Пришеечная масса Cervical 4.8r (2.6мл): CA1, CA2  
 Опак-Дентин Opaque Dentine 4.8r (2.6мл): ODA2, ODA3, ODA3.5  
 Дентин Dentine 4.8r (2.6мл): DA2, DA3, DA3.5  
 Эмаль Enamel 4.8r (2.6мл): E3, E4  
 Прозрачный слой Translucent 4.8r (2.6мл): T, CT2

Десневой опак Gum Opaque 2мл: OG1, OG2, OG5  
 Десневой дентин Gum 4.8r (2.6мл): G1, G3, G5, G7  
 Модификатор десны Gum Modifier 4.8r (2.6мл): GM Gray, GM Trans Gum  
 Десневой краситель Gum Stain 1мл: G Dark Red, G Red, G Milky, G Violet  
 Бондинг для металла Multi Primer Paste 2мл  
 Лак изоляционный Resin Spacer 5мл

Аксессуары: Плоская кисть - 3 шт.; Круглая кисть - 3 шт.; Бумага для смешивания - 50 листов; Палитра - 5 шт. (1 крышка)

## Набор Стандартный Regular Set TWiNY

Невидимый опак Invisible Opaque 2мл: IvO  
 Опак Opaque 2мл: OA2, OA3, OA3.5, Ob2, Ob3  
 Специальный опак цвет Opaque Special Colors 2мл: InO1, MO  
 Пришеечная масса Cervical 4.8r(2.6мл): CA1, CA2, CB1  
 Опак-Дентин Opaque Dentine 4.8r(2.6мл): ODA2, ODA3, ODA3.5, ODB2, ODB3  
 Дентин Dentine 4.8r(2.6мл): DA2, DA3, DA3.5, DB2, DB3  
 Эмаль Enamel 4.8r(2.6мл): E2, E3, E4  
 Прозрачный слой Translucent 4.8r(2.6мл): T, Ct2  
 Бондинг для металла Multi Primer Paste 2мл  
 Лак изоляционный Resin Spacer 5мл

Аксессуары: Плоская кисть - 3 шт.; Круглая кисть - 3 шт.; Бумага для смешивания - 50 листов; Палитра - 5 шт. (1 крышка)

## Набор Intro Set TWiNY

Невидимый опак Invisible Opaque 2мл: IvO  
 Опак Opaque 2мл: OA3  
 Пришеечная масса Cervical 4.8r(2.6мл): CA1  
 Дентин Dentine 4.8r(2.6мл): DA3  
 Эмаль Enamel 4.8r(2.6мл): E3  
 Прозрачный слой Translucent 4.8r(2.6мл): T  
 Бондинг для металла Multi Primer Paste 2мл

Аксессуары: Плоская кисть - 2 шт.; Круглая кисть - 2 шт.

### Жидкость воздушный барьер Resin Air Barrier -

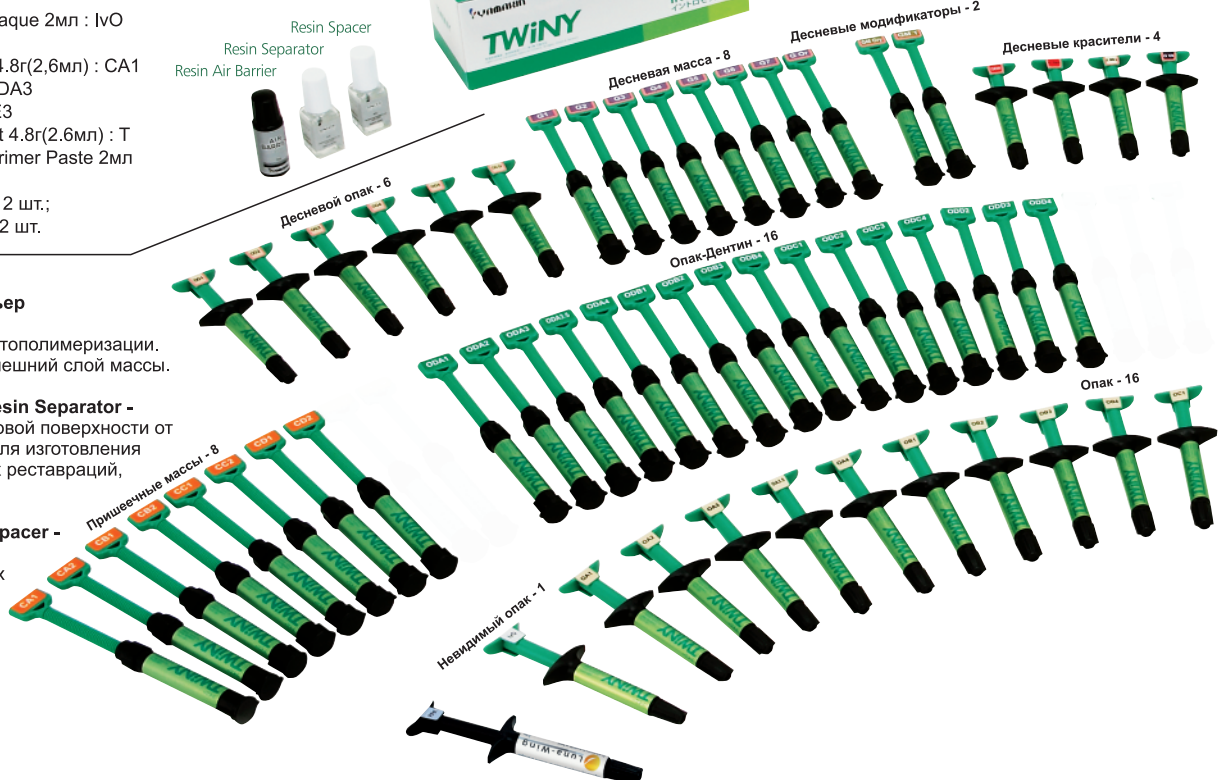
жидкость для финальной фотополимеризации. Не допускает кислород на внешний слой массы.

### Жидкость для изоляции Resin Separator -

жидкость для изоляции гипсовой поверхности от композита. Предназначена для изготовления безметалловых композитных реставраций, инлеев/онлеев и виниров.

### Лак изоляционный Resin Spacer -

материал, применяемый при изготовлении безметалловых коронок, инлеев/онлеев, для создания цементного слоя.



## Бондинг для нанесения композитов на сплавы Multi Primer PASTE



Праймер и невидимый опак в одном. Праймер-паста для обработки поверхности сплава, обеспечивающая адгезию за один шаг. Применяется при нанесении композитов как на драгоценные металлы, так и на сплавы недрагоценных металлов.

## Бондинг для нанесения композитов на сплавы и диоксид циркония Multi Primer Liquid



Праймер используется перед нанесением композитов на поверхности из драгоценных металлов, сплавов недрагоценных металлов и диоксида циркония. Подходит для клинического применения.

## Бондинг для коррекции светоотверждаемых композитов Multi Primer REPAIR LIQUID ONE



Заменяет ранее применявшиеся Repair Primer и Repair Liquid. Multi Primer REPAIR LIQUID ONE используется для нанесения дополнительного слоя композита.

## Глазурь Nu:le Coat

**Nu:le Coat Liquid Clear 6мл**

Оттенок: Clear.

**Nu:le Coat Liquid Color 4мл**

Оттенок: White, Gray, Brown, Yellow, Orange, Blue, A Plus, B Plus, C Plus, D Plus, Red, Pink, Black, Gum, Dark Brown HV

**Nu:le Coat Gel**

(бесцветный) 2мл



## Набор Стартовый Starter Set TWiNY

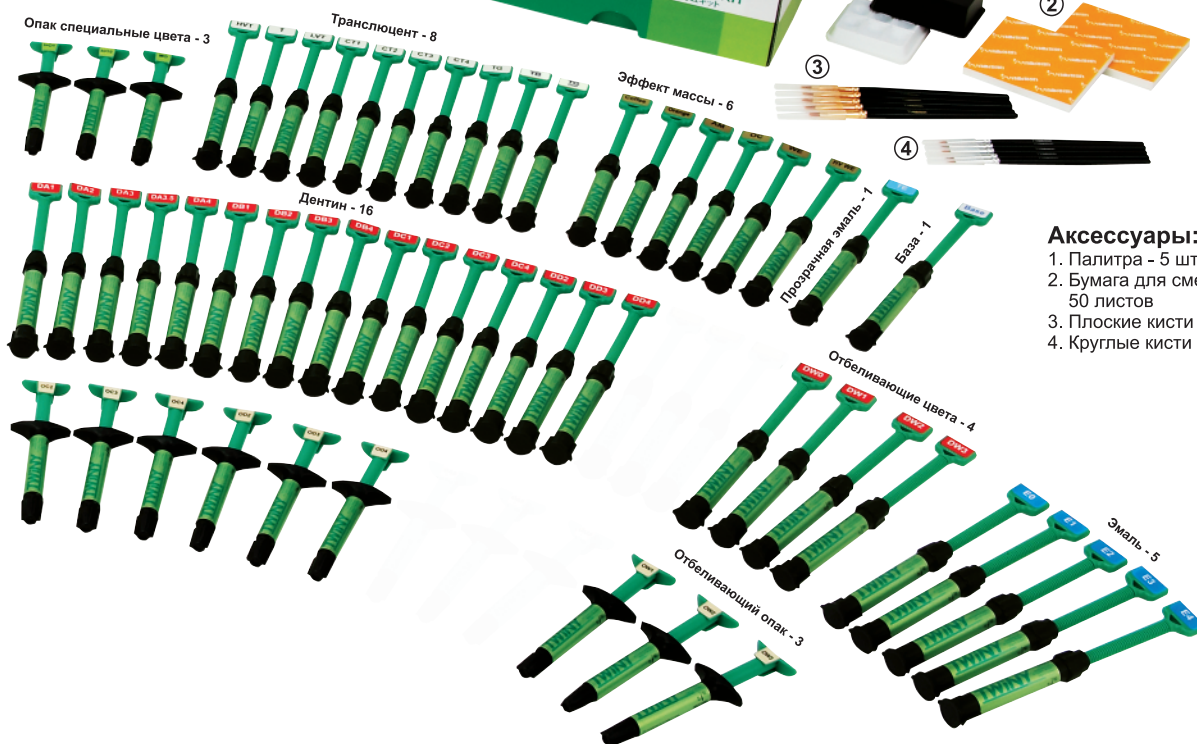
Невидимый опак Invisible Opaque 2мл: IvO  
 Опак Оpaque 2мл: OA2, OA3, OA3.5  
 Специальный опак цвет Opaque Special Colors 2мл: InO1, MO  
 Пришеечная масса Cervical 4.8г (2.6мл): CA1, CA2  
 Опак-Дентин Opaque Dentine 4.8г (2.6мл): ODA2, ODA3, ODA3.5  
 Дентин Dentine 4.8г (2.6мл): DA2, DA3, DA3.5  
 Эмаль Enamel 4.8г (2.6мл): E3, E4  
 Прозрачный слой Translucent 4.8г (2.6мл): T, CT2

Аксессуары: Плоская кисть - 3 шт.; Круглая кисть - 3 шт.; Бумага для смешивания - 50 листов; Палитра - 5 шт. (1 крышка)

## Набор Gum Kit TWiNY

Десневой опак Gum Opaque 2мл: OG1, OG2, OG3, OG4, OG5  
 Десневой дентин Gum 4.8г (2.6мл): G1, G2, G3, G4, G5, G6, G7  
 Модификатор десны Gum Modifier 4.8г (2.6мл): GM Gray, GM Trans Gum  
 Десневой краситель Gum Stain 1мл: G Dark Red, G Red, G Milky, G Violet

Аксессуары: Плоская кисть - 3 шт.; Круглая кисть - 3 шт.; Бумага для смешивания - 50 листов; Палитра - 5 шт. (1 крышка)



### Аксессуары:

1. Палитра - 5 шт. (1 крышка)
2. Бумага для смешивания - 50 листов
3. Плоские кисти
4. Круглые кисти

## Жидкотекучий композит TWiNY Flow



## Прозрачная эмаль Enamel Clear

⚠ При заказе ориентируйтесь по наименованию и оттенку.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в спецификацию, дизайн, ценообразование моделей и элементов комплектации, проиллюстрированных и описанных в этой публикации, в любое время, без каких-либо обязательств и предоставления уведомления о таком изменении. Все технические характеристики, указанные здесь, могут отличаться от фактических характеристик продукта. Все сочетания цветов и моделей доступны при условии фактического наличия.

## Серия праймеров для простой и быстрой работы с любыми материалами от сплавов до диоксида циркония



Регистрационное удостоверение РосЗдравНадзора  
№ P3H 2016/3740 от 20.02.2016

# Multi Primer

# Линейка продуктов Multi Primer

Серия продуктов Multi Primer разработана для зуботехнических лабораторий. В её перечень входят праймеры для технических композитов (для непрямых реставраций) Luna-Wing и TWiNY.

Каждый продукт может быть использован как отдельно, так и в сочетании друг с другом, в зависимости от конкретной задачи и назначения.

## Бондинг для нанесения композитов на сплавы Multi Primer PASTE

CAD/CAM и лаборатория



Праймер и невидимый opak в одном. Праймер-паста для обработки поверхности сплава, обеспечивающая адгезию за один шаг. Применяется при нанесении композитов как на драгоценные металлы, так и на сплавы недрагоценных металлов.

## Бондинг для нанесения композитов на сплавы и диоксид циркония Multi Primer Liquid

CAD/CAM, клиника и лаборатория



Праймер используется перед нанесением композитов на поверхности из драгоценных металлов, сплавов недрагоценных металлов и диоксида циркония. Подходит для клинического применения.

## Бондинг для коррекции светоотверждаемых композитов Multi Primer REPAIR LIQUID ONE

CAD/CAM и лаборатория



Заменяет ранее применявшиеся Repair Primer и Repair Liquid. Multi Primer REPAIR LIQUID ONE используется для нанесения дополнительного слоя композита.

Таблица: Области применения

Наименование	Область применения						Zirconia (ZrO <sub>2</sub> )
	Сплавы драгоценных металлов		Сплавы недрагоценных металлов				
	Au "Сплав"	Au-Ag-Pd "Сплав"	Ti	Ti "Сплав"	Ni-Cr "Сплав"	Co-Cr "Сплав"	
Бондинг для металла Multi Primer PASTE	○	○	○	○	○	○	×
Бондинг для металла и диоксида циркония Multi Primer LIQUID	○	○	○	○	○	○	○

Наименование	Область применения		
	Luna-Wing	TWiNY	KZR-CAD HR
Бондинг для композитов Multi Primer REPAIR LIQUID ONE	○	○	○

## Время полимеризации

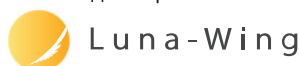
Наименование	LED CURE Master*	Другие полимеризаторы
Бондинг для металла Multi Primer PASTE	Порядка 10 сек.	Порядка 90 сек.
Бондинг для композитов Multi Primer REPAIR LIQUID ONE	Порядка 10 сек.	Порядка 90 сек.

\*Светодиодный полимеризатор от YAMAKIN

Время полимеризации зависит от используемого полимеризатора. Сверяйтесь с выше приведенной таблицей при полимеризации. Если вы используете другие полимеризаторы, сверяйтесь с инструкцией от производителя.

## Композитные материалы, совместимые с продуктами серии Multi Primer

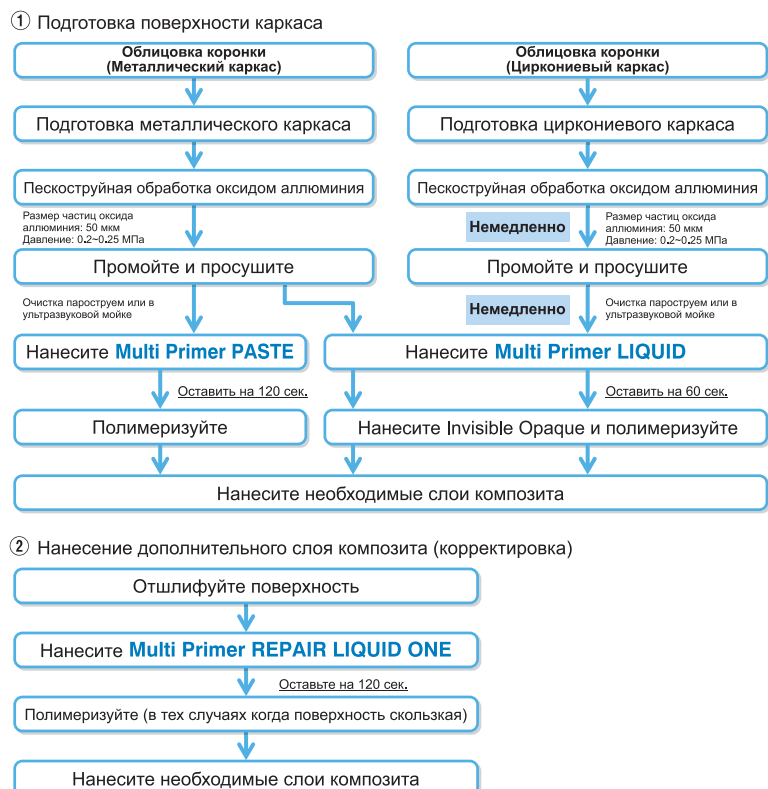
Светополимеризационный композит для коронок и мостов



Светополимеризационный композит для коронок и мостов



## Основные этапы нанесения




⚠ При заказе ориентируйтесь по наименованию и оттенку.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в спецификацию, дизайн, ценообразование моделей и элементов комплектации, проиллюстрированных и описанных в этой публикации, в любое время, без каких-либо обязательств и предоставления уведомления о таком изменении. Все технические характеристики, указанные здесь, могут отличаться от фактических характеристик продукта. Все сочетания цветов и моделей доступны при условии фактического наличия.

## Нанесение композитного материала на металлический каркас

Металлические каркасы: Au сплав, Au-Ag-Pd сплав, Ti, Ti сплав, Ni-Cr сплав, Co-Cr сплав

**Применение Бондинга для металла и керамики Multi Primer LIQUID**




Нанесите Бондинг для металла и керамики Multi Primer LIQUID круглой кистью тонким слоем и оставьте на 60 секунд просохнуть. Убедитесь, что на поверхности не образовалось пузырьков воздуха.

Обработайте пескоструем (давление 0.2~0.25 МПа) поверхность, используя оксид алюминия 50 мкм, затем проведите очистку пароструем или в ультразвуковой ванночке. Убедитесь, что на поверхности не образовалось пузырьков воздуха.

**Применение с Luna-Wing и TWiNY**

Время полимеризации указано в инструкции к материалу.

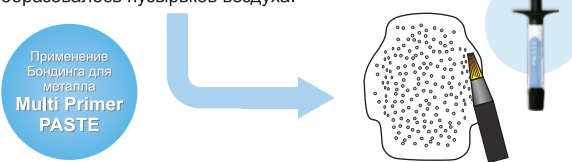


Нанесите Бондинг невидимый opak Invisible Opaque плоской кистью, покрывая ретенционные шарики, заполните пространство между шариками. Полимеризуйте.

Нанесите opak плоской кистью и полимеризуйте. В случаях просвечивания металлического каркаса через opakовый слой повторяйте процедуру до достижения нужного эффекта.

Нанесите дентин и полимеризуйте.

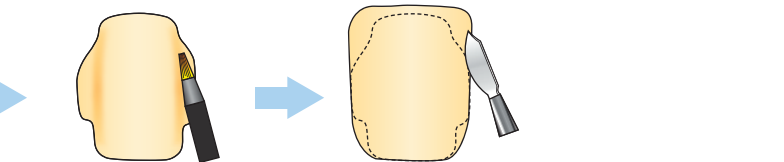
**Применение Бондинга для металла Multi Primer PASTE**



Нанесите Бондинг для металла Multi Primer PASTE плоской кистью, покрывая ретенционные шарики, заполните пространство между шариками. Оставьте на 120 секунд и после полимеризуйте около 90 секунд. В течение 120 секунд после нанесения Multi Primer Paste происходит реакция компонентов праймера и поверхности металла. Это обеспечивает прочное склеивание.

**Применение с Luna-Wing и TWiNY**

Время полимеризации указано в инструкции к материалу.



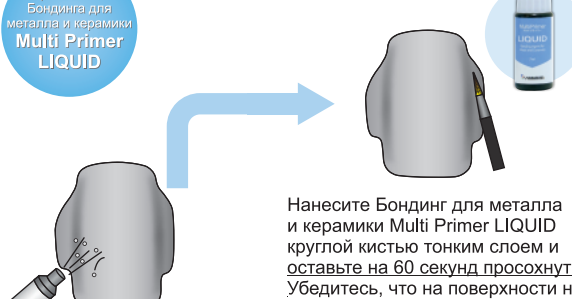
Нанесите opak плоской кистью и полимеризуйте. В случаях просвечивания металлического каркаса через opakовый слой повторяйте процедуру до достижения нужного эффекта.

Нанесите дентин и полимеризуйте.

## Нанесение композитного материала на металлический каркас, изготовленный по CAD/CAM технологии

Сплавы для CAD/CAM каркасов: Ti, Ti сплав, Co-Cr сплав

**Применение Бондинга для металла и керамики Multi Primer LIQUID**




Нанесите Бондинг для металла и керамики Multi Primer LIQUID круглой кистью тонким слоем и оставьте на 60 секунд просохнуть. Убедитесь, что на поверхности не образовалось пузырьков воздуха.

Обработайте пескоструем (давление 0.2~0.25 МПа) поверхность, используя оксид алюминия 50 мкм, затем проведите очистку пароструем или в ультразвуковой ванночке. Убедитесь, что на поверхности не образовалось пузырьков воздуха.

**Применение с Luna-Wing и TWiNY**

Время полимеризации указано в инструкции к материалу.

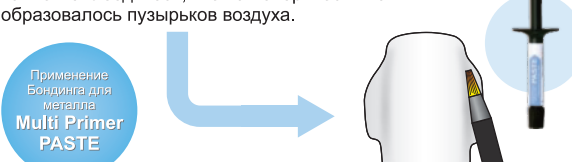


Нанесите Бондинг невидимый opak Invisible Opaque плоской кистью. Полимеризуйте.

Нанесите opak плоской кистью и полимеризуйте. В случаях просвечивания металлического каркаса через opakовый слой повторяйте процедуру до достижения нужного эффекта.

Нанесите дентин и полимеризуйте.

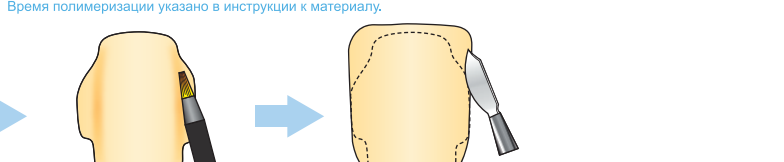
**Применение Бондинга для металла Multi Primer PASTE**



Нанесите Бондинг для металла Multi Primer PASTE плоской кистью, покрывая ретенционные шарики, заполните пространство между шариками. Оставьте на 120 секунд и после полимеризуйте около 90 секунд. В течение 120 секунд после нанесения Multi Primer Paste происходит реакция компонентов праймера и поверхности металла. Это обеспечивает прочное склеивание.

**Применение с Luna-Wing и TWiNY**

Время полимеризации указано в инструкции к материалу.



Нанесите opak плоской кистью и полимеризуйте. В случаях просвечивания металлического каркаса через opakовый слой повторяйте процедуру до достижения нужного эффекта.

Нанесите дентин и полимеризуйте.

## Нанесение композита на каркас из диоксида циркония, изготовленный по CAD/CAM технологии

Рекомендуется: поверхность должна быть бугристой (ступенчатой), с перепадом высоты примерно в 0,1 мм.

**Применение Бондинга для металла и керамики Multi Primer LIQUID**

Рекомендуется делать поверхность неравномерно ступенчатой с разницей между уровнями около 0,1 мм.



Обработайте поверхность пескоструем (давление 0,2–0,25 МПа) поверхность, используя оксид алюминия 50 мкм. Этот этап рекомендуется проводить при последующем нанесении композитного материала. Незамедлительно после пескоструйной обработки очистите поверхность пароструем или в ультразвуковой ванночке. Затем просушите.

**Внимание:** В случаях, когда композит наносится на каркас из диоксида циркония, не проводите термообработку после обработки пескоструем. Убедитесь, что на поверхности не образовалось пузырьков воздуха.

**Применение с Luna-Wing и TWiNY**

Время полимеризации указано в инструкции к материалу.



Нанесите тонким слоем Бондинг для металла и керамики Multi Primer LIQUID круглой кистью тонким слоем и оставьте на 60 секунд просохнуть.



Нанесите Бондинг невидимый опак **Invisible Opaque** плоской кистью, заполняя промежутки на поверхности. Полимеризуйте.



Нанесите опак плоской кистью. В случаях просвечивания цвета каркаса через опакующий слой повторяйте процедуру до достижения нужного эффекта.



Нанесите дентин и полимеризуйте.

## Нанесение композита на каркас из композита, изготовленный по CAD/CAM технологии

**Применение Бондинга для композитов Multi Primer REPAIR LIQUID ONE**



Обработайте поверхность композита карборундом или алмазным бором, придав поверхности шероховатость. Очистите поверхность пароструем или в ультразвуковой ванночке. Убедитесь, что на поверхности не образовалось пузырьков воздуха.

**Применение с Luna-Wing и TWiNY**

Время полимеризации указано в инструкции к материалу.



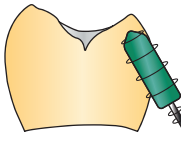
Нанесите тонкий слой Бондинга для композитов Multi Primer REPAIR LIQUID ONE на поверхность и оставьте на 120 секунд. Полимеризуйте, если поверхность стала гладкой.



Нанесите жидкость Воздушный барьер Resin Air Barrier на неотвержденный слой композита, затем проведите отверждение по программе полимеризации финального слоя. Откорректируйте форму для завершения работы.

## Подготовка к нанесению дополнительного слоя, после коррекции формы

**Применение Бондинга для композитов Multi Primer REPAIR LIQUID ONE**




Обработайте поверхность композита карборундом или алмазным бором, придав поверхности шероховатость. Очистите поверхность пароструем или в ультразвуковой ванночке. Затем просушите. Убедитесь, что на поверхности не образовалось пузырьков воздуха.

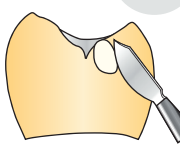
**Применение с Luna-Wing и TWiNY**

Время полимеризации указано в инструкции к материалу.

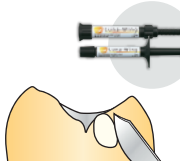
Используйте TWiNY



Используйте Luna-Wing



Нанесите жидкость Воздушный барьер Resin Air Barrier на отвержденный слой композита, затем проведите отверждение по программе полимеризации финального слоя. Откорректируйте форму для завершения работы.



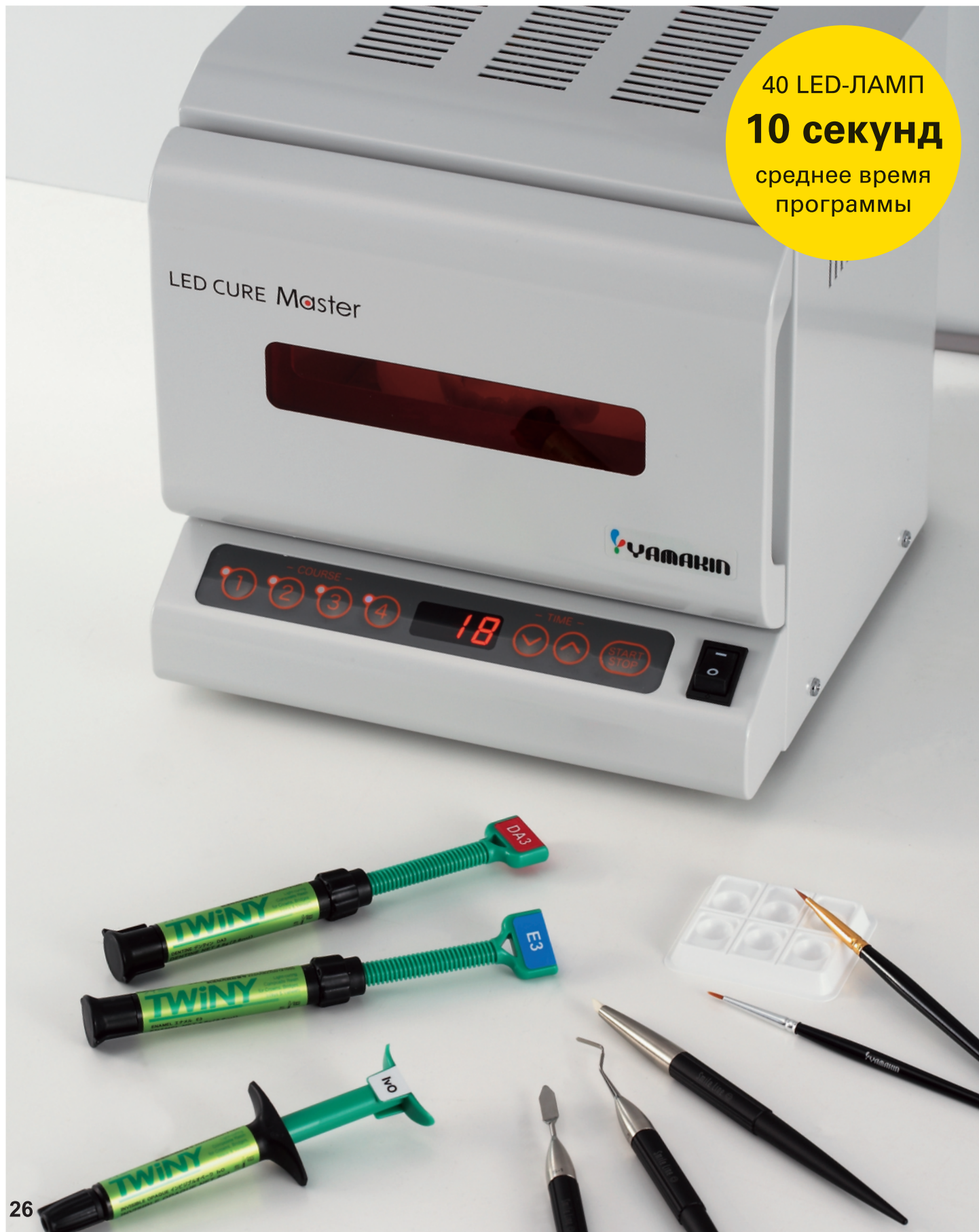
Нанесите жидкость Воздушный барьер Resin Air Barrier на отвержденный слой композита, затем проведите отверждение по программе полимеризации финального слоя. Откорректируйте форму для завершения работы.

**⚠ При заказе ориентируйтесь по наименованию и оттенку.**

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в спецификацию, дизайн, ценообразование моделей и элементов комплектации, проиллюстрированных и описанных в этой публикации, в любое время, без каких-либо обязательств и предоставления уведомления о таком изменении. Все технические характеристики, указанные здесь, могут отличаться от фактических характеристик продукта. Все сочетания цветов и моделей доступны при условии фактического наличия.

ПОЛИМЕРИЗАТОР СВЕТОДИОДНЫЙ 

# LED CURE Master



# Полимеризатор светодиодный

для полимеризации облицовочных светоотверждаемых композитов (вкладки, виниры, коронки, протяжённые мосты)

# LED CURE Master

## 1 Снижение затрат

СВЕТОДИОДНЫЕ лампы сокращают эксплуатационные расходы. Решена проблема с заменой ламп.

## 2 Снижено потребление электроэнергии (160 VA)

Потребление электроэнергии составляет примерно 1/5 энергопотребления галогенных ламп.

## 3 Короткое время отверждения

Отверждение композитных керамонаполненных материалов (Luna-Wing и TWiNY) может быть произведено в гораздо более короткие сроки. Время отверждения сокращено, примерно с 10 минут до 2 минут 30 секунд. Общее время, необходимое для прохождения всех этапов светоотверждения за один раз (праймер, опак, дентин, эмаль и окончательное отверждение), снижено с 9 минут до 3 минут.

## 4 Стабильная световая мощность

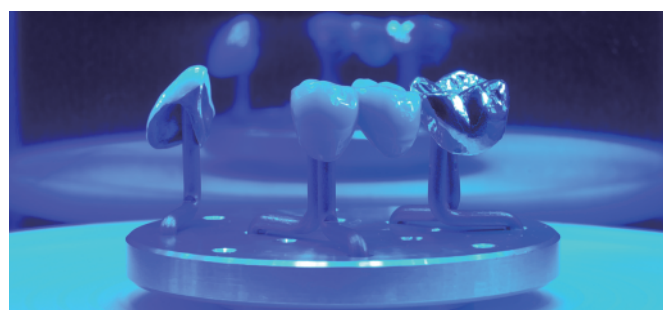
Световая мощность не колеблется благодаря применению постоянного тока; следовательно, отверждение может осуществляться равномерно и стабильно.

## 5 Меньше усадка без термического воздействия

Поскольку светодиоды не излучают тепловые волны, композитные материалы не дают усадку и не деформируются; как следствие, они подходят для точных стоматологических операций, например, создание работ на имплантатах, вкладок, виниров, протяжённых мостов.

## 6 Бесшумная работа

Бесшумная работа на всех этапах эксплуатации.



### 3 Время отверждения для Luna-Wing и TWiNY

	LED CURE Master	Обычное время отверждения
Праймер	10	90
Опак	30	180
Дентин, Эмаль и т.п	10	60
Дентин для промежутков	90	180
Краситель	10	60
Финальное отверждение	90	180

### 3 Функция кнопки Course для Luna-Wing и TWiNY

	Сушка	Время отверждения	№ кнопки
Праймер	—	10	①
Опак	—	30	②
Дентин, Эмаль и т.п	—	10	①
Дентин для промежутков	—	90	③
Краситель	—	10	①
Финальное отверждение	Luna-Wing	90	③
	TWiNY	60	④

\*Время процесса отверждения может быть настроено в секундах.

**LED CURE MASTER** можно использовать не только для отверждения композитных материалов, а также материалов для обработки поверхности, например, светоотверждаемого лака и светоотверждаемого воска.

⚠ При заказе ориентируйтесь по наименованию и оттенку.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в спецификацию, дизайн, ценообразование моделей и элементов комплектации, проиллюстрированных и описанных в этой публикации, в любое время, без каких-либо обязательств и предоставлений уведомления о таком изменении. Все технические характеристики, указанные здесь, могут отличаться от фактических характеристик продукта. Все сочетания цветов и моделей доступны при условии фактического наличия.

## Наш подход к безопасности

По мере развития медицинской техники уровень сложности, необходимый от исследований и разработок до производства и отгрузки, также растет. YAMAKIN усиливает отношения с внешними организациями и внедряет менеджмент мирового уровня, стремясь обеспечить безопасность и качество продукции.

## Проверка биологической безопасности



YAMAKIN создал лабораторию биологической безопасности на кафедре челюстно-лицевой хирургии Медицинской Школы Университета г. Кочи в Японии. Мы изучаем и анализируем стоматологические материалы, оценивая различные биологические факторы, такие как аллергенность, канцерогенность, влияние на наших потомков. Благодаря такому контролю качества клиенты Yamakin всегда уверены в безопасности применяемой продукции.

## Центр разработок YAMAKIN



## Производственная среда Yamakin



Все производственные процессы проводятся в стерильных помещениях под строгим контролем.

Стерильное  
помещение  
на фабрике  
Yamakin в г. Кочи





# Зуботехническая лаборатория ATRIDENT

# Зуботехническая лаборатория «Атридент»

## Добрый день, уважаемые доктора и зубные техники.

Меня зовут **Константин Шайбаков**. Я - зубной техник с многолетним опытом работы и управляющий зуботехнической лабораторией «Атридент», специализирующейся на изготовлении ортопедических и ортодонтических конструкций высочайшего качества. Мы объединяем передовые технологии, опыт квалифицированных специалистов и строгий контроль на каждом этапе производства, чтобы обеспечить пациентам безупречный результат.

### Что мы изготавливаем:

- Коронки (металлокерамическая, циркониевая, цельнокерамическая).
- Виниры и люминиры.
- Мостовидные конструкции любой сложности.
- Съёмные и условно-съёмные протезы.
- Временные конструкции.
- Ортодонтические аппараты и каппы.
- Индивидуальные абатменты и элементы имплантологии.

### Врачи выбирают нас!

### Цифровые технологии:

Мы работаем на CAD/CAM оборудовании, используем 3D-сканирование и современные методы моделирования. Это обеспечивает точность и предсказуемость результата.

### Качественные материалы:

Применяем сертифицированные материалы от ведущих мировых производителей — для надёжности, эстетики и долговечности конструкций.

### Контроль на каждом этапе:

Каждое изделие проходит многоступенчатую проверку: от первичного моделирования до финальной проверки. Это исключает любые дефекты и обеспечивает комфорт для пациента.

### Индивидуальный подход:

Мы учитываем клинические задачи врача и особенности пациента, чтобы результат полностью соответствовал ожиданиям.

### Соблюдение сроков:

Мы понимаем, насколько важны сроки для клиники, поэтому процессы в лаборатории выстроены чётко и без компромиссов по качеству.

**Почему выбирают TWiNY** (от компании YAMAKIN Co., LTD., Япония). В современной зуботехнической практике прочность, эстетика и точность воспроизведения структуры зуба играют решающую роль. TWiNY — это высокотехнологичный композитный материал, созданный на основе запатентованной технологии керамо-кластерного наполнителя с наночастицами диоксида циркония, обеспечивающий высокие механические и эстетические характеристики.

**Высокая прочность и устойчивость к нагрузкам:** благодаря инновационной структуре наполнителей материал демонстрирует высокую прочность на изгиб и сжатие, что снижает риск сколов и переломов при высоких жевательных нагрузках.

**Высокая твердость и устойчивость к стиранию:** материал обладает высокой твердостью по шкале Виккерса, что позволяет создавать окклюзионные поверхности, максимально приближенные по характеристикам к естественным зубам.

**Высокая эстетика и светопроводимость:** широкая гамма оттенков и эффектов обеспечивает возможность создания реставраций с естественной прозрачностью и глубиной цвета, аналогичной натуральной структуре зуба.

**Точное воспроизведение цвета натурального зуба:** материал позволяет создавать высокоэстетичные работы благодаря широкому спектру оттенков: дентин, эмаль, opak, десневые оттенки, отбеливающие оттенки. Также доступны специальные материалы для воспроизведения тканей десны: Gum Opaque, Gum Dentine и Gum Modifier.

**Превосходные рабочие свойства:** оптимальная консистенция материала позволяет легко моделировать форму реставрации и сохранять ее в процессе работы. Композит не прилипает к инструменту, что делает моделирование удобным и точным.

**Широкая область применения:** TWiNY применяется в зуботехнической практике для изготовления: облицованных коронок и мостовидных протезов, телескопических конструкций, конструкций на имплантах, вкладок и виниров, жакетных коронок, реставраций в области окклюзии, временных и постоянных коронок, модификации пластмассовых, акриловых и композитных зубов.

**TWiNY** — современный композитный материал, сочетающий высокую прочность, эстетику и удобство работы для зубных техников.

## Руководитель лаборатории «Атридент»



Шайбаков Константин Андреевич

## Лучшее оборудование



## Современные материалы



+7 (499) 745-63-06



lab.a3-dent.ru



+7 (925) 255-67-54



lab@a3-dent.ru



г. Москва, Ленинградское шоссе, дом № 96 А



# TWiNY



## Дентал-Ист

Стоматологические  
оборудование и материалы

ООО «Дентал-Ист» 125195, г. Москва,

Ленинградское шоссе, д. 96А.  
Тел./Факс: +7 (499) 745-63-20  
E-mail: shop@dental-east.ru  
Сайт: www.dental-east.ru



Наш партнёр в РФ



интернет-магазин a3-dent.ru  
оборудование и материалы  
для стоматологии

## A3-DENT.RU

ООО «Атридент» 125195, г. Москва,

Ленинградское шоссе, д. 96А.  
Тел./Факс: +7 (499) 745-63-01  
E-mail: shop@a3-dent.ru  
Сайт: www.a3-dent.ru



Наш партнёр в Казахстане



## Atri

стоматологические материалы

ТОО «Атри» г. Алматы, ул. Макатаева 117, лит А,

офис 424 (Бизнес-центр "LOTOS").  
Тел. городской: +7 (727) 339-05-72  
Тел. сотовый: +7 (771) 747-99-05  
E-mail: shop@atri.kz, Сайт: www.atri.kz

