

UNC
International



Сделано
в Корее

**Заготовки из диоксида циркония, стабилизированного иттрием,
для стоматологических реставраций
по технологии CAD/CAM**

everest



MULTILAYER AT

Product of
UNC
International

everest



MULTILAYER PT

Product of
UNC
International

RAZOR™
Z I R C O N I A

UNC
International

W RAZOR 800 A1
Dimension : Ø98
FDA ISO 13485:2016
9001:2015
U&C International Co., Ltd.
106-11, Beomjigi-ro, Danwon-gu
Ansan-si, Gyeonggi-do, Korea
www.uncint.com
marketing@uncint.net



Регистрационное удостоверение: РЗН 2024/22041 от 16 февраля 2024 года

Каталог продукции ред. №2 Март 2026г.

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 стажировались 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

ВСТУПЛЕНИЕ

О компании UNC International

Стр. 2

Линейки продукции

Стр. 3

МНОГОСЛОЙНЫЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ОКРАШЕННЫЕ ДИСКИ

3D MULTILAYER

Everest Multilayer AT

Стр. 4

Everest Multilayer PT

Стр. 5

Everest Multilayer Universal Speed (UVS)

Стр. 6

ОДНОСЛОЙНЫЕ МОНОХРОМНЫЕ ДИСКИ

MONOLAYER

Razor 800

Стр. 7

Razor 1100

Стр. 8

Razor 1300

Стр. 9

КРАСИТЕЛИ

Красители для неспеченного диоксида циркония

Стр. 10

Красители для спеченного диоксида циркония

Стр. 11

ИНФОРМАЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

Инструкция по синтеризации

Стр. 12

Инструкция по работе с красителями

Стр. 13-14

Протоколы спекания

Стр. 15

СОПУТСТВУЮЩИЕ ТОВАРЫ

Кисти для нанесения красителей

Стр. 16

Расцветка (палитра) Zir Guide

Стр. 16



О компании:

UNC International - венчурная компания, входящая в состав Корейского института керамической инженерии и технологии (KICET), самой известной национальной лаборатории в Корее. Компания была основана в 2013 году, специализируясь на производстве циркониевых CAD/CAM дисков для зубного протезирования. Мы упорно работаем, используя профессиональные знания и навыки продаж, с целью производства лучшего в мире диоксида циркония. В результате наша доля на рынке Кореи превысила 60%. Теперь мы выходим на мировой рынок с нашими технологиями и видением.

Наши ценности:

Сосредоточенность на людях

В UNC мы понимаем важность не только здоровья, но и красоты. Мы разрабатываем продукты не только для тех, кто нуждается в медицинской реконструкции, но и для тех, кто хочет улучшить свою улыбку.

Преданность своему делу

Сотрудники нашей команды готовы ответить на любые вопросы по телефону или электронной почте и решить любые проблемы, будь то внутри страны или за рубежом.

Внедрение инноваций для рынка будущего

Мы сосредоточены на создании новых, невиданных ранее изделий из диоксида циркония. Мы надеемся стать будущим здоровья и красоты зубов и предпринимаем шаги в этом направлении.



ХАРАКТЕРИСТИКИ МНОГОСЛОЙНЫХ ДИСКОВ

MULTILAYER

UNC

EVEREST AT

EVEREST PT

EVEREST UVS

НОВИНКА!

UNC International



Режущий край:
800MPa

Режущий край:
1100MPa

Режущий край:
900MPa

ПРОЧНОСТЬ

Пришеечная часть:
1100MPa

Пришеечная часть:
1250MPa

Пришеечная часть:
1150MPa

Режущий край:
48%

Режущий край:
46%

Режущий край:
48%

ПРОЗРАЧНОСТЬ

Пришеечная часть:
46%

Пришеечная часть:
44%

Пришеечная часть:
45%

ХАРАКТЕРИСТИКИ МОНОХРОМНЫХ ДИСКОВ

MONOLAYER

UNC

RAZOR 800

RAZOR 1100

RAZOR 1300

UNC International



ПРОЧНОСТЬ

800MPa

1100MPa

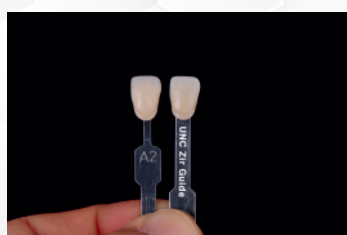
1300MPa

ПРОЗРАЧНОСТЬ

48%

46%

44%



⚠ При заказе ориентируйтесь по наименованию, высоте и оттенку CAD/CAM дисков.

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.

ОПИСАНИЕ

EVEREST MULTILAYER AT

UNC

Диски из диоксида циркония многослойные предварительно окрашенные, применяются для изготовления протезов фронтальной группы зубов.



EVEREST Multilayer AT

Диски Everest Multilayer AT состоят из четырех слоев с высоким уровнем соответствия цветовой шкале VITA Classical Shade Guide.

Не требуют процесса окрашивания при изготовлении протезов.

Предназначены для передачи насыщенных оттенков и высокой прозрачности фронтальных зубов.

Высокая прочность на изгиб: 850~1150 МПа.

Назначение:



Фронтальные коронки



Виниры



Фронтальный мост

ХАРАКТЕРИСТИКИ

UNC

Режущий край	Прозрачность	Прочность	Размер дисков	Оттенки
Толщина слоёв			Ø98мм, Ø95мм	A1, A2, A3, A3.5, A4 B1, B2, B3, B4 C1, C2, C3, C4 D2, D3, D4 BL0, BL1, BL2, BL3
25%	48%	800MPa	12мм 12мм	20 Оттенков
25%	48%	800MPa	14мм 14мм	
15%	46%	1100MPa	16мм 16мм	
35%	46%	1100MPa	18мм 18мм	
			20мм 20мм	
			22мм 22мм	
			25мм 25мм	
			30мм	
Цервикальная область				

ПАЛИТРА ОТТЕНКОВ

UNC



ОПИСАНИЕ

EVEREST MULTILAYER PT

UNC

Диски из диоксида циркония многослойные предварительно окрашенные, применяются для изготовления протезов жевательной группы зубов.

EVEREST Multilayer PT

Диски Everest Multilayer PT состоят из четырех слоев с высоким уровнем соответствия цветовой шкале VITA Classical Shade Guide.

Не требуют процесса окрашивания при изготовлении протезов.

Предназначены для передачи естественной градации оттенков жевательных зубов.

Высокая прочность (1150-1250 мПа) позволяет выдерживать нагрузку при контакте с зубами-антагонистами.

Назначение:



Жевательные коронки



Жевательные мосты



Полное протезирование (All on 4)



ХАРАКТЕРИСТИКИ

UNC

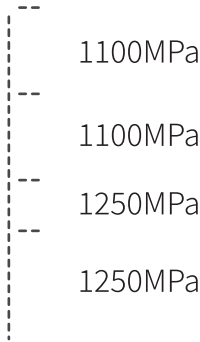
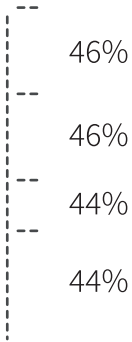
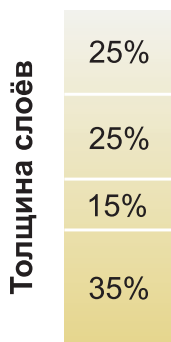
Режущий край

Прозрачность

Прочность

Размер дисков

Оттенки



Ø98мм, Ø95мм

12мм	12мм
14мм	14мм
16мм	16мм
18мм	18мм
20мм	20мм
22мм	22мм
25мм	25мм
30мм	

A1, A2, A3, A3.5, A4
B1, B2, B3, B4
C1, C2, C3, C4
D2, D3, D4
BL0, BL1, BL2, BL3

20 Оттенков

Цервикальная область

ПАЛИТРА ОТТЕНКОВ

UNC



⚠ При заказе ориентируйтесь по наименованию, высоте и оттенку CAD/CAM дисков.

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.

ОПИСАНИЕ

EVEREST MULTILAYER UVS

UNC

Диски из диоксида циркония многослойные предварительно окрашенные, применяются для скоростной синтеризации одиночных коронок и полных дуг



Назначение:



Фронтальные коронки

Жевательные коронки

Полная дуга

EVEREST Multilayer UVS

Сочетает в себе нашу новейшую технологию многослойного диоксида циркония для создания прочного, но прозрачного материала без ущерба для стабильности оттенка как при скоростном, так и при обычном спекании. Подходит для одиночных коронок и полных дуг, без изменений в прозрачности или прочности.

НОВИНКА!

Почему EVEREST Multilayer UVS?

- Цирконий быстрой синтеризации
- Синтеризация за 40 минут (для одиночной коронки)
- Идентичный результат при обычной и ускоренной синтеризации
- Те же результаты при широком максимальном диапазоне температур (1500°C - 1560°C)
- Прочность на изгиб, прозрачность и стабильность оттенка
- Для всех клинических случаев - от одиночной коронки до полной дуги, фронтальная и жевательная группа зубов

Синтеризация
4 часа 40 минут



EVEREST
MULTILAYER
UVS

Другие
многослойные
диски

ХАРАКТЕРИСТИКИ

UNC

Режущий край	Прозрачность	Прочность	Размер дисков Ø98мм, Ø95мм	Оттенки
Толщина слоёв	25%	48%	12мм 12мм	A1, A2, A3, A3.5
	25%	47%	14мм 14мм	B1, B2, B3
	15%	46%	16мм 16мм	C1, C2, C3
	35%	45%	18мм 18мм	D2, D3
		1100MPa	20мм 20мм	BL1, BL3
		1150MPa	22мм 22мм	14 Оттенков
			25мм 25мм	
			30мм	
Цервикальная область				

ПАЛИТРА ОТТЕНКОВ

UNC

EVEREST MULTILAYER UVS



ОПИСАНИЕ

RAZOR 800

UNC

Диски из диоксида циркония монокромные, применяются для изготовления протезов фронтальной группы зубов.

Razor 800

Диски Razor 800 предназначены для передачи высокого уровня прозрачности фронтальных зубов. Соответствуют цветовой шкале VITA Shade Guide. Прочность на изгиб: 800 МПа.



Назначение:



Виниры Инлеи Фронтальные коронки Фронтальный мост

ХАРАКТЕРИСТИКИ

UNC

Режущий край

Однослойный монокромный



Цервикальная область

Прозрачность

48%

Прочность

800MPa

Размер дисков

Ø98мм, Ø95мм

12мм	12мм
14мм	14мм
16мм	16мм
18мм	18мм
20мм	20мм
22мм	22мм
25мм	25мм
30мм	

Оттенки

A0, A1, A2, A3, A3.5, A4
B1, B2, B3, B4
C1, C2, C3, C4
D2, D3, D4

17 Оттенков

ПАЛИТРА ОТТЕНКОВ

UNC

RAZOR 800



⚠ При заказе ориентируйтесь по наименованию, высоте и оттенку CAD/CAM дисков.

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.

ОПИСАНИЕ

RAZOR 1100

UNC

Диски из диоксида циркония монохромные, применяются для изготовления протезов любой группы зубов.



Razor 1100

Диски Razor 1100 обладают гармонией между высоким уровнем прозрачности и прочностью на изгиб.

Подходят для всех клинических случаев.

Соответствуют цветовой шкале VITA Shade Guide.

Прочность на изгиб: 1100 мПа.

Назначение:

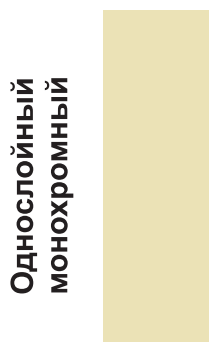


Инлеи Одиночные колпачки Жевательные коронки Полная дуга

ХАРАКТЕРИСТИКИ

UNC

Режущий край

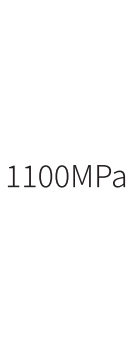


Цервикальная область

Прозрачность



Прочность



Размер дисков

Ø98мм, Ø95мм	
12мм	12мм
14мм	14мм
16мм	16мм
18мм	18мм
20мм	20мм
22мм	22мм
25мм	25мм
30мм	

Оттенки

A0, A1, A2, A3, A3.5, A4
B1, B2, B3, B4
C1, C2, C3, C4
D2, D3, D4
BL1, BL3
19 Оттенков

ПАЛИТРА ОТТЕНКОВ

UNC



ОПИСАНИЕ

RAZOR 1300

UNC

Диски из диоксида циркония монокромные, применяются для изготовления протезов жевательной группы зубов и мостовидных конструкций с промежутками



Razor 1300

Диски Razor 1300 обладают высокой прочностью на изгиб - 1300 мПа.

Соответствуют цветовой шкале VITA Shade Guide. Предназначены для изготовления протезов жевательной группы зубов и мостовидных конструкций с промежутками.

Назначение:

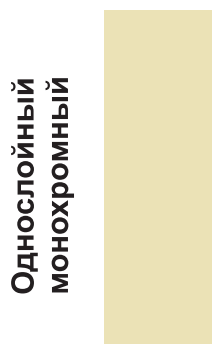


Боковые коронки Одиночные колпачки Мостовидные колпачки All on 4

ХАРАКТЕРИСТИКИ

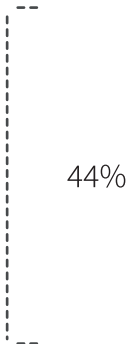
UNC

Режущий край

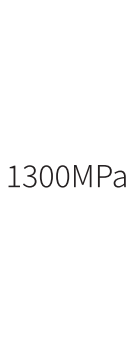


Цервикальная область

Прозрачность



Прочность



Размер дисков

Ø98мм, Ø95мм

12мм	12мм
14мм	14мм
16мм	16мм
18мм	18мм
20мм	20мм
22мм	22мм
25мм	25мм
30мм	

Оттенки

- A0, A1, A2, A3, A3.5, A4
 - B1, B2, B3, B4
 - C1, C2, C3, C4
 - D2, D3, D4
- 17 Оттенков

ПАЛИТРА ОТТЕНКОВ

UNC



ОПИСАНИЕ

COLORING LIQUID

UNC

COLORING LIQUID - красители для неспеченного диоксида циркония.



EVEREST Coloring Liquid - это универсальная красящая жидкость, которую можно использовать на любых дисках из диоксида циркония. Она подходит для различных клинических эстетических случаев и придает натуральный вид финишной реставрации.*

*Подходит как для нанесения кистью, так и для окрашивания погрузным методом.

Регистрационное удостоверение: РЗН 2024/22041 от 16 февраля 2024 года

ВАРИАНТЫ ПОСТАВКИ

UNC

Жидкость U&C Natural
для предварительного окрашивания



Дентин

- | | |
|------|----|
| A1 | C1 |
| A2 | C2 |
| A3 | C3 |
| A3.5 | C4 |
| A4 | D2 |
| B1 | D3 |
| B2 | D4 |
| B3 | |
| B4 | |

Объём - 50мл.

Жидкость U&C Effect
для индивидуализации предвари-
тельно окрашенных конструкций



Эффект

- Incisal
- Blue
- Gray
- Violet
- Orange
- Brown
- White
- Pink
- Opaque

Объём - 30мл.

ОПИСАНИЕ

EVEREST Stain & Glaze

UNC

EVEREST Stain & Glaze - красители и глазурь для спеченного диоксида циркония.



Универсальный набор



Превосходное нанесение



Очевидная разница в прозрачности, идеальный результат. Слева: Другой бренд. Справа: UNC INT.



Низкая вязкость и отличная текучесть.



Хорошая флуоресценция, которая гармонирует с естественными зубами.

ПАЛИТРА ОТТЕНКОВ / ПРОТОКОЛ СПЕКАНИЯ

UNC



Широкая палитра оттенков



Clear



Value



Shade A



Shade B



Light Grey



Grey



Grey Blue



Purple Blue



Copper



Khaki



Dark Brown



Black



White



Ivory



Light Yellow



Yellow



Orange



Light Pink



Pink



Dark Pink



Light Red



Red



Dark Red



Экономия времени

Приведенные ниже данные являются ориентировочными. В зависимости от конкретной ситуации, рекомендуется самостоятельно регулировать максимальную температуру и скорость нагрева. **Не рекомендуется использовать вакуум.**

Программа спекания	Время сушки (мин.)	Начальная температура (°C)	Скорость нагрева (°C/мин.)	Максимальная температура (°C)	Время выдержки (мин.)
Цирконий (импланты)	7	403	40	770	2
Цирконий (другое)	5	403	50	750	1
Дисиликат лития	5	403	50	750	1
Послойная керамика	5	403	50	750	1
Металлокерамика	5	403	50	800	1

⚠ При заказе ориентируйтесь по наименованию, высоте и оттенку CAD/CAM дисков.

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.

- Используйте соответствующее крепление для фиксации диска в Вашем фрезерном станке.
 - Важно!** - Коэффициент усадки указан на каждом диске индивидуально.
- Запустите и произведите фрезерование.
 - Минимальная толщина: до спекания-около 0,6 мм, а после спекания-около 0,5 мм.
- После фрезерования осторожно извлеките мост или коронку из диска.
 - Важно!** - Если использовалось фрезерование с жидкостным охлаждением или было произведено окрашивание до спекания, необходимо высушить работу в подходящем оборудовании.
- Поместите работу в печь и спекайте.
 - Важно!** - Выберите программу спекания в соответствии с клиническим случаем.
 - Рекомендуемые программы спекания указаны в таблицах раздела "Протокол спекания".
 - Чем выше конечная температура спекания, тем ниже цветовая насыщенность, и наоборот, чем температура ниже, тем выше цветовая насыщенность.
 - Качество работы может быть улучшено, если спекание облицовочной конструкции проводится при температуре до 1000°C.
- Используйте материалы для облицовки циркония в соответствии с рекомендациями производителя конкретного материала.



- Описание:** Жидкости U&C являются раствором на водной основе. Применяются при необходимости индивидуального окрашивания конструкций и реставраций из диоксида циркония перед финальной синтеризацией. Это позволяет обученным зубным техникам окрашивать реставрацию под естественный цвет зубов пациента. Жидкость имеет 25 оттенков, доступных в объеме 30 мл (Жидкость U&C Effect - Incisal; Blue; Gray; Violet; Orange; Brown; White; Pink; Opaque) и 50 мл (Жидкость U&C Natural - A1; A2; A3; A3.5; A4; B1; B2; B3; B4; C1; C2; C3; C4; D2; D3; D4).
- Предназначение:**
 - Жидкость U&C Natural** оттенков - A1; A2; A3; A3.5; A4; B1; B2; B3; B4; C1; C2; C3; C4; D2; D3; D4). Предназначены для воспроизведения оттенков дентина.
 - Жидкость U&C Effect** оттенков - Incisal; Blue; Violet; Gray; Pink; Brown; Orange; White; Opaque.

	Incisal (прозрачно-голубой)	Воспроизведение прозрачности резцовых краев и окклюзионных поверхностей (фиолетовый 40% + Серый 40% + Синий 20%)
	Blue (голубой)	Воспроизведение прозрачности треугольного гребня и контактной поверхности на окклюзионной поверхности зуба
	Violet (фиолетовый)	Воспроизведение прозрачности резцового края и окклюзионной поверхности
	Gray (серый)	Воспроизведение прозрачности резцового края и окклюзионной поверхности
	Pink (розовый)	Воспроизведение оттенка для индивидуализации реставрации
	Brown (коричневый)	Воспроизведение корней и изменение оттенка
	Orange (оранжевый)	Воспроизведение насыщенности окклюзионных глубоких борозд и впадин
	White (белый)	Белые линии и воспроизведение неровностей зубов
	Opaque (опаковый / непрозрачный)	Обесцвечивание и блокирование проявления внутреннего цвета при установке нестандартного абатмента

COLORING LIQUID

Применение красителей

UNC

3. Применение:

3.1 Окрашивание погружным методом:

- Опустить конструкцию в жидкость на 30 секунд.
- После извлечения удалить избыток жидкости салфеткой.
- Высушить окрашенную конструкцию в сушильном аппарате в течение 30 минут при температуре 80°C.
- В случае окрашивания протяженных конструкций сушить в течение 60 минут.
- После высушивания синтеризировать конструкцию в печи (протокол синтеризации указан в инструкции к каждому изделию).



3.2 Окрашивание кистью:

- Нанести жидкость подходящего оттенка на 1/3 цервикальной области 3 раза по горизонтали.
- Нанести жидкость на один тон светлее на центральную область 3 раза по вертикали.
- Нанести жидкость на два тона светлее на область режущего края 3 раза по вертикали.
- Нанести жидкость на два тона светлее на окклюзионную поверхность 3 раза.
- Высушить при комнатной температуре в течение 5 минут.
- Нанести жидкость U&C Effect подходящего оттенка 2-3 раза для придания индивидуализации.
- Высушить окрашенную конструкцию в сушильном аппарате в течение 30 минут при температуре 80°C.
- В случае окрашивания протяженных конструкций сушить в течение 60 минут.
- После высушивания синтеризировать конструкцию в печи (протокол синтеризации указан в инструкции к каждому изделию).

COLORING LIQUID

Техника окрашивания

UNC

Для монохромного циркония серии RAZOR

4. Протокол нанесения:

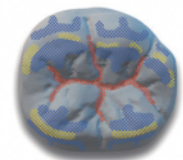
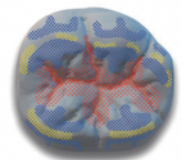
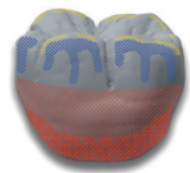
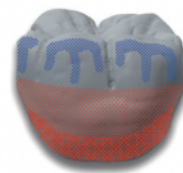
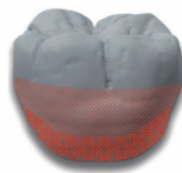
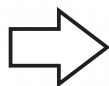
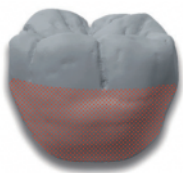
4.1 Жевательная коронка

Краситель Body (A-D)
Нанесите краситель подходящего оттенка на 2/3 цервикальной области

Краситель Body (A-D)
Нанесите дополнительный слой красителя подходящего оттенка на маргинальную область

Краситель Incisal
Нанесите краситель на участки эмали, требующие прозрачности

Краситель White
Нанесите краситель на участки, где требуются краевые выступы или блики



Краситель Incisal
Нанесите краситель на окклюзионные участки эмали аналогично резцовому краю.

Краситель Body (A-D)
Нанесите краситель подходящего оттенка на участки рядом с фиссурами с помощью тонкой кисти

Краситель Body (A-D)
Нанесите краситель подходящего оттенка на фиссуры для достижения естественной градации

Спекание
Проведите сушку коронки и спекайте

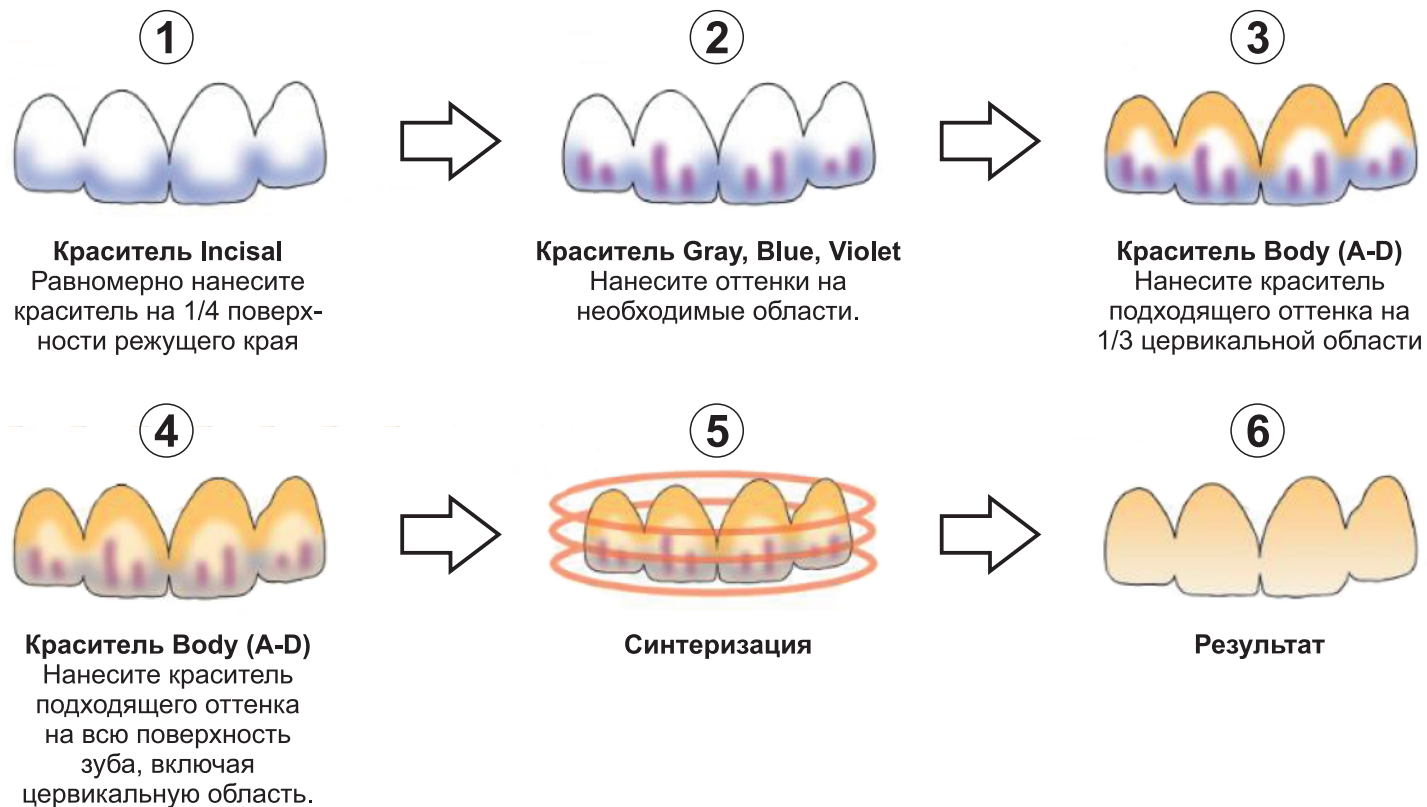
⚠ При заказе ориентируйтесь по наименованию, высоте и оттенку CAD/CAM дисков.

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.

Техника окрашивания

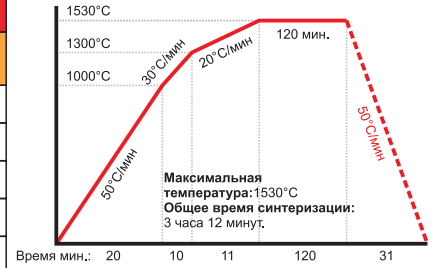
Для монохромного циркония серии RAZOR

4.2 Фронтальная коронка



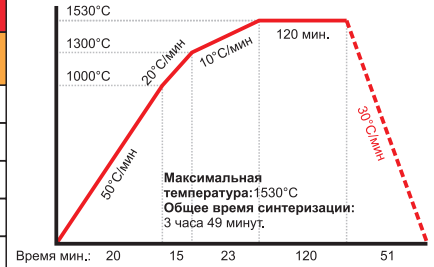
Одиночная коронка (время 3ч. 12 мин.)

Температура (°C)	Скорость нагрева / охлаждения (°C/мин)	Время нагрева / охлаждения (мин)
Комн. темп. → 1000	Нагрев - 50	Нагрев - 20
1000 → 1300	Нагрев - 30	Нагрев - 10
1300 → 1530	Нагрев - 20	Нагрев - 11
1530	Выдержка - 120 мин.	
Комн. темп. ← 1530	Охлаждение - 50	Охлаждение - 31



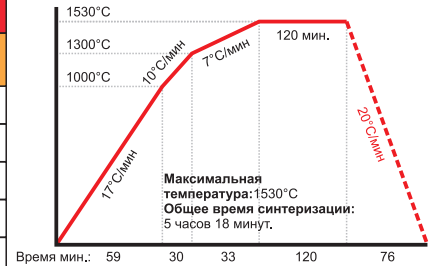
Не протяженные конструкции - мосты из 2-4 единиц (время 3ч. 49 мин.)

Температура (°C)	Скорость нагрева / охлаждения (°C/мин)	Время нагрева / охлаждения (мин)
Комн. темп. → 1000	Нагрев - 50	Нагрев - 20
1000 → 1300	Нагрев - 20	Нагрев - 15
1300 → 1530	Нагрев - 10	Нагрев - 23
1530	Выдержка - 120 мин.	
Комн. темп. ← 1530	Охлаждение - 30	Охлаждение - 51



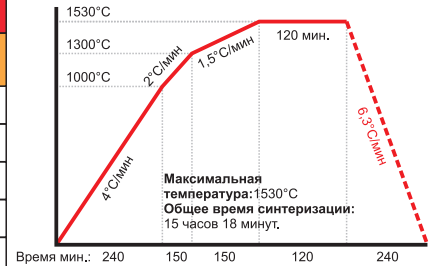
Конструкции средней протяж. - мосты из 4-8 единиц (время 5ч. 18 мин.)

Температура (°C)	Скорость нагрева / охлаждения (°C/мин)	Время нагрева / охлаждения (мин)
Комн. темп. → 1000	Нагрев - 17	Нагрев - 59
1000 → 1300	Нагрев - 10	Нагрев - 30
1300 → 1530	Нагрев - 7	Нагрев - 33
1530	Выдержка - 120 мин.	
Комн. темп. ← 1530	Охлаждение - 20	Охлаждение - 76



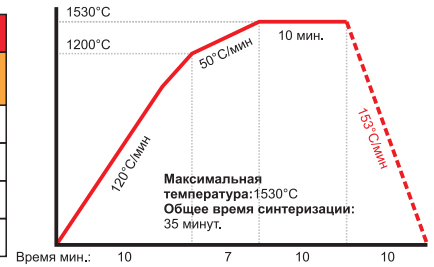
Программа для дуг и протяженных конструкций (время 15ч.)

Температура (°C)	Скорость нагрева / охлаждения (°C/мин)	Время нагрева / охлаждения (мин)
Комн. темп. → 1000	Нагрев - 4	Нагрев - 240
1000 → 1300	Нагрев - 2	Нагрев - 150
1300 → 1530	Нагрев - 1,5	Нагрев - 150
1530	Выдержка - 120 мин.	
Комн. темп. ← 1530	Охлаждение - 6,3	Охлаждение - 240



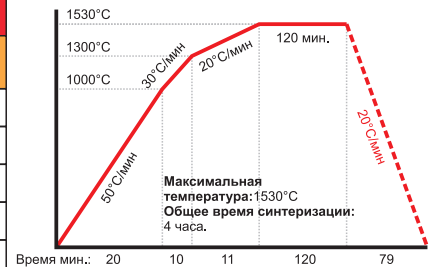
Одиночные конструкции (время 37 мин.)

Температура (°C)	Шаг нагрева / охлаждения (°C/мин)	Время нагрева / охлаждения (мин)
Комн. темп. → 1200	Нагрев - 120	Нагрев - 10
1200 → 1530	Нагрев - 50	Нагрев - 7
1530	Выдержка - 10 мин.	
Комн. темп. ← 1530	Охлаждение - 153	Охлаждение - 10



Протяженные конструкции (время 4ч.)

Температура (°C)	Шаг нагрева / охлаждения (°C/мин)	Время нагрева / охлаждения (мин)
Комн. темп. → 1000	Нагрев - 50	Нагрев - 20
1000 → 1300	Нагрев - 30	Нагрев - 10
1300 → 1530	Нагрев - 20	Нагрев - 11
1530	Выдержка - 120 мин.	
Комн. темп. ← 1530	Охлаждение - 20	Охлаждение - 79



⚠ При заказе ориентируйтесь по наименованию, высоте и оттенку CAD/CAM дисков.

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.

ОПИСАНИЕ

WATER BRUSH

UNC

WATER BRUSH - Кисти для нанесения красителей UNC Coloring Liquid.



1

Описание:

- Кисть из щетины с плоской, широкой рабочей частью.
- Предназначена для легкого и быстрого окрашивания больших областей.

Параметры:

- Форма кисти: плоская
- Длина ручки: 180мм
- Длина ворса: 12мм
- Ширина ворса: 6мм

2

Описание:

- Кисть с самым толстым кончиком среди 3-х, что позволяет легко прорабатывать как широкие области, так и детали.

Параметры:

- Размер кисти: большая
- Длина ручки: 180мм
- Длина ворса: 15мм

3

Описание:

- Кисть с самым тонким кончиком среди 3-х, для точной детальной работы.

Параметры:

- Размер кисти: маленькая
- Длина ручки: 180мм
- Длина ворса: 9мм

ОПИСАНИЕ

ZIR GUIDE

UNC

ZIR GUIDE - это руководство по оттенкам циркония, созданное из нашего многослойного материала EVEREST Multilayer.



ZIR GUIDE выпускается в 18 цветах, включая отбеливающие оттенки BL1 и BL3. Используя собственную продукцию для производства Zir Guide, мы можем гарантировать соответствие оттенков циркония цветовой шкале. Палитра Zir Guide предназначена для удобства подбора цвета циркония в соответствии с оттенком естественных зубов. Подходит для использования со всеми дисками серии EVEREST.



Подбор оттенка в соответствии с оттенком зубов пациента



Соответствие оттенка после реставрации



Артикул:
ZirGuide_EvMult



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.

Максимум эстетики и прочности материалов UNC - это выбор лаборатории Атридент.

Многослойная структура и предварительная окраска позволяют сразу получать естественный результат без лишних этапов.

EVEREST Multilayer AT

Идеален для фронтальной группы — высокая прозрачность, правильная передача оттенков и живая эстетика.

EVEREST Multilayer PT

Выбор для жевательной группы — прочность, устойчивость к нагрузкам и надёжность в долгосрочной эксплуатации.

EVEREST Multilayer UVS — когда важна скорость без потери качества.

В современной лаборатории время — это конкурентное преимущество.

UVS позволяет существенно ускорить производство без потери качества:

- ✓ Синтеризация от 40 минут для одиночной коронки.
- ✓ Полное соответствие результату классического обжига.
- ✓ Стабильный цвет и прозрачность.
- ✓ Универсальность — от одиночных реставраций до полной дуги.

EVEREST Multilayer от UNC — это современные материалы, которые закрывают задачи цифровой лаборатории.

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



UNC
International



Сделано
в Корее



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



Ред. №2 Март 2026г.

