

L'implant universel auto-taroudant

L'implant générique avec un grand recul clinique

L'implant Master-S est utilisé dans toutes les indications de traitement, notamment pour les sites guéris à condition que le volume osseux disponible soit suffisant pour permettre la pose.



PROTOCOLE SIMPLIFIÉ

Une trousse unique intuitive pour toute la gamme

Forme cylindrique

Adéquate pour les sites guéris où la qualité osseuse offre une bonne densité

Pour toutes les indications d'implants dentaires au niveau mandibulaire & maxillaire

1 Diamètre pour chaque plateforme prothétique Océan & Lilas



Connectique pseudo cône morse à hexagone interne

Col lisse

Macrospires

Acteurs clés de la stabilité primaire

Goujures autotaraudantes

Taraudent et verrouillent l'implant dans le site osseux

Apex sphérique

Atraumatique, protège les structures anatomiques fragiles

PLATEFORME Océan



Ø 3.30 mm



MO33-8.5 L 8.5 mm
MO33-10 L 10 mm
MO33-11.5 L 11.5 mm
MO33-13 L 13 mm
MO33-15 L 15 mm

► Livré avec VCI384-OM

PLATEFORME Lilas



Ø 3.75 mm

Ø 4.25 mm

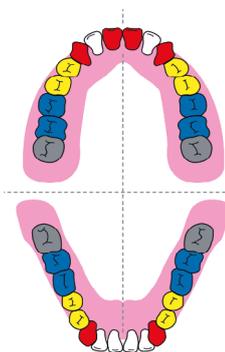
Ø 4.75 mm



MS37-7 L 7 mm	MS42-7 L 7 mm	MS47-7 L 7 mm
MS37-8.5 L 8.5 mm	MS42-8.5 L 8.5 mm	MS47-8.5 L 8.5 mm
MS37-10 L 10 mm	MS42-10 L 10 mm	MS47-10 L 10 mm
MS37-11.5 L 11.5 mm	MS42-11.5 L 11.5 mm	MS47-11.5 L 11.5 mm
MS37-13 L 13 mm	MS42-13 L 13 mm	MS47-13 L 13 mm

► Livré avec VCI484-CM

► Livré avec VCI554-CM



Ø 3.30 MM Densité D4 D3 D2 D1

FP1	Ø 2.00 / 2.70 mm	↻ 1200 à 1500 tr/min	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
FW-2.85	Ø 2.85 mm	↻ 600 à 800 tr/min	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
TAR330	Ø 3.30 mm	↻ 30 tr/min	En cas de densité extrême			

Ø 3.75 MM Densité D4 D3 D2 D1

FP1	Ø 2.00 / 2.70 mm	↻ 1200 à 1500 tr/min	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
FY-3.00	Ø 3.00 mm	↻ 600 à 800 tr/min	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
FY-3.25	Ø 3.25 mm	↻ 600 à 800 tr/min	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
TAR375	Ø 3.75 mm	↻ 30 tr/min	En cas de densité extrême			

Ø 4.25 MM Densité D4 D3 D2 D1

FP1	Ø 2.00 / 2.70 mm	↻ 1200 à 1500 tr/min	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
FRB-3.35	Ø 3.35 mm	↻ 600 à 800 tr/min	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
FRB-3.50	Ø 3.50 mm	↻ 600 à 800 tr/min	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
FRB-3.70	Ø 3.70 mm	↻ 600 à 800 tr/min	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
TAR425	Ø 4.25 mm	↻ 30 tr/min	En cas de densité extrême			

Ø 4.75 MM Densité D4 D3 D2 D1

FP1	Ø 2.00 / 2.70 mm	↻ 1200 à 1500 tr/min	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
FB-2.70	Ø 2.70 / 4.00 mm	↻ 600 à 800 tr/min	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
FB-2.70 / 4.00	Ø 4.00 mm	↻ 600 à 800 tr/min	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
FB-4.25	Ø 4.25 mm	↻ 600 à 800 tr/min	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
FB-4.50	Ø 4.50 mm	↻ 600 à 800 tr/min	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
TAR475	Ø 4.75 mm	↻ 30 tr/min	En cas de densité extrême			

i Recommandation de forage : **Sous irrigation continue**. Préconisation du couple de forage : **5 à 10 N.cm**. Si le foret se bloque à **10 N.cm**, prévoir de le remplacer. L'extrémité pointue du foret a une longueur de **1,00 mm**. Cette valeur doit être prise en compte lors du perçage. Les valeurs D1 à D4 déterminent les densités pour lesquelles le foret doit être utilisé. Ne pas régler une vitesse de rotation (en tours par minute) supérieure aux recommandations indiquées. Recommandation pour le vissage des implants : **30 tr/min sans irrigation**.