



# **iN3DLAB**

innovation 3D technology



[www.in3dlab.com](http://www.in3dlab.com)



# INDICE

- 02 Azienda**
- 06 Laser melting**
- 14 Fresati**
- 16 Riprese meccaniche**
- 18 Componentistica implantare**
- 28 Scheletrica**
- 30 Tecnopolimeri**
- 36 Ortodonzia**
- 40 Pacchetti di vendita**
- 42 Ringraziamenti**



IN 3D LAB è una società che offre servizi di stampa 3D a tutte le aziende e a tutti i professionisti del settore medicale e dentale che vogliono progettare e realizzare i propri prodotti in maniera innovativa e tecnicamente avanzata.

L'evoluzione tecnologica ha da qualche tempo portato innovazioni impensabili fino a solo alcuni anni fa: una di queste è la "stampa 3D" ovvero un processo di realizzazione di oggetti, di qualsiasi geometria e forma, attraverso la sinterizzazione e fusione di microparticelle di materia prima (oltre che di materiali a filo o anche liquidi, a seconda del tipo di tecnica utilizzata dalla stampante e dei materiali utilizzati).

IN 3D LAB offre il massimo delle nuove tecniche produttive a servizio di tutti coloro che nella loro attività richiedono:

**Semplicità:** grazie a un team giovane orientato a un approccio progettuale smart e pragmatico abbiamo procedure di lavoro snelle e modulabili altamente professionali.

**Versatilità:** ottenere geometrie desiderate degli elementi da lavorare, senza dover ricorrere a compromessi dettati dai vincoli esistenti nelle tecniche di lavorazione tradizionale;

**Precisione:** realizzazioni ad alta risoluzione per lavorazioni, grazie a studi costanti in termini di ricerca e sviluppo, finalizzati al miglioramento continuo dei nostri prodotti e servizi;

**Risparmio:** ottenere ottimizzazioni di tempo e di costi di produzione;

**Qualità:** avere la massima garanzia qualitativa dei prodotti e dei protocolli di produzione per offrire il massimo servizio ai nostri clienti;

**Affidabilità:** pezzi spediti in un giorno lavorativo.

IN 3D LAB, grazie al know-how acquisito sia sul campo sia in anni di ricerca e formazione continua, è punto di riferimento nel settore della stampa 3D per il settore medicale e dentale offrendo lavorazioni e prodotti con certificati di qualità registrati al **Ministero della Salute**.

**Ottavio Giorgio**  
Amministratore Unico



“ Siamo una società giovane, ambiziosa e determinata, una realtà dal forte know-how acquisito sul campo grazie all'esperienza, sui materiali e sulle macchine, maturata nella azienda paterna, che opera nella meccanica di precisione e che tutt'oggi è leader nel settore.

Le conoscenze e le abilità acquisite sono state convogliate in quello che oggi è il nostro core business: il settore dentale e non solo.

Abbiamo con noi uno staff di professionisti con più di 20 anni di esperienza e uno staff tecnico formato da persone altamente qualificate.

La nostra attività si basa su un principio etico, i nostri dispositivi medico sanitari devono migliorare la qualità della salute e non creare loro problematiche di sorta.

Abbiamo insegnamenti importanti alle spalle, una sorta di bagaglio, un bel bagaglio che portiamo sempre con noi e contraddistinguendoci ci rende un'azienda giovane ma contemporaneamente un'azienda solida e ben posizionata.

**Francesco Giorgio**  
Direttore di Produzione



“ In 3D Lab non accetta compromessi, ed in questo mi ci rispecchio fortemente, i macchinari, i processi di lavorazione e i materiali sono tutti certificati e di altissima qualità.

Siamo cresciuti rapidamente e con sacrificio, continuiamo e perseveriamo in questo percorso di crescita perché non vediamo limiti ma solo opportunità, il 3D può essere applicato in quasi tutti i campi e la nostra voglia continua di ricerca ci spinge a guardare sempre verso nuovi orizzonti.

Nell'azienda di nostro padre abbiamo fatto esperienza in ambito meccanico, abbiamo avuto la fortuna di poter apprendere oltre alle nozioni fondamentali della meccanica stessa e dei materiali anche la capacità di capire e cogliere l'opportunità di inserirci nel campo della grande tecnologia avanzata, come la stampa in 3D.

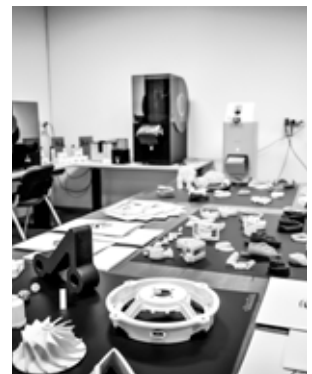
Investendo su macchinari all'avanguardia fin dall'inizio e con una grande carica emotiva, ci siamo diretti e specializzati nel campo del mondo medicale dentale .

Ad oggi questa nostra scelta ci ha premiati.

Così Francesco e Ottavio Giorgio raccontano, non privi di orgoglio, frutto dell'impegno, della perseveranza, della serietà e della professionalità che ogni giorno mettono nel proprio lavoro, l'azienda che hanno voluto e che hanno realizzato da soli.

Oggi la IN 3D LAB è una realtà consolidata, proiettata al futuro con clienti in Italia e all'estero.

Un programma continuo dedicato allo Sviluppo e alla Ricerca, l'Alta Qualità del prodotto supportata dalle Certificazioni acquisite, testimoniano la serietà con cui Francesco e Ottavio si mettono in gioco e continuano a scommettere su se stessi e sulla propria attività ogni giorno.



Una storia giovane che ha però radici forti in anni di esperienza e formazione nell'azienda paterna che li ha formati dal punto di vista professionale tecnico ed etico.

Lo spirito giovane di chi non si ferma ma continua a guardare oltre spinge IN 3D LAB a innovarsi continuamente e a rivolgersi a nuovi scenari, forte delle proprie competenze.

Il futuro è tutto da costruire, logicamente in 3D!

**tradizione  
innovazione  
know-how**





# LASER MELTING

## **innovazione tecnologica al servizio dell'odontotecnico**

Il laser melting è un processo di produzione additivo che sfrutta una fonte laser di calore per fondere e consolidare polveri metalliche dando vita a strutture con caratteristiche meccaniche ad elevate prestazioni. La ripetibilità dei processi additivi unita alla velocità e gli elevati volumi di stampa consente a IN 3D LAB di garantire la massima qualità del prodotto finale soprattutto in termini di qualità delle superfici. "Processo", "macchinario" e "materiale", i tre elementi tecnologici della produzione hanno un'influenza diretta sulla qualità di un componente prodotto additivamente, grazie allo sviluppo congiunto e al mutuo adeguamento dei tre elementi, definisce in ultima analisi le condizioni per le migliori proprietà possibili. Con le misure di controllo in tutti e tre i settori, esso è un approccio olistico alla garanzia di qualità nella produzione. "Processo": parametri controllati e convalidati.

## Cappette Corone Ponti

Lavorazione

**Senza Supporti**

**Rifinito**

**Lucido**



## Barra Primaria

Lavorazione

**Senza Supporti**



## Barra Secondaria

Lavorazione

**Senza Supporti**



## Barra di Toronto da Ceramizzare

Lavorazione

**Senza Supporti (ad elemento)**





## Barra di Toronto per denti del commercio

### Lavorazione Solo Grezzo

Abbiamo attestato e sperimentato che la superficie ruvida lasciata dopo il distacco dei supporti, facilita e sostiene le ritenzioni.

Lavorazione

**Senza Supporti (ad elemento)**



## Strutture Ortodontiche

Lavorazione

**Senza Supporti**

**Rifinito**

**Lucido**



## Splintaggio / Retainer

Lavorazione

**Senza Supporti**



## Barra transpalatina bande custom con estensioni



## Scheletrati

Lavorazione

**Superiore Senza Supporti**

**Inferiore Senza Supporti**



## Rete di Rinforzo

Lavorazione

**Superiore Senza Supporti**

**Inferiore Senza Supporti**



## Abutment / Elemento avvitato

Lavorazione

**Senza Supporti**



## Supplementi

**Attacchi**

**Connessione implantare**

**Supplemento gengiva**

## Parametri Modellazione CAD

### DATI TECNICI POLVERE MEDILOY S-CO

Istruzioni per l'uso

Lega dentale a base di cobalto per metallo-ceramica,  
tipo 5 granulometria: 10- 45 µm

Mediloy S- Co è conforme alle norme ISO 22674  
e ISO 9693. REF 50551 – 5 Kg



Ai sensi norma ISO 22674 privo di nichel, cadmio berillio e piombo		
Tipo (a norma ISO 22674)	5	
Temperatura di solidus, liquidus	°C	1390, 1425
Densità	g/cm <sup>3</sup>	8,6
Modulo di Elasticità	GPa	228/238*
Limite di elasticità 0,2% (Rp 0,2)	MPa	1000/755*
Allungamento a rottura (A5)	%	8/5*
Durezza (HV10)		470/425*
Codice cromatico BEGO		8 (bianco)
Coefficiente di dilatazione termica (CDT) 25 – 500 °C, 10-6 K-1		14,0/*13,7
*Valore misurato dopo cotture ceramiche simulate		
Ceramica di rivestimento		Ceramica con valore CDT adeguato, per es.: VITA VMK Master
Cottura di ossidazione		Non consigliata, ma se gradita cottura di controllo: 5min 900 °C/ preferibilmente sotto vuoto
Temperatura di cottura massima raccomandata		980°




**SCHEDA 1:**
**SOFTWARE: DENTAL - CAD - 88CAD**

LASER MELTING CrCo  
 SOFTWARE: DENTALCAD - 88 CAD - CAD LYNX  
 Parametri di modellazione consigliati

Per scansione	
Spessore minimo	0,40 mm
Gap cemento	0,050 mm
Gap area frizione	0,020 mm
Larghezza area frizione	0,00 mm
Larghezza area transizione	0,60 mm
Margine orizzontale	0,15 mm
Larghezza margine angolato	0,30 mm
Angolo di emergenza	60°
Margine verticale	0,00 mm

ZIRCONIO FRESATO  
 SOFTWARE: DENTALCAD - 88 CAD - CAD LYNX  
 Parametri di modellazione consigliati

Per scansione	
Spessore minimo	0,50 mm
Gap cemento	0,06 mm
Gap area frizione	0,015 mm
Larghezza area frizione	0,00 mm
Larghezza area transizione	0,60 mm
Margine orizzontale	0,25 mm
Larghezza margine angolato	0,30 mm
Angolo di emergenza	60°
Margine verticale	0,00 mm

Poliuretano con poli-metil- metacrilato (PU-PMMA)  
 SOFTWARE: DENTALCAD - 88 CAD - CAD LYNX  
 Parametri di modellazione consigliati

Per scansione	
Spessore minimo	0,50 mm
Gap cemento	0,05 mm
Gap area frizione	0,00 mm
Larghezza area frizione	0,00 mm
Larghezza area transizione	0,60 mm
Margine orizzontale	0,15 mm
Larghezza margine angolato	0,30 mm
Angolo di emergenza	60°
Margine verticale	0,00 mm

**SCHEDA 2:**
**SOFTWARE: EXOCAD**

LASER MELTING CrCo SOFTWARE: EXOCAD  
 Parametri di modellazione consigliati

Per scansione	
riduzione	1,20 mm
Spessore minimo	0,50 mm
Gap cemento	0,05 mm
Inizio gap cemento	0,70 mm
Fine gap cemento	0,00 mm
Spessore agg. occlusione	0,03 mm
Spessore agg. X/Y	0,02 mm
Margine orizzontale corona	0,10 mm
Angolo bordo	0,30 mm
Angolo	55°
Bordo verticale	0,00 mm
Area connettore	9,00 mm q.
Non bloccare	0,10 mm

ZIRCONIO FRESATO SOFTWARE: EXOCAD  
 Parametri di modellazione consigliati

Per scansione	
riduzione	1,00 mm
Spessore minimo	0,60 mm
Gap cemento	0,06 mm
Inizio gap cemento	0,50 mm
Fine gap cemento	0,00 mm
Spessore agg. occlusione	0,01 mm
Spessore agg. X/Y	0,02 mm
Margine orizzontale corona	0,20 mm
Angolo bordo	0,20 mm
Angolo	50°
Bordo verticale	0,00 mm
Area connettore	10,00 mm q.
Non bloccare	0,10 mm

Poliuretano con poli-metil-metacrilato (PU\_PMMA)  
 SOFTWARE: EXOCAD

Parametri di modellazione consigliati

Per scansione	
riduzione	0,00 mm
Spessore minimo	0,80 mm
Gap cemento	0,08 mm
Inizio gap cemento	1,20 mm
Fine gap cemento	0,00 mm
Spessore agg. occlusione	0,02 mm
Spessore agg. X/Y	0,02 mm
Margine orizzontale corna	0,20 mm
Angolo bordo	0,30 mm
Angolo	45°
Bordo verticale	0,00 mm
Area connettore	12,00 mm q.
Non bloccare	0,10 mm

## Parametri Modellazione CAD

### SCHEDA 3:

#### SOFTWARE: DENTAL WINGS

LASER MELTIN CrCo SOFTWARE: DENTAL WINGS	
Parametri spaziatore per moncone virtuale	
Gap cemento	0,01 mm
Extra gap verticale	0,02 mm
Extra gap orizzontale	0,02 mm
Spessore margine	0,20 mm
Posizione linea colletto	1,50 mm
Rimuovere sottosquadri?	NO
Consentire riduzione margine?	NO
Tipo di riduzione margine cervicale	Nessuno
Valore margine cervicale	1,00 mm
Parametri di spessore minimo	
Offset di emergenza	0,10 mm
Angolo di emergenza	65°
Spessore minimo	0,40 mm
Raccordo tra bordo e cappetta	0,50 mm
Controllo area emergenza con normale	SI

ZIRCONIO FRESATO SOFTWARE: DENTAL WINGS	
Parametri spaziatore per moncone virtuale	
Gap cemento	0,025 mm
Extra gap verticale	0,07 mm
Extra gap orizzontale	0,04 mm
Spessore margine	0,25 mm
Posizione linea colletto	1,00 mm
Rimuovere sottosquadri?	NO
Consentire riduzione margine?	NO
Tipo di riduzione margine cervicale	Nessuno
Valore margine cervicale	1,00 mm
Parametri di spessore minimo	
Offset di emergenza	0,10 mm
Angolo di emergenza	50°
Spessore minimo	0,50 mm
Raccordo tra bordo e cappetta	0,50 mm
Controllo area emergenza con normale	SI

Poliuretano con poli-metil-metacrilato (PU-PMMA) SOFTWARE: DENTAL WINGS	
Parametri spaziatore per moncone virtuale	
Gap cemento	0,025 mm
Extra gap verticale	0,07 mm
Extra gap orizzontale	0,04 mm
Spessore margine	0,25 mm
Posizione linea colletto	1,00 mm
Rimuovere sottosquadri?	NO
Consentire riduzione margine?	NO
Tipo di riduzione margine cervicale	Nessuno
Valore margine cervicale	1,00 mm
Parametri di spessore minimo	
Offset di emergenza	0,10 mm
Angolo di emergenza	50°
Spessore minimo	0,50 mm
Raccordo tra bordo e cappetta	0,50 mm
Controllo area emergenza con normale	SI



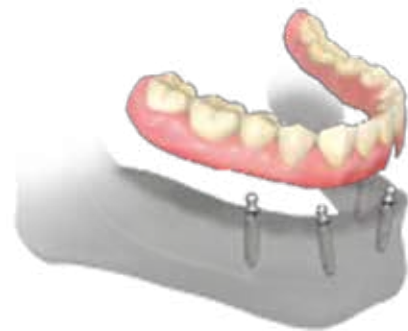
**SCHEDA 4:  
CON SOFTWARE: 3SHAPE**

**3shape** 

LASER MELTING CrCo SOFTWARE: 3SHAPE	
Spazi per la cementazione	
Gap cemento	0,04 mm
Spessore cemento	0,08 mm
Distanza linea di margine	1,00 mm
Distanza smussamento	0,20 mm
Esterno cappetta	
Altezza parete	1,00 mm
Offset anatomico unif.	0,80 mm
Offset anatomico facciale	1,20 mm
Offset anatomico adiacente	0,40 mm
Offset anatomico occlusale	1,20 mm
Offset linea di margine	0,10 mm
Angolo offset	65°
Offset di estensione	0,10 mm
Spessore parete	0,40 mm

Poliuretano con poli-metil-metacrilato (PU-PMMA) SOFTWARE: 3SHAPE	
Spazi per la cementazione	
Gap cemento	0,01 mm
Spessore cemento	0,06 mm
Distanza linea di margine	1,20 mm
Distanza smussamento	0,20 mm
Esterno cappetta	
Altezza parete	1,00 mm
Offset anatomico unif.	0,90 mm
Offset anatomico facciale	1,00 mm
Offset anatomico adiacente	0,60 mm
Offset anatomico occlusale	1,20 mm
Offset linea di margine	0,15 mm
Angolo offset	50°
Offset di estensione	0,20 mm
Spessore parete	0,50 mm

ZIRCONIO FRESATO SOFTWARE: 3SHAPE	
Spazi per la cementazione	
Gap cemento	0,03 mm
Spessore cemento	0,06 mm
Distanza linea di margine	1,20 mm
Distanza smussamento	0,30 mm
Esterno cappetta	
Altezza parete	1,00 mm
Offset anatomico unif.	0,90 mm
Offset anatomico facciale	1,00 mm
Offset anatomico adiacente	0,60 mm
Offset anatomico occlusale	1,20 mm
Offset linea di margine	0,20 mm
Angolo offset	45°
Offset di estensione	0,20 mm
Spessore parete	0,50 mm





# FRESATI

**tradizione  
resistenza  
precisione  
definizione**

Il fresaggio ricopre un ruolo strategico e fondamentale nella lavorazione di: ossido di zirconio, disilicati, compositi, dispositivi impiantari e di molteplici materiali tecnici in costante sviluppo.

La conoscenza dei sistemi di produzione e dei materiali impiegati per sviluppare questo tipo di processo, permette a IN 3D LAB di avere una predicibilità elevata sul risultato finale, grazie anche ai molteplici macchinari che vengono utilizzati e che ci consentono di dedicare a ogni tipologia di materiale la miglior tecnologia di fresaggio.

# Fresati

Lavorazione

**Aidite monocromatico elemento da ceramizzare 1250 mPa**

**Aidite 3D PRO 1050/750 Mpa graduale multilayer**

**Orodent multistrato SHT 1200 mPa**

**Katana YML 750/1100 mPa graduale multilayer**

**Katana STML 750 mPa multilayer**

**Pmma Densply Sirona Monostrato Da File**

**Pmma Densply Sirona Multistrato Da File**

**Bre.Cam Multicom**

Da File (PMMA Multilayer Rinforzato) a lungo termine

**Composito NACERA HYBRID**

**Disilicato E-MAX**



## Cromo Cobalto

**Abutment Fresato Cocr Con Connessione**

**Cappetta/Corona/Ponte Cocr Fresato Da File**

**Barre/Toronto/Ponti Avvitati Cocr 2 Elementi**

**Barre/Toronto/Ponti Avvitati Cocr Da 3/4 Elementi**

**Barre/Toronto/Ponti Avvitati Cocr Da 5/8 Elementi**

**Barre/Toronto/Ponti Avvitati Cocr Da 9/14 Elementi**



## Fresati Titanio

**Abutment Fresato In Titanio Con Connessione**

**Cappetta/Corona/Ponte Titanio Fresato Da File**

**Barre/Toronto/Ponti Avvitati Titanio 2 Elementi**

**Barre/Toronto/Ponti Avvitati Titanio 3/4 Elementi**

**Barre/Toronto/Ponti Avvitati Titanio 5/8 Elementi**

**Barre/Toronto/Ponti Avvitati Titanio 9/14 Elementi**



**Attacchi Verticali Fresati**

**Supplemento Filettatura Fresata**

**Supplemento Foro Inclinato Fresato**







# RIPRESE MECCANICHE

**Tutti i vantaggi  
di innovazione  
e tradizione  
uniti**

**La produzione ibrida  
che soddisfa tutti**

**La flessibilità del Laser Melting  
si fonde con la precisione della fresatura.**

IN 3D LAB Realizza strutture in laser melting di altissima qualità offrendo il servizio di ripresa in macchina per le connessioni e i canali vite, la dove è richiesta la massima precisione e qualità superficiale.

La fusione dei due processi da vita a manufatti di altissima precisione unendo tutti i vantaggi della stampa additiva in termini di sottosquadri e tempi produttivi molto rapidi.

Il prodotto finale risulterà levigato e passivo sulle connessioni in quanto successivamente fresato sulle parti nobili.

Avendo sviluppato internamente un protocollo a cui fedelmente segue la nostra produzione siamo in grado di produrre manufatti in laser melting con l'aggiunta di microlavorazioni di fresatura e ottenere così coulisse striscianti, canali vite angolati, chiavistelli, fori, incastri mandibolari, sistemi barra-controbarra ecc.



## Strutture Dentali Avvitate in Cromo Cobalto

Lavorazione

**Abutment in CoCr**

**Struttura Dentale in CoCr 2 Impianti**

**Struttura Dentale in CoCr 3 Impianti**

**Struttura Dentale in CoCr 4 Impianti**

**Struttura Dentale in CoCr 5 Impianti**

**Struttura Dentale in CoCr 6 Impianti**

**Struttura Dentale in CoCr 7 Impianti**

**Struttura Dentale in CoCr 8 Impianti**

## Supplementi

**Attacchi Verticali Fresati**

**Supplemento Filettatura Fresata**

**Supplemento Foro Inclinato Fresato**



# COMPONENTISTICA IMPLANTARE

**tradizione  
resistenza  
precisione  
definizione**

Sono dispositivi fondamentali per effettuare un adeguato processo di scansione. Posizionati su analogo consentono, durante il processo di acquisizione, di rilevare e registrare con altissima precisione il corretto posizionamento dell'impianto all'interno del progetto implanto-protesico.

## SCAN BODY LAB



### Design

La testa ampia e tonda e la parte piatta nel corpo dello scan body LAB aiutano il software ad allineare la scansione alla libreria digitale, riducendo al minimo la possibilità di errori o imprecisioni.

### Materiali

Per ottenere la massima precisione e lasciare inalterata la loro performance, I nuovi scan body LAB sono realizzati in Ergal.

### Superficie

La superficie degli scan body LAB sabbiata, consente una scansione accurata evitando l'uso di spray opacizzanti.

### Caratteristiche:

Sono dispositivi fondamentali per effettuare un adeguato processo di scansione con scanner da Laboratorio. Posizionati su analogo consentono, durante il processo di acquisizione, di rilevare e registrare con altissima precisione il corretto posizionamento dell'impianto all'interno del progetto impianto-protetico.

## SCAN BODY CLINIC



### Mark di posizionamento

Il mark di posizionamento è un riferimento presente in testa.

Il mark aiuta l'operatore a posizionare lo scan body e ad eseguire corrette scansioni intraorali evitando distorsioni.

### Design

La forma rastremata permette un agevole gestione degli spazi interprossimali stretti e facilitando posizionamento nel cavo orale.

### Materiali

Per ottenere la massima precisione e lasciare inalterata la loro performance. I nuovi scan body CLINIC sono realizzati in lega di Titanio Gr. 4

### Superficie

La superficie degli scan body CLINIC sabbiata, consente una scansione accurata evitando l'uso di spray opacizzanti.

### Caratteristiche:

Sono dispositivi fondamentali per effettuare un adeguato processo di scansione intraorale. Posizionati su analogo o su un impianto consentono, durante il processo di acquisizione, di rilevare e registrare con altissima precisione il corretto posizionamento dell'impianto all'interno del progetto impianto-protetico.

## ANALOG FOR DIGITAL MODEL



### Design

Il disegno cilindrico con due scanalature nella parte inferiore garantisce un'elevata accuratezza di posizionamento sul modello ottenuto in stampa 3D. Con l'ausilio dell'apposito strumento di inserimento viene facilitata e preservata l'accuratezza nella sede progettata.

### Connessione

Sono disponibili per tutte le piattaforme implantari presentate nel catalogo CAD4D.

### Connessione

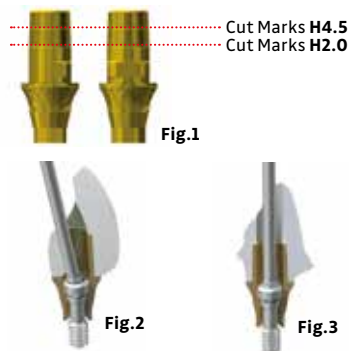
Questa boccola filettata inferiore consente all'analogo di stabilizzarsi nella posizione adeguata con un'elevata precisione.

### Caratteristiche:

Costituiti da due pezzi riposizionabili con estrema precisione per ricostruzioni con tecnica Cad-Cam.

### Vantaggi/Applicazioni:

- Estrema precisione e duttilità in fase Cad-Cam;
- Estrema precisione e duttilità in fase analogica.



## TiBASE PER TECNICA DA INCOLLAGGIO

### Vantaggi

- Varie altezze transmuose disponibili a catalogo
- Struttura modellabile e personalizzabile grazie ai "Cut Marks" gestiti dal software (Fig.1)
- Elevato standard di precisione e compatibilità della connessione dei sistemi Anteea.
- Configurazione personalizzabile su casiprotesici che prevedono l'inclinazione della vite attraverso il canale. (Fig. 2-3)

### Caratteristiche:

I convertitori per incollaggio CAD4D nascono per dare a chi opera nel settore implantare (Odontoiatra - Odontotecnico - Centri Fresaggio) un sistema completo per la realizzazione di protesi dentali su impianti, con le interfacce di bonding della tecnica di modellazione CAD. Il prodotto viene venduto con vite. Il sistema offre un'alternativa economica per corone e ponti in lega a base di metalli nobili, senza rinunciare allo standard di precisione della connessione e alla compatibilità della casa implantare scelta dal cliente.

## Linea A1 Astra Tech

### Ø 3.0

Astra Tech®  
Cortex - Dinamix NP

### Ø 3.5/4.0

Astra Tech®  
Btk® (easy+)  
Btk® (kr)  
Btk® (Mtd)  
Btk® (Mth)  
Clscientific® (conic)  
Cortex - Classix RP  
Cortex - Dinamix RP  
Cortex - Magix RP  
Etk® (Natea)  
Etk® (naturactis)  
Etk® (natural)  
Galimplant® (ICI)  
Galimplant® (IPx)  
Geass® (Way extra)  
Geass® (Way milano)  
Geass® (Way mix)  
Leader Medica® (five)  
Leader Medica® (five)  
Leader Medica® (tsmart)  
Mozo Grau® (In-Ex MTA)  
ProClinique® (Aqua CM)  
Southern Implants® (Deep Conical)  
Sympla® (GTB-r)  
Sympla® (GTB)

### Ø 4.5/5.0

Astra Tech®  
Cortex - Classix WP  
Cortex - Dinamix WP  
Geass® (Milano)  
Geass® (Way extra)  
Geass® (Way mix)  
Geass® (Way)  
Southern Implants® (Deep Conical)

## Linea B2 Biomet 3i

### OSSEOTITE Ø 3.4

Atlantis®  
Biolock® ø3.45  
Biomet 3i®  
Geass® (Hexa)  
Geass® (Way Venezia)  
leader medica® ø 3.4  
Microdent® (Ms)  
Minimatic® ø3.45  
Mozo Grau® ø3.40  
Peclab®  
Sin® ø3.4  
Southern Implants®

### OSSEO TITE Ø 4.1

Avinet®  
Biolok®  
Branemark® (MK3I)  
Biomet 3i®  
BTI® (Externa)  
BTK® (Ext)  
Dering® (biodent)  
Dering® (kort)  
Dio® (Ext)  
Endopore® (External Hex)  
Galimplant® (IPxe)  
Geass® (Hexa)  
Geass® (omni classics)  
Geass® (way Venezia)  
Leader medica® (short)  
Leader medica® (TCE)  
Leader medica® (Tfe)  
Leader®  
Lifecore®  
MIS® EX  
Mozo Grau® (In-Ext)  
Resista® (ec)  
Resista® (ecmc)  
Resista® (ek)  
Resista® (es genth)  
Resista® (short)  
Sin®  
Southern Implants®  
Sweden&Martina® (Outlink2)  
Titan Implants® (Maximum)

### OSSEOTITE Ø 5.0

Ace®  
BTK® (Ext ø5.0)  
Biomet 3i®  
Endopore®  
Galimplant® (IPxe)  
Geass® (Hexa)  
Geass® (way veNezia)  
GMi® (Phoenix)  
Imtec®  
Innova®  
Leader medica® ø5.0  
Leader®  
Leather®  
Microdent Universal®  
MIS® (Ex)  
Resista® ø5.0  
Sin®  
Southern Implants®  
Sweden&Martina® (Outlink)

### CERTAIN 3.4

Biomet 3i®

### CERTAIN 4.1

Biomet 3i®  
Leader Medica®  
(TFI - versione pm)  
Titan Implants®

### CERTAIN 4.1

Biomet 3i®

## Linea B3 Biosafin

### WINSIX 3.3/3.5

Biosafin®

### WINSIX 3.8/4.0

Biosafin®

### WINSIX 4.5

Biosafin®

## Linea B1 Bio Horizon

### Ø 3.0

AB®	JDCare® (JD Evolution Plus+)
Adin® (OS / S / SWELL)	JDCare® (JD Evolution)
Alpha-Bio®	Kristal® (Bioimplant)
Avinent® (IC Ø3.5)	Kristal® (Core V2)
Axelmed® (Paradigma)	Kristal® (K-Core V2)
Bio Horizon®	Krugg® (Platinum / Gold)
BTK® (INT IR)	Leader Medica® (Mito)
Cortex® (Classics)	Medline® (V Core/Classic/Short)
Cortex® (Interna Ex Dinamix)	Mirrell®
Cortex® (Saturn)	MIS® (Seven-M4)
Dentaltech® (Implogic)	Noris Medical® (Cortical
Dering® (Exak ort)	Ptericore)
Ditron® (MCI-Ultimate)	Noris Medical® (Onyx)
Edgar (Max-Logic)	Noris Medical® (Tuff PRO)
HI-TEC Implant® (Plus-Spark)	Noris Medical® (Tuff TT)
Implant Direct® (Legacy)	Noris Medical® (Tuff)
Intralock® (Intra Hex)	NSI® (Light)
Isomed® (E-Intern)	Procilique® (Connection
	Internal)
	Resita® (IC / IA / IK)
	Ritter®
	Southern Implant® (Internal EX)
	TAG® (Axis-Massif)
	Trinon® (Q Implant Ø3.5 QZA)

## Linea C1 Camlog

### Ø 3.8

Camlog®

### Ø 4.3

Camlog®

### Ø 5.0

Camlog®

## Linea D1 Dentsply

### Ø 3.4

Geass® (KENTRON)  
S.I.N.® (strong)  
Dentsply®

### Ø 3.8

Geass® (KENTRON)  
S.I.N.® (strong)  
Dentsply®

### Ø 4.5

XXXX®  
Dentsply®

## Linea E1 IDI Evolution

### 4.0

Idi Evolution®

### MUA

Idi Evolution®

## Linea K1 Klockner

### VEGA MV 3.0

Klockner®

### VEGA NV 3.5

Klockner®

### VEGA RV 5.0

Klockner®

### MUA

Klockner®

## Linea K2 Keystone

### PRIMA CONNEX 3.5

Keystone®

### PRIMA CONNEX 4.1

Keystone®

### PRIMA CONNEX 5.0

Keystone®

## Linea M1 Megagen

ANYONE Megagen®	ANYONE OCTA Megagen®	ANYRIDGE Megagen®	ANYRIDGE MUA Megagen®
--------------------	-------------------------	----------------------	--------------------------

## Linea M2 Mis

SEVEN/M4 3.3	SEVEN/M4 3.75_4.2	SEVEN/M4 5.0-.6.0
AB® Adin® (OS / S / SWELL) Alpha-Bio® Avinent® (IC Ø3.5) Axelmed® (Paradigma) Bio Horizon ø3.5 BTK® (INT IR) Cortex® (Classics) Cortex® (Interna Ex Dinamix) Cortex® (Saturn) Dentaltech® (Implogic) Dering® (Exakort) Ditron® (MCI-Ultimate) Edgar (Max-Logic) HI-TEC Implant® (Plus-Spark) Implant Direct® (Legacy) Intralock® (Intra Hex) Isomed® (E-Intern) JDCare® (JD Evolution) JDCare® (JD Evolution Plus+)	Kristal® (Bioimplant) Kristal® (Core V2) Kristal® (K-Core V2) Krugg® (Platinum / Gold) Leader Medica® (Mito) Medline® ( V Core/Classic/Short) Mirrell® MIS® (Seven-M4) Noris Medical® (Tuff) Noris Medical® (Tuff PRO) Noris Medical® (Tuff TT) Noris Medical® (Onyx) Noris Medical® (Cortical Ptericore) NSI® (Light) Proclinque® (Connection Internal) Resita® (IC / IA / IK) Ritter® Southern Implant® (Internal EX) TAG® (Axis-Massif) Trinon® (Q Implant ø3.5 QZA)	Avinent® (IC Ø4.1) Bio Horizon® ø4.5 Dentaltech® (Implogic) HI-TEC Implant® (Plus Spark) Implant Direct® (Legacy) MIS® (Seven-M4) Trinon® (Q Implant ø4.5 QZA)

## Linea S1 Straumann

TISSUE LEVEL 4.8	TISSUE LEVEL 6.5	BONE LEVEL NC	NC-RC MUA
Best Fit® (Oct) DentalTech® (TR2 / TRW2) Endopore® (Internal connection TC) Etk® (Aesthetica) Geass® (Esedra dual) Geass® (Way Rock) Geass® (Way Roma) Geass® (Way short) GT-Medical® Hightech® (Tite-Fit) I-RES® (S1T) Implant Direct® (Swish) Megagen® (Ex Feel Internal) MIS® (Mistral) Osstem® (SS Line) Proclinc® (Octa) Sweden & Martina® (Stark) Sympla® (SY tissue) Titan® (T-C) Zimmer® (Swiss Plus) Straumann®	Bio Horizon® ø 5.7 Straumann®	Straumann®  <b>BONE LEVEL RC</b> Straumann®	Straumann®

## Linea S2 Sweden

KOHNO 3.3 Sweden & Martina®	KOHNO 3.8 Sweden & Martina®	KOHNO 4.25 Sweden & Martina®	KOHNO 5.0 Sweden & Martina®
<b>OUTLINK 3.3</b> Sweden & Martina®	<b>PAD MUA</b> Sweden & Martina®		



## Linea N1 Nobel

ACTIVE Ø 3.0 (NP)	BRANEMARK Ø 3.5 (NP)	BRANEMARK Ø 5.0 (WP)
Nobel Biocare®	Nobel Biocare® 3I® (Micro-mini) AoN® (Cyroth) AoN® (Karoth) Atlantis® Bioclock® ø3.45 Microdent® (Ms) Minimatic® ø3.45 Mozo Grau® ø3.40 Peclab® Sin® ø3.4 Southern Implants® leader medica® ø 3.4 Geass® (Hexa) Geass® (Way Venezia)	Ace® Endopore® GMI® (Phoenix) Imtec® Innova® Leader® Leather® MIS® (Ex) Microdent Universal® Sin® Southern Implants® Sweden&Martina® (Outlink) Resista® ø5.0 Leader medica® ø5.0 BTK® (Ext ø5.0) Geass® (Hexa) Geass® (Way Venezia) Galimplant® (IPxe) Nobel Biocare®
ACTIVE Ø 3.5 (NP)		
Adin® (Close Fit) Dering® (Dynamic) Dering® (Singular) Implant Direct® (Internal active) Itech® (Expert) Itech® (Immex logic) Nobel Biocare®		
ACTIVE Ø 4.3/5.0 (RP)		
Adin® (Close Fit) Nobel Biocare®		
MUA		
Nobel Biocare®		

## Linea P1 Phibo

AUREA NP	AUREA WP	MUA	TSH2	TSH5
PHIBO®	PHIBO®	PHIBO®	PHIBO®	PHIBO®

## Linea O1 Osstem

TS MINI 3.5	TS REGULAR 4.0
Osstem®	Osstem®

## Linea Z1 Zimmer

Ø 3.5		Ø 4.5	Ø5.7
AB®	Krugg® (Platinum/Gold)	Avinent® (IC ø4.1)	Bio Horizon®
Adin® (OS/S/Swell)	Leader Medica® (Mito)	Bio Horizon®	Zimmer®
Alpha Bio®	Medline® (V Core/Classic / Short)	Dentaltech® (Implogic)	
Avinent® (IC ø3.5)	Mirell®	Hi-Tec Implant® (Plus-Spark)	
Axelmed® (Paradigma)	MIS® (Seven-M4)	Implant Direct® (Legacy)	
BioHorizon® ø3.5	Noris Medical® (Tuff)	MIS® (Seven M4)	
BTK® (INT IR)	Noris Medical® (TUFF PRO)	Triton® (Q Implant ø4.5 QZA)	
Cortex® (CLASSICS)	Noris Medical® (TUFF TT)	Zimmer®	
Cortex® (Internal Ex Dinamix)	Noris Medical® (ONYX)		
Cortex® (Saturn)	Noris Medical® (Cortical)		
Dentaltech® (Implogic)	Ptericore®		
Dering® (Exacort)	NSI® (LIGHT)		
Ditron® (Mci-Ultimate)	Proclinique® (Connection Internal)		
Edgar® (Max-Logic)	SouthernImplant® (Internal Ex)		
Hi-Tec Implant® (Plus-Spark)	RESITA® (IC / IA / IK)		
Implant Direct® (Legacy)	Ritter®		
Intralock® (IntraHex)	TAG® (Axis-Massif)		
Ires® (Imax Nhsi)	Trinon® (Q Implant ø3.5 QZA)		
Ires® (Shape Oneb)	Zimmer®		
Ires® (TN)			
Ires® (Volution)			
Isomed® (E-linterno)			
JDCare® (JD Evolution)			
JDCare® (JD Evolution Plus+)			
Kristal® (BioImplant)			
Kristal® (Core V2)			
Kristal® (K-Core V2)			

## Vite classiche in titanio



## Vite per foro inclinato



## Scanbody lab + librerie



## Scanbody clinic + librerie



## Analoghi



## T-Base

T-Base Rotazionale

T-Base Antirotazionale



## Cacciaviti

Cacciavite per foro inclinato

Cacciavite per vite classica



## Impugnatura per driver





# SCHELETRICA

## Qualità delle superfici e alto livello di dettaglio

Un particolare focus va alla produzione di scheletrati tramite stampa additiva (3D) in tecnica laser melting, ritornato ad essere fortemente utilizzato sia per i suoi costi contenuti che per le molteplici possibilità offerte dalle nuove tecnologie produttive e digitali.

Tra le tecnologie additive più recenti le prime ad essere utilizzate per la prototipazione di scheletrati furono quelle che adottano ancora oggi l'utilizzo di resine calcinabili successivamente fuse in tecnica tradizionale.

L'avvento della produzione in tecnica laser melting è stata una vera trasformazione nei metodi produttivi anche per la sua estrema efficienza e precisione nel rispettare la complessità delle geometrie e quindi riprodurre tutti i dettagli.

La concretizzazione dello scheletrato avviene prima tramite la scansione del modello in gesso o tramite scansione intraorale, attraverso il software con il modulo dedicato si procede con la modellazione andando a determinare tutti gli elementi come: arco palatale, ganci e appoggi, selle e ritenzioni, quindi una volta creato il nostro STL si procederà con la stampa del modello ove a monte l'esperienza dell'operatore, la qualità delle polveri certificate e l'affidabilità dei nostri protocolli produttivi darà vita al nostro manufatto con le stesse caratteristiche meccaniche e qualità di superfici della tecnica tradizionale:

- Tempi e costi di produzione contenuti
- Estrema qualità delle superfici
- Estrema fedeltà delle geometrie con messe in macchina dedicate per preservare le zone strategiche
- Elevate prestazioni meccaniche



**01**

**Progettazione da scansione  
intraorale o da modello  
analogico**

**02**

**Stampa**

**03**

**Lucidatura**



# TECNOPOLIMERI

**superfici di qualità superiore**  
**rapidità**  
**affidabilità**  
**alta risoluzione**  
**biocompatibilità**

IN 3D LAB fornisce specifiche tecniche, parametri di stampa e protocolli post lavorazione per ogni resina a garanzia della qualità delle applicazioni. Abbiamo investito nella miglior tecnologia 3D S.L.A. e T-S.L.A. con l'impiego di macchinari all'avanguardia. Questa tipologia di stampa è particolarmente indicata per i suoi dettagli precisi, la finitura di superficie liscia, l'assoluta precisione, accuratezza delle parti e attributi meccanici quali isotropia, impermeabilità e versatilità dei materiali.

# Irix Max



## CERAMICA IBRIDA PER RESTAURI DEFINITIVI ESTETICI TRASLUCENTI

Irix Max è il rivoluzionario materiale biocompatibile per la realizzazione di restauri definitivi estetici che spiccano per la loro traslucenza, la loro elevata resistenza e il fitting preciso.

Il materiale ha un'eccellente resistenza meccanica alla frattura e all'usura in occlusione.

Irix Max permette riabilitazioni mini-invasive sul dente naturale e impianto.

Irix® Max è un nuovo materiale ibrido composito fotosensibile per la produzione customizzata di protesi dentali permanenti quali: intarsi, (inlay, onlay), faccette, corone singole e ponti fino a tre elementi mediante stampa 3D stereolitografica.

Irix® Max è un dispositivo medico\* marcato CE in classe IIa\*.

Per soddisfare esigenze estetiche e funzionali, Irix® Max è disponibile in differenti tonalità monocromatiche e nell'esclusivo gradiente adattivo Photoshade.

I restauri ottenuti con Irix® Max si distinguono per l'eccellente resa estetica e gli elevati valori di resistenza. Per una perfetta caratterizzazione, possono essere individualizzati con prodotti biocompatibili (lacche, glasure, etc.) e/o colori fotopolimerizzanti. La protesi configurata è un dispositivo medico su misura di tipo monouso.



\*dispositivo medico invasivo, a lungo termine in Classe IIa secondo la Regola 5, dell'allegato IX, Dir. 93/42/CEE.

## Vantaggi e caratteristiche

- Estetica superiore
- Alta resistenza meccanica alla frattura che consente riabilitazioni affidabili e ripetibili
- Alta resistenza all'usura in occlusione
- Produzione diretta di corone singole e/o su impianto, ponti, intarsi e faccette anche dai minimi spessori
- Grazie alla tecnologia PHOTOSHADE è possibile la fedele foto-riproduzione del dente naturale
- Ricostruzioni economiche grazie alla veloce produzione e all'efficace finalizzazione
- Restauri fedeli nel dettaglio, precisi e sottili, grazie a materiale con struttura mista che lo rende simile al dente naturale
- Superficie di qualità superiore
- Alta stabilità dimensionale
- Fit preciso
- Disponibile in sei tonalità: N, A1, A2, A3, A3.5, B1

## Dati tecnici dopo il trattamento di polimerizzazione

Resistenza a flessione (MPa) (ISO 10477)	> 80
Assorbimento ( $\mu\text{g}/\text{mm}^3$ ) (ISO 10477)	< 10
Solubilità ( $\mu\text{g}/\text{mm}^3$ ) (ISO 10477)	< 1.4
Applicazione/uso	Restauri protesici definitivi

Lavorazione

**IRIXMAX CERAMICA IBRIDA PER DEFINITIVI MULTISTRATO**

## Irix Plus



### IRIX PLUS COMPOSITI IBRIDI PER RESTAURI DEFINITIVI

Irix Plus è un materiale composito ibrido con alte proprietà elastiche e biocompatibile. Consente la realizzazione di restauri definitivi in diverse tonalità monocromatiche grazie all'esclusivo gradiente adattivo PHOTOSHADE.

I restauri ottenuti con Irix Plus si distinguono per l'estetica e gli elevati valori di resistenza alla compressione. Materiale ideale che può caratterizzare con i prodotti biocompatibili (lacche, glasure, etc.) e/o supercolori disponibili in commercio.

Irix® Plus è un materiale composito fotosensibile per la produzione customizzata di protesi dentali permanenti quali: intarsi, (inlay, onlay), faccette, corone singole e ponti fino a tre elementi mediante stampa 3D stereolitografica. Irix® Plus è un dispositivo medico\* marcato CE in classe IIa. Per soddisfare esigenze estetiche e funzionali, Irix® Plus è disponibile in differenti tonalità monocromatiche e nell'esclusivo gradiente adattivo Photoshade. I restauri ottenuti con Irix® Plus si distinguono per l'estetica e gli elevati valori di resistenza. Per una perfetta caratterizzazione, possono essere individualizzati con prodotti biocompatibili (lacche, glasure, etc.) e/o colori fotopolimerizzanti. La protesi configurata è un dispositivo medico su misura monouso.

**CE** \*dispositivo medico invasivo, a lungo termine in Classe IIa secondo la Regola 5, dell'allegato IX, Dir. 93/42/CEE.

### Vantaggi e Caratteristiche

- Composito ibrido con alte proprietà elastiche per soluzioni estetiche
- Alta stabilità dimensionale
- Superficie di qualità superiore
- Fit preciso
- Produzione diretta di corone singole e/o su impianto, ponti, intarsi
- Dispositivo medico marcato CE in classe IIa
- Si suggerisce tecnica di cementazione adesiva con tecnica Total-etch oppure cementazione adesiva con mordenzatura selettiva (ad es. 3M™ RelyX™ Universal cemento composito)
- Disponibile in sei tonalità: N, A1, A2, A3, A3.5, B1
- Disponibile nella tecnologia di gradiente adattivo Photoshade

### Dati tecnici dopo il trattamento di polimerizzazione

Resistenza a flessione (MPa) (ISO 10477)	> 80
Assorbimento (µg/mm <sup>3</sup> ) (ISO 10477)	< 40
Solubilità (µg/mm <sup>3</sup> ) (ISO 10477)	< 1.4
Applicazione/uso	Restauri protesici definitivi

Lavorazione

**IRIX PLUS COMPOSITO IBRIDO PER DEFINITIVI MULTISTRATO**



# TEMPORIS



## TEMPORIS COMPOSITI PER RESTAURI A LUNGO TERMINE

Ponti e corone provvisori a lungo termine prodotti direttamente e dall'aspetto del tutto naturale. Le qualità estetiche di Temporis imitano il colore autentico dei denti.

Temporis® è un materiale composito fotosensibile per la produzione customizzata di protesi dentali quali intarsi, ponti e corone.

Temporis® è un dispositivo medico\* marcato CE in classe IIa per la realizzazione di intarsi, corone o ponti provvisori per applicazioni a lungo termine, fino alla realizzazione di un restauro permanente.

Per soddisfare esigenze estetiche e funzionali, Temporis® è disponibile in differenti colorazioni e tonalità e può essere facilmente modellato e lucidato.

Per una customizzazione perfetta, Temporis® può essere rivestito con composti biocompatibili e personalizzati con qualsiasi tipo di pigmentazione. La protesi configurata è un dispositivo medico su misura di tipo monouso.



## Vantaggi e Caratteristiche

- Produzione diretta di corone, ponti, intarsi e facette
- Meno passaggi rispetto ai metodi tradizionali
- Rapidità d'esecuzione e costi operativi contenuti
- Dispositivo medico marcato CE in classe IIa
- Si suggerisce tecnica di cementazione adesiva con tecnica Total-etch oppure cementazione adesiva con mordenzatura selettiva (ad es. 3M™ RelyX™ Universal cemento composito)
- Superficie di qualità superiore
- Alta stabilità dimensionale
- Fit preciso
- Disponibile in sei tonalità: N, A1, A2, A3, A3.5, B1

## Dati tecnici dopo il trattamento di polimerizzazione

Resistenza a flessione (MPa) (ISO 10477)	> 80
Assorbimento ( $\mu\text{g}/\text{mm}^3$ ) (ISO 10477)	< 40
Solubilità ( $\mu\text{g}/\text{mm}^3$ ) (ISO 10477)	< 1.4
Applicazione/uso	Restauro a lungo termine

Lavorazione

**PROVVISORIO IN COMPOSITO A LUNGO TERMINE MONO CROMATICO**

**PROVVISORIO IN COMPOSITO A LUNGO TERMINE MULTISTRATO**

## PRECISA RD097



### Materiale per modelli dentali

PRECISA RD097 è stata progettata per ottenere modelli dentali da scansioni intraorali, in sostituzione al tradizionale modello in gesso.

Ha la particolarità di essere resistente e antigraffio con una corretta stabilità dimensionale nel tempo.

### La serie Precisa

La serie Precisa include i materiali adatti alla produzione di modelli che richiedono alta accuratezza e precisione.

Lavorazione

**Modello protesico: emiarcata con antaonista PRECISA RD097**

**Modello protesico: emiarcata senza antaonista PRECISA RD097**

**Modello protesico: arcata completa con antaonista PRECISA RD097**

**Modello protesico: arcata completa senza antaonista PRECISA RD097**

**Provino protesico in resina da file PRECISA RD097**

### Caratteristiche

- Antigraffio
- Superfici lisce
- Alta risoluzione
- Alta definizione
- Alta resistenza
- Simil-gesso
- Color pesca
- Perfetta stabilità nel tempo

## THERMA 294



### Il materiale nanoceramico

THERMA 294 è un materiale fotosensibile nanoceramico per stampanti 3D stereolitografi, sviluppato per la produzione di modelli destinati a test di resistenza termica, modelli in alta definizione per stampi in gomma vulcanizzata e **modelli per la termoformatura di allineatori**.

### La serie Therma

La serie Therma include tutti quei materiali adatti per la produzione di modelli per stampi in gomma. Questi materiali sono estremamente accurati e precisi.

Lavorazione

**Modelli ortodontici: arcata per termoformatura THERMA 294**

### Suggerimenti per il design

THERMA 294 è adatta sia per modelli sottili che compatti. È il materiale ideale per produrre stampi in gomma. I modelli realizzati con THERMA 294 sono estremamente lisci e precisi.

### Caratteristiche

- Superfici lisce
- Alta Risoluzione e Precisione
- Alta Accuratezza
- Caratteristiche Meccaniche Elevate

## DS 3000

### Materiale biocompatibile per applicazioni dentali

DS 3000 è una resina fotosensibile biocompatibile in Classe I appositamente sviluppata per la produzione di guide chirurgiche ad altissima precisione e per tutte le applicazioni che richiedono un contatto con il corpo per un limitato periodo di tempo.



### Caratteristiche

- Biocompatibile
- Superfici lisce
- Alta risoluzione
- Alta accuratezza
- Duraturo nel tempo
- Trasparente

Lavorazione

**Dima chirurgica emiarcata DS 3000**

**Dima chirurgica arcata completa DS 3000**

## DS 2000

### Materiale trasparente per il medical imaging e la diagnostica

Vitra DS2000 è un materiale trasparente che rende possibile la visione della struttura anatomica e della posizione delle nervature del paziente per lo studio e la progettazione di azioni chirurgiche.



### Caratteristiche

- Superfici lisce
- Alta risoluzione
- Alta accuratezza
- Trasparente
- Nessuna rifinitura manuale richiesta

Lavorazione

**Biomodelli inferiori bianco/trasparente DS 2000**

**Biomodelli superiori bianco/trasparente DS 2000**

# ORTODONZIA

**altissima precisione  
affidabilità  
e comfort  
per il paziente.**

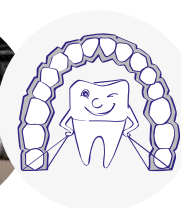
Con l'evoluzione della tecnologia, si sono aperte molteplici possibilità per migliorare i manufatti protesico-ortodontici.

Molte delle cose che un tempo venivano plasmate e modellate a mano, seppur con maestria, possono adesso, con appositi software cad, essere disegnate e trasferite per la realizzazione attraverso la stampa digitale, come la prototipazione e il laser melting. Questa ultima tecnologia, ci consente di ottenere i componenti in acciaio, quali le bande ortodontiche, i braccetti e tanto altro ancora, con un livello di precisione altissimo, essendo customizzate sull'anatomia della bocca del paziente.

Un altro aspetto decisamente positivo è la possibilità di saldare questi componenti, con il laser, senza correre pericoli di bruciature, con relativo indebolimento della struttura, perché si possono realizzare con spessori desiderati.

Le bande ortodontiche vengono disegnate sulla corona clinica, senza andare al di sotto del colletto e neanche tra i punti di contatto. Questo consente al professionista di non dover ricorrere più al posizionamento degli elastici separatori prima del fissaggio in cavità orale.

Cosa che avverrà in modo assolutamente incruento per il paziente.



**Dellisanti Andrea**  
Dint-Dret

# Allineatori sequenziali

## Protocollo

Lavorazione

### Studio del caso

Analisi e valutazione correlato di contenuti video e fotografici  
Pagamento a prescindere dalla fattibilità per effettuare lo studio del caso  
ci occorre come metodo di importazione per valutazione:

#### Metodo tradizionale :

modello analogico in gesso superiore ed inferiore cera di chiusura abituale

#### Metodo digitale:

scansione arcata superiore ed inferiore scansione in occlusione

Lavorazione

### Esportazione file per replica modelli

Lavorazione

### Stampa modelli

Resina caricata in nano ceramica ad alte prestazioni estetiche e meccaniche ideale per termoformature di mascherine.

Lavorazione

### Termoformatura e rifinitura mascherine

Per variazioni o modifiche rispetto ai protocolli di base descritti in questa pagina, richiedere un preventivo ad hoc.



## Ferule Ortodontiche

Ferule ortodontiche prototipate in metallo, progettate al CAD con l'ausilio di software professionali, sono estremamente utili in ortodonzia sia come elemento di fissaggio per mezzi meccanici come le viti per espansione rapida, sia come supporto ad elementi di ancoraggio utili alla movimentazione dei denti come nel caso di canini inclusi.

Utilissime come contenzione dopo movimentazioni importanti di elementi dentali.

Ferule chirurgiche sia ad ancoraggio dentale che osseo rappresentano l'eccellenza di tali supporti.

---

### Erp con bande custom rialzi e ganci per delaire



---

### Barra transpalatina ancoraggio



---

### Barra transpalatina bande custom con estensioni



---

### PRECISA RD097

Per modelli digitali

Maggiori informazioni a pag. 30





## Splintaggio / Retainer

Lavorazione

**Senza Supporti**



## Novità Retainer in composito

Lavorazione

**Senza Supporti**



## Strutture Ortodontiche

Lavorazione

**Senza Supporti**

**Rifinito**

**Lucido**



## THERMA 294

per la termoformatura di allineatori

Maggiori informazioni a pag. 34



## Pacchetti di vendita IN 3D LAB

Pacchetti di vendita scalabili a consumo di diversi importi e una scontistica dedicata, un sistema facile per risparmiare tempo e denaro.



**SILVER**

### SILVER

250 € durata 12 mesi  
Comprensivo di tutti gli articoli  
e servizi a listino.



**GOLD**

### GOLD

500 € durata 12 mesi  
Comprensivo di tutti gli articoli  
e servizi a listino.  
3% di sconto sul listino.



**PLATINUM**

### PLATINUM

1000 € durata 12 mesi  
Comprensivo di tutti gli articoli  
e servizi a listino.  
6% di sconto sul listino.

### NOTE E SPECIFICHE:

- Ogni Plafond verrà considerato attivo a pagamento conclamato
- Ogni Plafond è comprensivo di IVA
- Il costo Spedizione Merci e Servizi comprensivi di IVA verranno scalati a consumo dal plafond da voi scelto.



### PROMO

**Per i pagamenti anticipati si applicherà lo sconto del 6% sul prezzo di listino (costi di spedizione inclusi) per ogni articolo presente nella nostra gamma prodotti.**



## Tempi e modalità di consegna

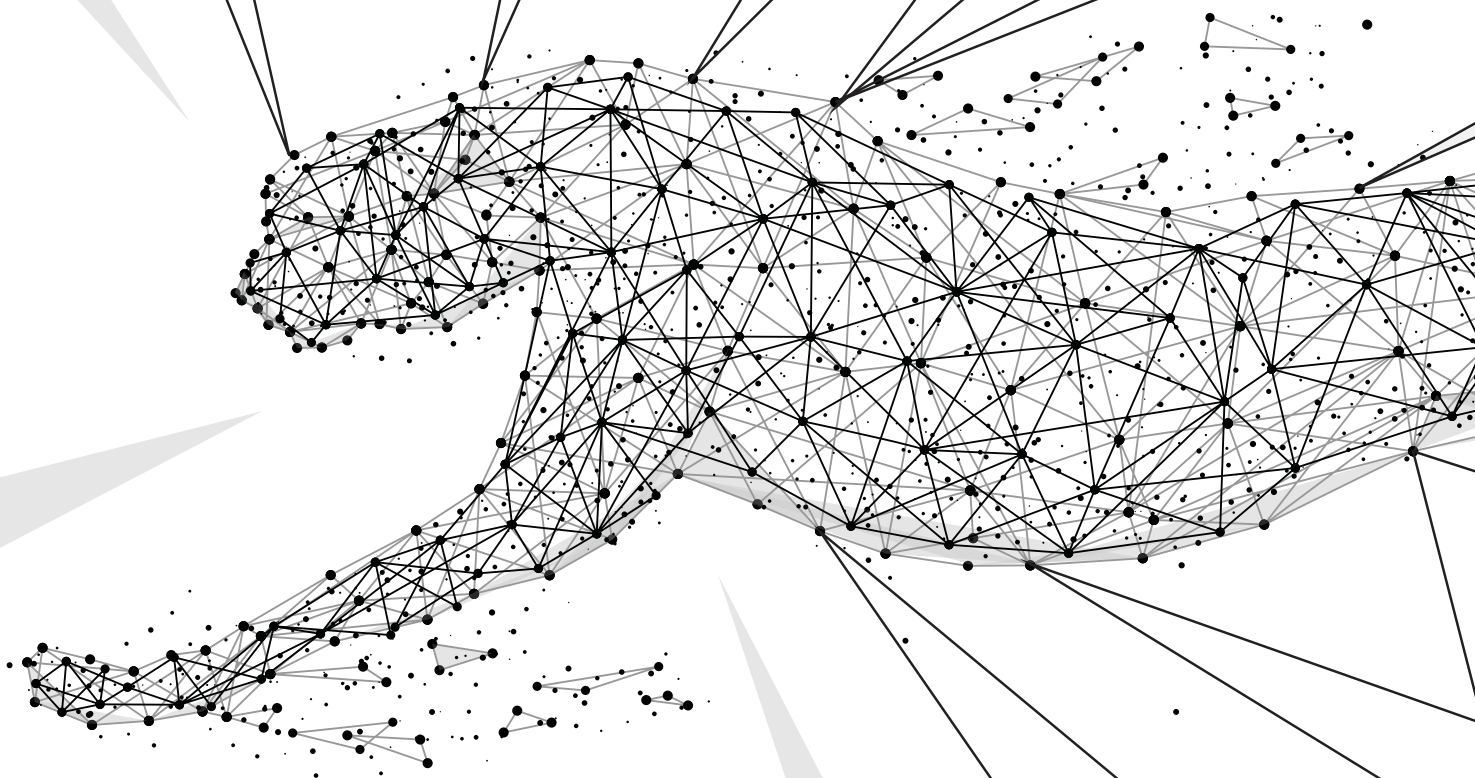
I lavori ricevuti entro le ore 17,30 verranno messi in produzione il giorno stesso e spediti il giorno lavorativo successivo, ad eccezione dei fresati che verranno spediti il secondo giorno lavorativo dalla data dell'ordine e invio file.

Le consegne sono stimate in 24 ore per tutte le regioni ad eccezione di Sicilia, Calabria e Sardegna per cui saranno consegnati entro 48 ore.

Termini e condizioni di vendita all'interno del sito web [www.in3dlab.com](http://www.in3dlab.com)







## THANKS TO

Ogni nuovo progetto nasce dalla coesione e dalla visione comune tra In 3D Lab e i nostri partner. La stima e la fiducia che ci legano è essenziale per affrontare insieme ogni volta dal più piccolo al più grande passo.

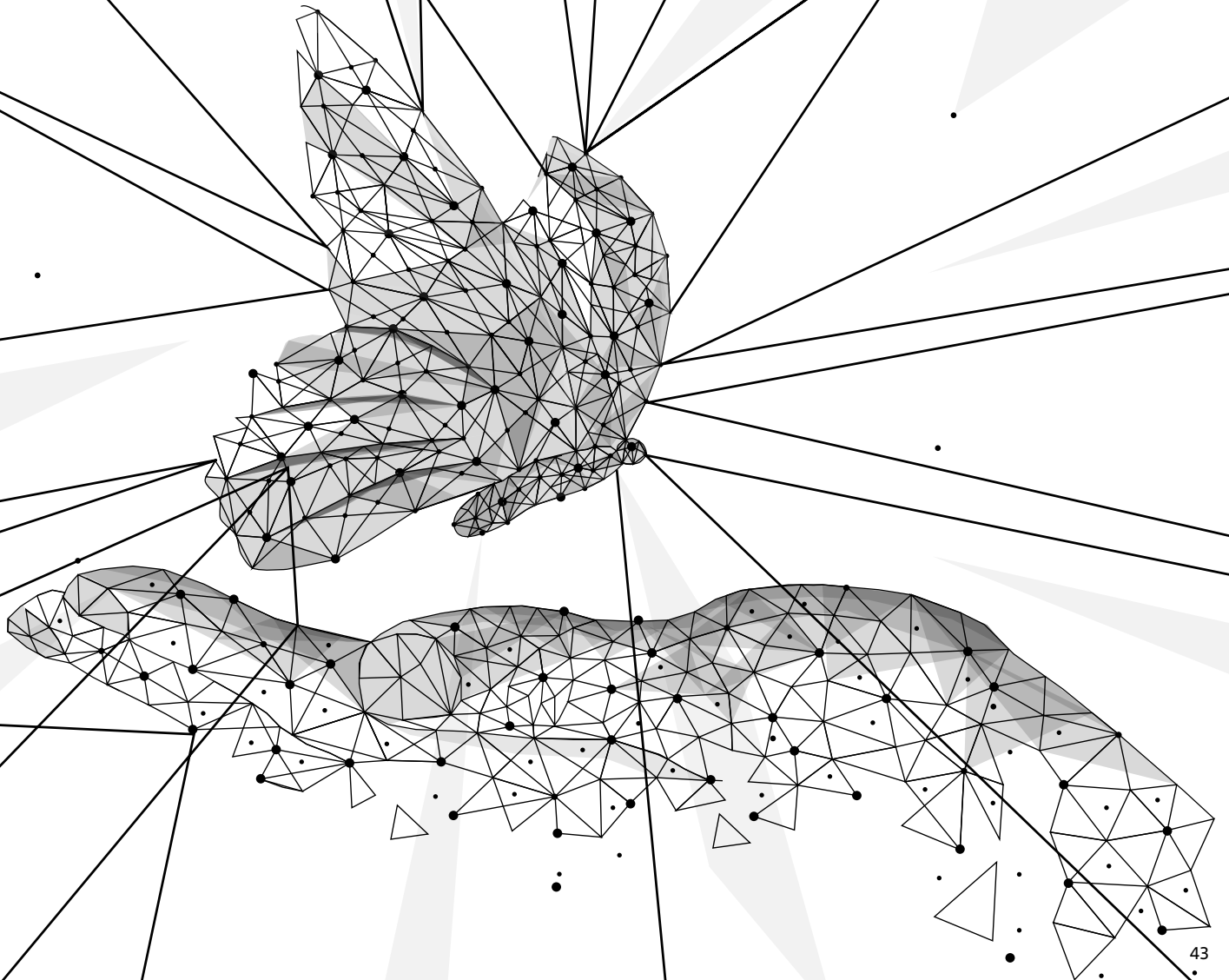
Ringraziamo tutti i nostri partner che costantemente ci danno supporto e qualità grazie all'alta professionalità che li contraddistingue.

Oggi continuiamo a scegliervi come partner essenziali per i nostri lavori perché il connubio tra la nostra azienda e i vostri servizi garantiscono giorno dopo giorno l'eccellenza riuscita di ogni commessa.

Grazie perché insieme valorizziamo un settore artigianale in continua evoluzione che punta alla qualità più assoluta, vera, unica.

Solo insieme possiamo continuare a farlo nel segno di una collaborazione umana e professionale.





I L F U T U R O È



**IN 3D LAB s.r.l. Unipersonale**

Via G. Filippini, 3 - 61032 Fano (PU)

Tel: +39 0721 854104 - Fax: +39 0721 854104 - [info@in3dlab.com](mailto:info@in3dlab.com)

[www.in3dlab.com](http://www.in3dlab.com)

 IN 3D LAB Srl -  [in\\_3d\\_lab\\_srl](https://www.instagram.com/in_3d_lab_srl)