

B A N P

2021

profilo aziendale



RESISTA®

Marchio di proprietà della **Ing. Carlo Alberto ISSOGLIO & C. S.r.l.** identifica l'intera gamma di prodotti concepiti dall'azienda per soddisfare le esigenze di odontoiatri ed odontotecnici.

since 1946

RESISTA è sinonimo di garanzia, equilibrio e continuità, noto in tutto il mondo.



RESISTA, trademark owned by Ing. Carlo Alberto Issoglio & C. S.r.l. , identifies the full range of products designed by the company to meet the needs of dentists and dental technicians.
RESISTA is known all over the world since 1946, and synonymous of guarantee, balance and continuity.

profilo aziendale

L'azienda dispone di un complesso produttivo per la realizzazione di dispositivi medici, tra i più moderni del settore, situato ad Omegna, una bellissima cittadina che si affaccia sul Lago d'Orta.

Con impegno, vanto ed orgoglio, il personale tecnico e scientifico del reparto Ricerca & Sviluppo è quotidianamente dedicato a promuovere l'innovazione ed il miglioramento dei nostri prodotti e processi.



Negli anni, il marchio **RESISTA** è diventato anche sinonimo di risposta rapida e qualitativa ai cambiamenti del mercato e alle esigenze dell'odontoiatria moderna.

Qualità, Prezzo e Servizio riassumono in tre semplici parole la percezione quotidiana degli utilizzatori dei prodotti marchiati **RESISTA**.



The company has one of the most ip-to-date manufacturing site for the medical devices, located in Omegna, a beautiful town on Orta Lake, Italy.

With commitment, merit and pride, the technical and scientific staff of the R&D department is daily involved to promote innovation and the improvement of our products and processes.

Over the years, the **RESISTA** brand has also become synonymous of fast and qualitative response to market changes and the needs of modern dentistry.

Quality, Price and Service summarize in three simple words the daily perception of the users of **RESISTA** branded products.

la scelta

RICERCA & SVILUPPO - Il programma R&D di Resista Group nasce dalle indicazioni provenienti dal mondo clinico unite alla nostra esperienza maturata nel campo dei dispositivi medici impiantabili.

Con l'utilizzo di programmi di modellazione 3D e sofisticati sistemi computerizzati simuliamo le geometrie finali ed il design, sviluppando le fasi di prototipizzazione rapida dei progetti.



INNOVAZIONI - Resista Group è strutturata per soddisfare tutte le esigenze del metal-implant con una avanzata tecnologia di concezione, prototipizzazione ed ingegnerizzazione finale del prodotto per arrivare a soluzioni innovative.

La validazione viene eseguita in collaborazione con Istituti di Ricerca accreditati in conformità ai requisiti degli Standard Internazionali.



RESEARCH & DEVELOPMENT - The R&D Resista Group's program stems from indications from the clinical world combined with our experience in the field of implantable medical devices.

Due to the use of 3D modeling programs and sophisticated computer systems, we simulate the final geometries and the design, developing the rapid prototyping phases of the projects.

INNOVATIONS - Resista Group is structured to meet all the needs of the metal-implant with an advanced conception technology, prototyping and final product engineering to arrive at innovative solutions. Validation is carried out in collaboration with accredited Research Institutes following the International Standards Requirements.

QUALITÀ DI PROGETTO E PROCESSO - ICIM Spa ha certificato la **Ing. C. A. Issoglio & C. S.r.l.** in accordo alle normative **UNI EN ISO 9001** e **UNI EN ISO 13485** nel rispetto di tutte le normative vigenti relative ai prodotti e servizi offerti.

Ogni dipendente che ricopre differenti ruoli (tecnici, ingegneristici, amministrativi, commerciali, operatori meccanici, ecc), segue linee guida ed obiettivi per un unico fine: il miglioramento continuo.



OBIETTIVO PRINCIPALE - La soddisfazione del cliente è il nostro obiettivo. Il fattore vincente è la capacità dell'azienda a risolvere nel breve qualsiasi tipo di richiesta.

Il supporto tecnico fornito dagli specialisti di prodotto, la disponibilità, l'efficienza e la cordialità sono il punto di forza della nostra struttura.



PROJECT AND PROCESS QUALITY - ICIM Spa certified **Ing. C. A. Issoglio & C. S.r.l.** in accordance with **UNI EN ISO 9001** and **UNI EN ISO 13485** in compliance with all current regulations relating to the products and services offered. Every employee covering different roles (technical, engineering, administrative, commercial, mechanic operators, etc.), follows guidelines and objectives for a single purpose: continuous product improvement.

MAIN OBJECTIVE - Customer satisfaction is our objective. The winning factor is the company's ability to quickly resolve any type of request. The technical support provided by Product Specialists, availability, efficiency and friendliness are the strengths of our structure.

il progetto

CONCETTI BIOMECCANICI - Il successo della metodica implantare **Resista Group** è frutto di approfonditi studi sul design dei prodotti e sulla tecnologia di produzione. I risultati clinici a lungo termine sono, infatti, fortemente influenzati dalla precisione e dalla qualità.

Il **processo produttivo** viene eseguito da operatori altamente qualificati che, con l'ausilio dei sistemi elettronici CNC automatizzati, riescono ad ottenere risultati ottimali e riproducibili.



Le tolleranze di lavorazione, soprattutto negli **accoppiamenti protesici**, sono il nostro **gold standard** e vengono confinate tra i **7 - 10 µm**.

MATERIALI - Gli impianti sono realizzati in **Titanio ASTM Gr 4** (Norm. ISO 5832/2), le viti di ritenzione e le componenti protesiche sono realizzate in **Leghe di Titanio ASTM Gr 5** (Norm. ISO 5832/3).



BIOMECHANICAL CONCEPTS - The **Resista Group** method success is the result of several product design studies and the high technology applied in the production. The precision and reliability of the implant has a strong influence on the long term clinical success.

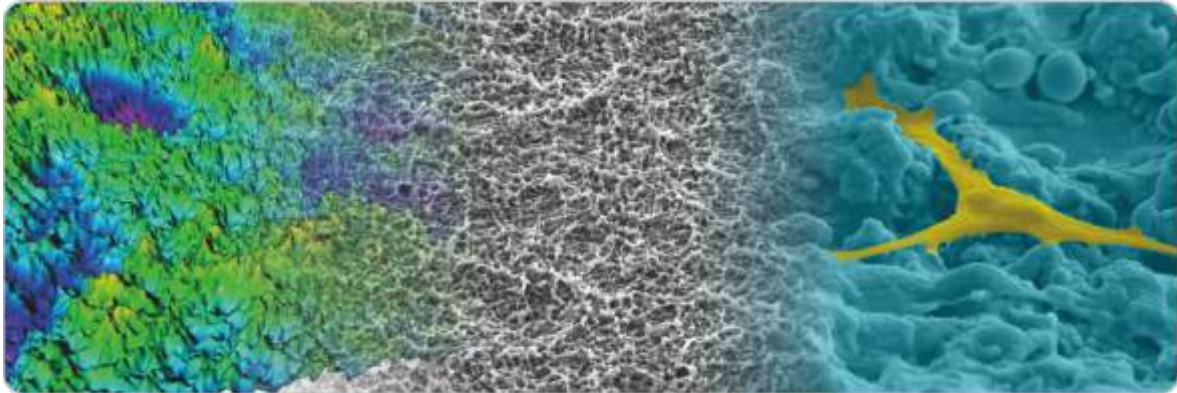
The manufacturing process is carried out by high qualified operators, skilled enough to obtain optimal and reproducible results with the use of electronically controlled CNC machinery. The machinery tolerances, especially in **prosthetic connections**, are our **gold standard** and are between **7 - 10 µm**.

MATERIALS - The implants are made of Titanium ASTM Gr. 4 (ISO Standard 5832/2) and the screws and prosthetic components are made of Titanium ASTM Gr. 5 (ISO Standard 5832/3).

TRATTAMENTI DI SUPERFICIE

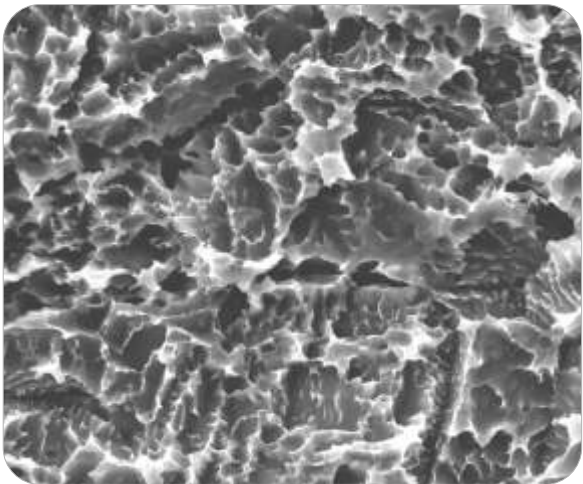
Il processo di micro-sottrazione non contaminata, doppia acidificazione **DAE** (Double Acid Etching), modifica la micro rugosità degli impianti (**Ra, Rq**) texturizzando la superficie e massimizzando la bagnabilità ed il biomimetismo.

Il trattamento di superficie ed il processo di decontaminazione, brevettati da **Nobil Bio Ricerche**, sono in grado di migliorare le proprietà bio-chimiche degli impianti dentali **Resista**.



Il trattamento di superficie **DAE** aumenta l'idrofilia superficiale e l'effetto capillare nei confronti del sangue.

Grazie alla creazione di un ambiente chimico simile a quello dell'osso, le cellule vengono stimolate a formare osteoblasti e ad avviare la formazione di nuovo tessuto osseo. L'effetto capillare in vivo, rappresenta una fase fondamentale per un'integrazione ossea ottimale degli impianti.



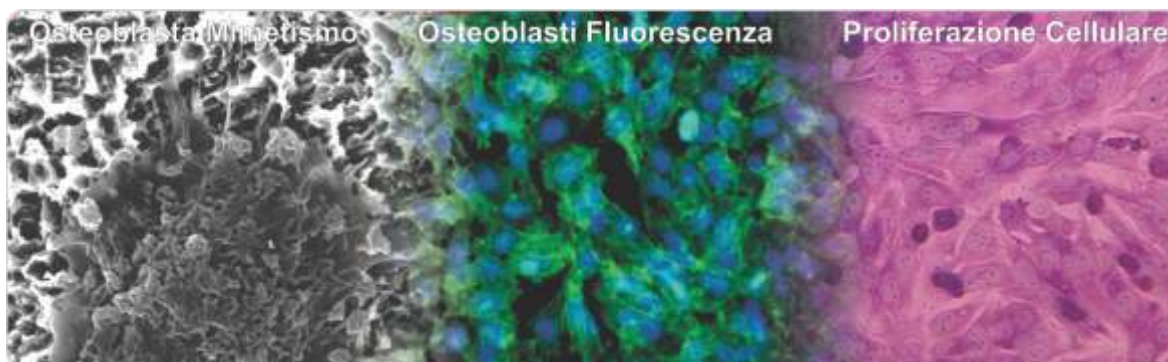
SURFACE TREATMENTS - The non-contaminant micro-subtraction process, **DAE** (Double Acid Etching), changes the implant micro roughness (**Ra, Rq**) and the surface texture maximizing the wettability and biomimetic properties. The new surface treatment and decontamination process are patented by **Nobil Bio Ricerche** improving the bio-chemical properties of the implants.

QUALITY SYSTEM (QS) - **UNI EN ISO 9001** and **UNI EN ISO 13485** in compliance of Medical Devices Directives. We are qualified in the design and in the production management of dental implants, dental prothesis, intraligamental anesthesys syringes and abrasive discs.

micro morfologia

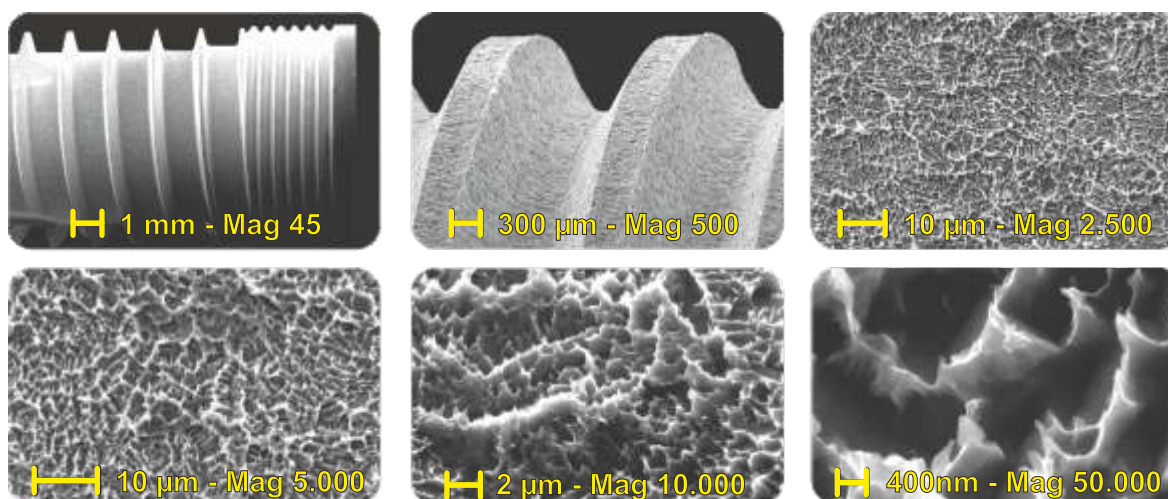
Il trattamento di superficie Micro-Nano Ruvido DAE accelera i processi di guarigione ossea

1. Rimuove i residui organici di lavorazione in combinazione con la Decontaminazione al Plasma d'Argon
2. Arrotonda gli angoli vivi eliminando i micro-difetti
3. Incrementa la superficie e la bagnabilità (idrofilia superficiale), migliorando l'adesione dei primi ponti di fibrina
4. Aumenta l'adesione proteica
5. Massimizza l'adesione cellulare con rugosità Micro-Nano Metriche ideali per l'ancoraggio dei filamenti di actina (filopodi)
6. Cambia la chimica superficiale del Titanio che migliorando in biocompatibilità incrementa la proliferazione e la vitalità cellulare



La topografia e la chimica di superficie interagiscono con i processi di differenziazione cellulare

La superficie implantare usa la microtopografia come linguaggio di comunicazione con le cellule del tessuto ospite. La pulizia in reattore al plasma freddo di Argon con confezionamento in ambiente controllato nell'assoluto rispetto delle procedure, gioca un ruolo fondamentale nel controllo delle endotossine adese (principale agente di risposta immunologica alle superfici implantari).



The Micro-Nano Rough DAE surface treatment speed up bone healing processes

1. Removes the manufacturing organic residuals along with Argon Plasma Cleaning
2. Smooths the edge and eliminates the micro-defects
3. Increases surface and wettability (hydrophilicity surface), improving the first fibrin bridges adhesion
4. Increases protein adhesion
5. Maximizes cellular adhesion through the Micro-Nano roughness suitable for actin filaments (phyllopods) anchoring
6. Changes the Titanium surface chemical characteristics improving the biocompatibility and increasing the cellular proliferation and vitality

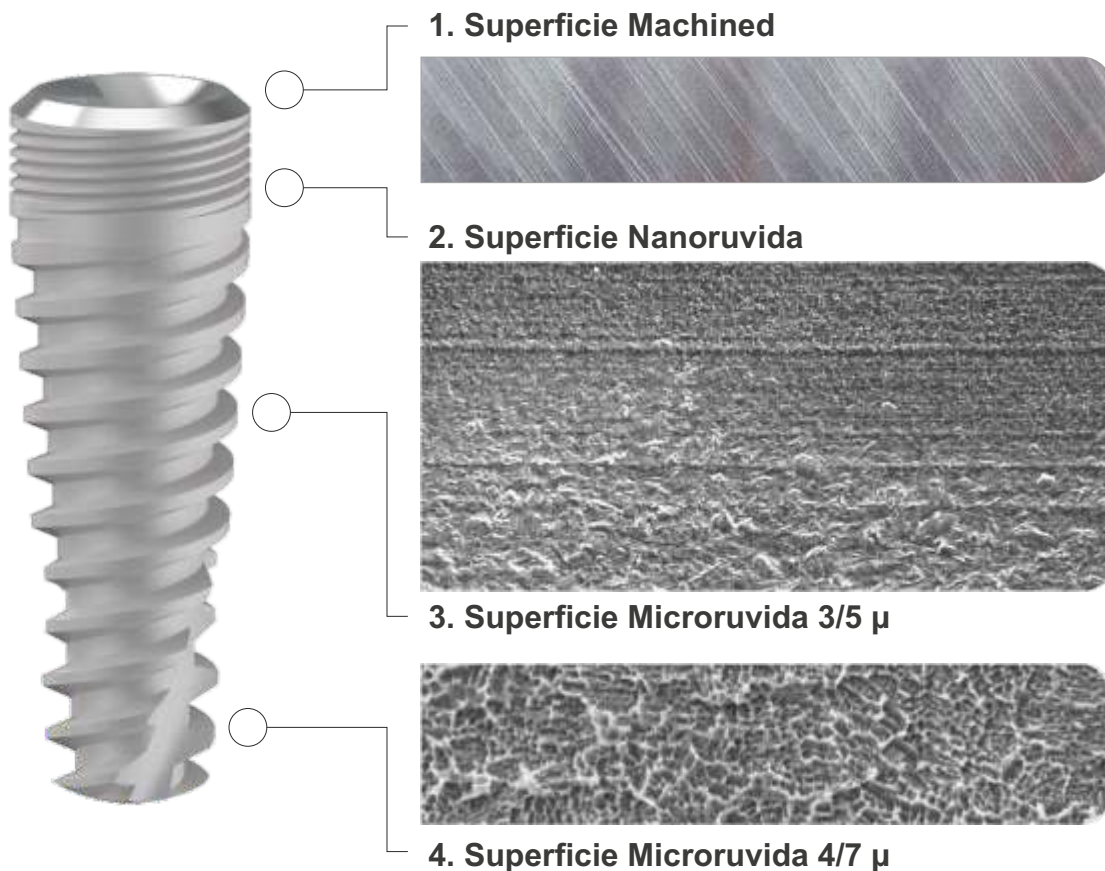
Surface topography and chemistry interact with the cellular differentiation processes

The implant surface uses the microtopography as a communication language with the host tissue cells. The Plasma Argon Cold Cleaning with a controlled-environment packaging at a strict protocol procedures, play a key-role in the control of adhered endotoxins (main immunological response player to implant surfaces).

DISTRIBUZIONE DEL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE SULLA FORMA IMPLANTARE

Tutti gli impianti **Resista** presentano un trattamento di superficie localmente differenziato. La logica di distribuzione superficiale del trattamento è dettata dalla posizione endo-ossea dell'impianto che richiede caratteristiche differenti in funzione della presenza, più o meno ravvicinata della componente mucogengivale.

- 1. Superficie Machined:** Spazzolata, rettificata e mascherata nel processo di irruvidimento
- 2. Superficie Nanoruvida:** Trattamento veloce, nanoruvido con Ra medio inferiore al micron
- 3. Superficie Microruvida 3/5 μ :** Trattamento DAE, microruvido con Ra medio tra 3/5 micron
- 4. Superficie Microruvida 4/7 μ :** Trattamento DAE lento, microruvido con Ra medio tra 4/7 micron



VEGF/VEGF-R/RUNX2 Upregulation in Human Periodontal Ligament Stem Cells Seeded on Dual Acid Etched Titanium Disk

Francesca Diomede, Guya Diletta Marconi, Marcos F. X. B. Cavalcanti, Jacopo Pizzicannella, Sante Donato Pierdomenico, Luigia Fonticoli, Adriano Piattelli and Oriana Trubiani

Materials 2020, 13, 706; doi:10.3390/ma13030706

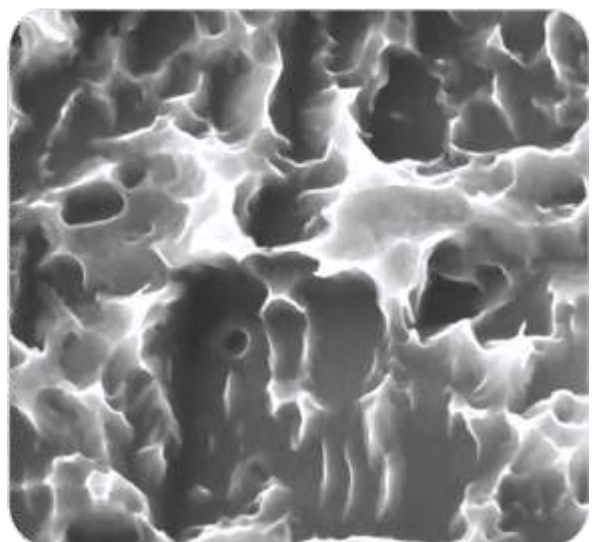
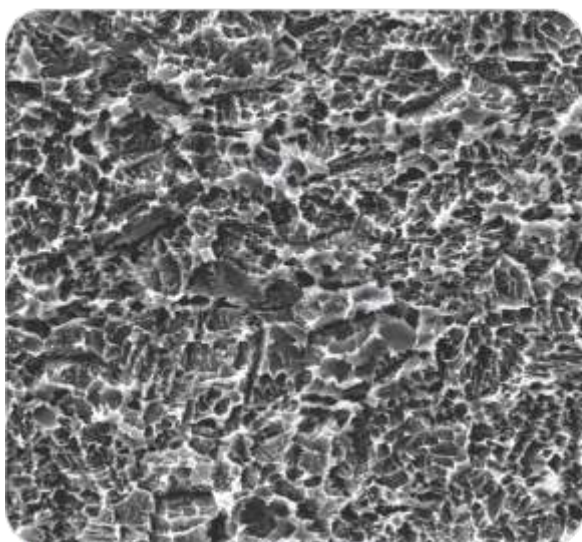
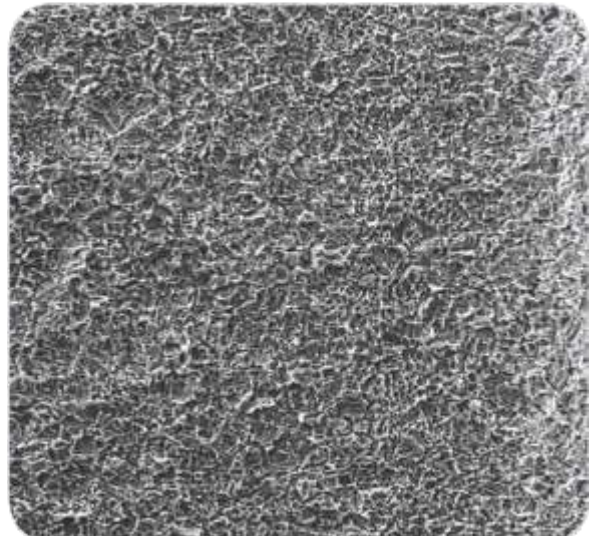
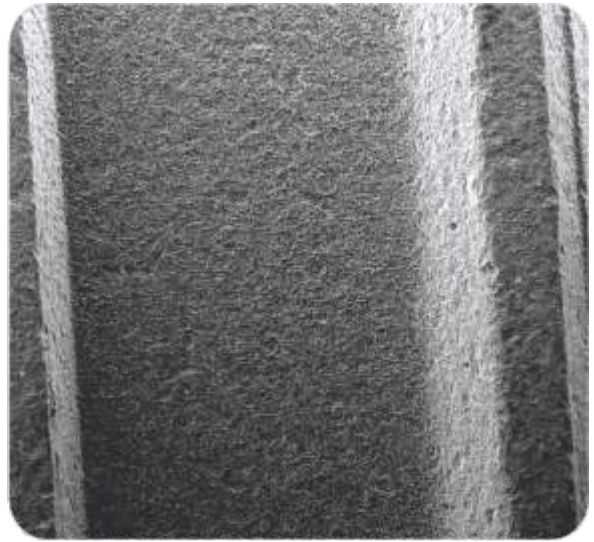


SURFACE TREATMENT DISTRIBUTION ON IMPLANT'S BODY

All the **Resista**'s implants have a surface treatment that is locally differentiated. The logic of surface treatment distribution is dictated by the endo-osseous implant position which requires different characteristics dependin on the muco-gingival component presence around.

- 1. Machined Surface:** Brushed, rectify and protected during the roughening process
- 2. Nano-rough Surface:** Speedy treatment, nano-rough with average Ra less than one micron
- 3. Micro-rough Surface: 3/5 μ :** DAE Treatment, micro-rough with average Ra between 3/5 μ
- 4. Micro-rough Surface: 4/7 μ :** DAE Slow Treatment, micro-rough with average Ra between 4/7 μ

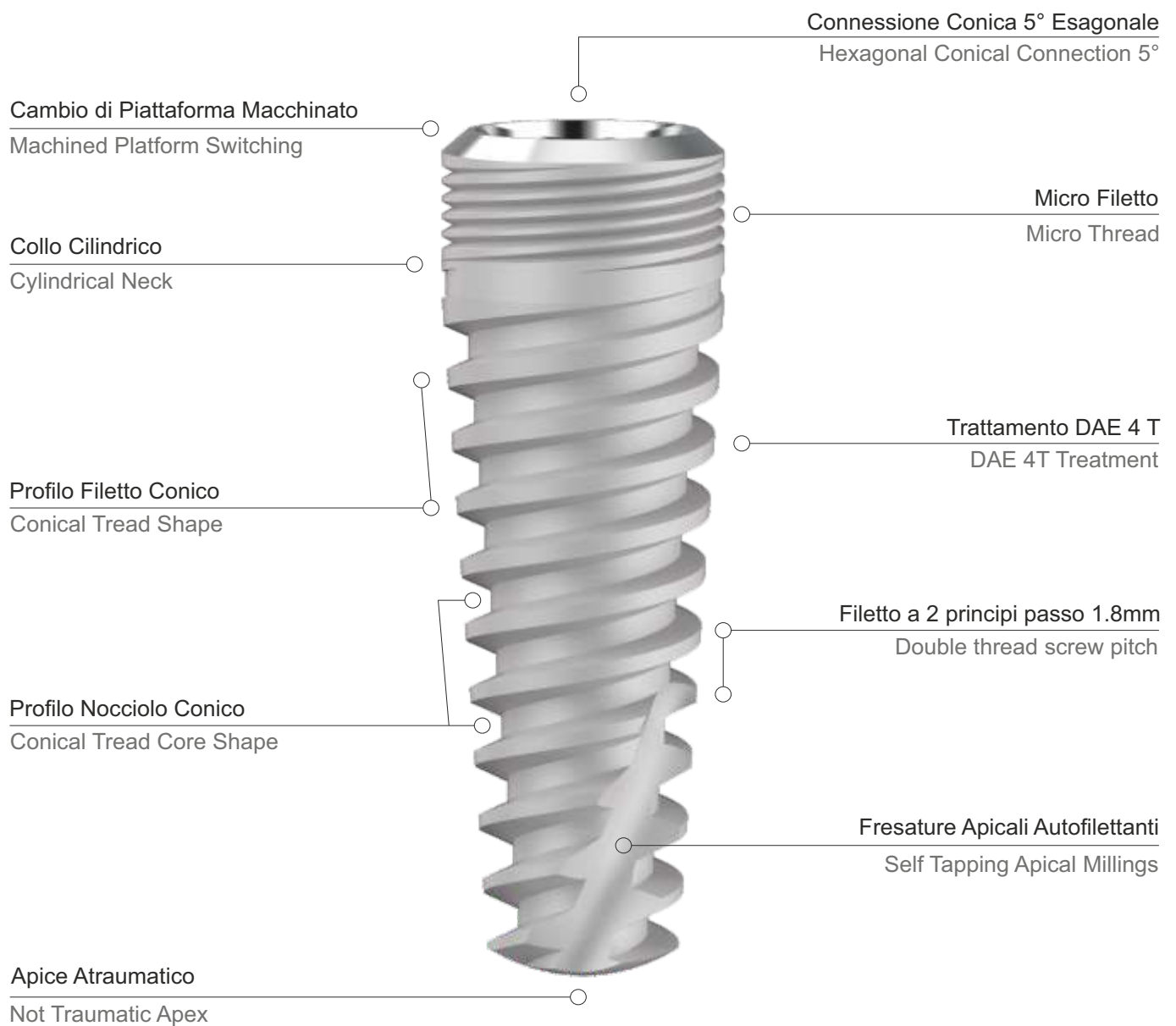
micro morfologia



CONICAL

Impianto dedicato ad un utilizzo in osso di qualità scarsa D3 e D4

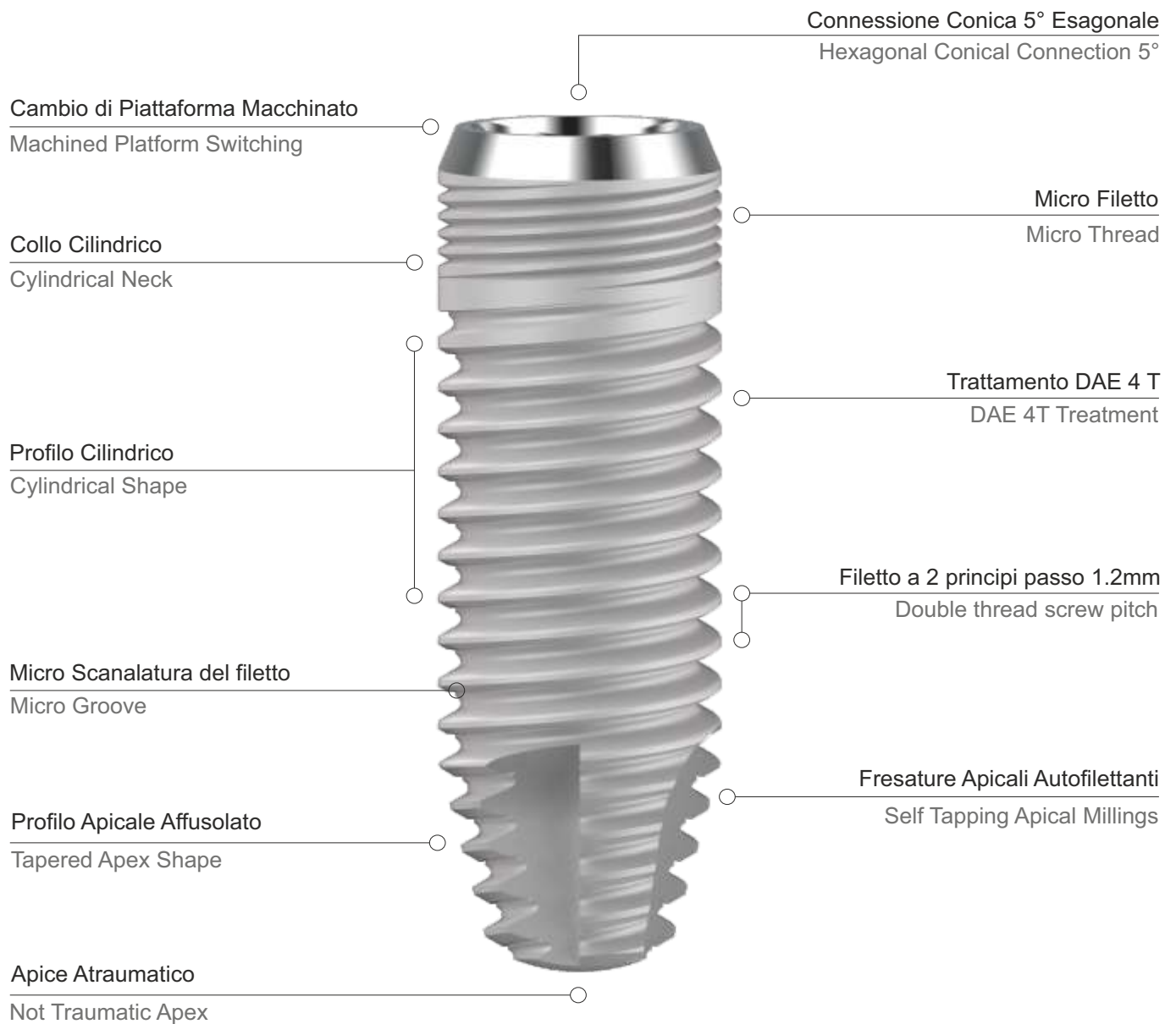
Titanio Grado 5 - Lega di Titanio 90% - Alluminio 6% - Vanadio 4%



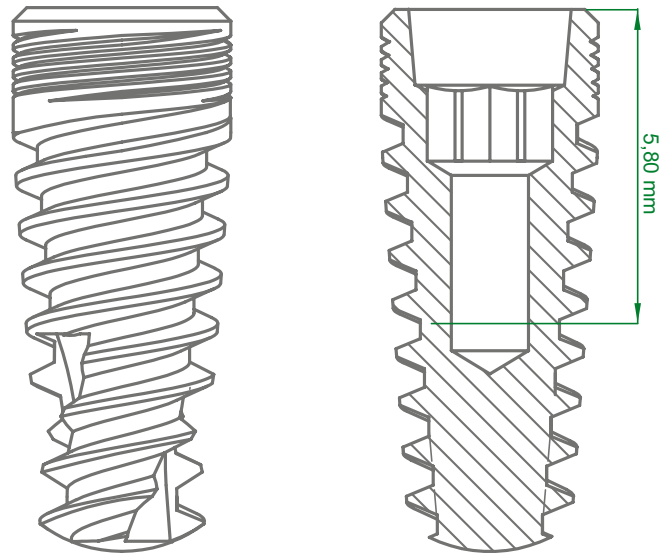
CYLINDRICAL

Impianto universale con indicazioni di utilizzo in osso di qualità D1 - D2 - D3

Titanio Grado 4 - Titanio Classe Pura 99%



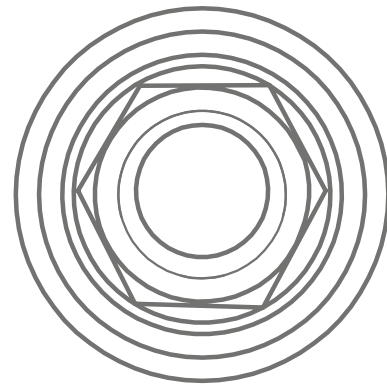
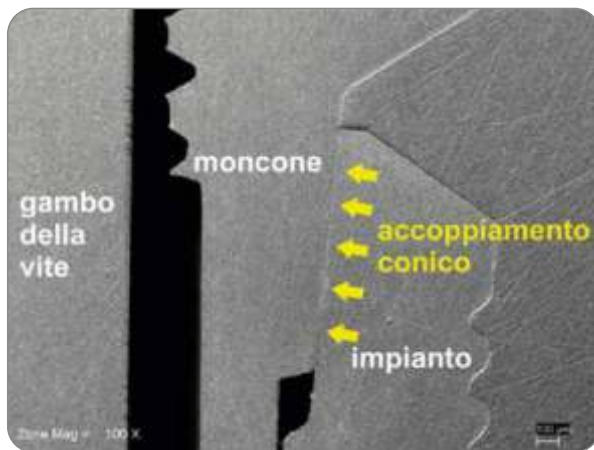
connessione conica



La connessione conica esagonale assicura un aumento della resistenza meccanica al carico extra assiale, maggiore superficie di contatto, maggiore stabilità di connessione tra moncone ed impianto, grazie a una ridotta microcircolazione dei fluidi biologici al suo interno.

La connessione BANP-CE® è costituita da un accoppiamento profondo, composto dalla porzione conica a 5°, un esagono antirotazionale ed una vite di serraggio assiale.

Questa combinazione garantisce una perfetta stabilità del moncone a prescindere dalla lunghezza o dal diametro degli impianti.



The conical hexagonal connection ensures an increase in mechanical resistance to extra axial load, greater contact surface, greater connection stability between abutment and implant, thanks to a reduced microcirculation of the biological fluids inside.

The BANP-CE® connection it's made of deep mechanical interface, composed of the 5° conical portion, an anti-rotation hexagon and an axial tightening screw.

This combination guarantees perfect stability of the abutment, regardless of the length or implants diameter.

connessione conica



CONNESSIONE CONICA 5° CON ESAGONO ANTIROTAZIONALE

La conicità di 5° sulle pareti del cono maschio/femmina determina una riduzione dell'interfaccia meccanica così intima da conferire un grippaggio diretto, conosciuto come «saldatura a freddo», tra abutment ed impianto.

Questo effetto si attiva completamente alla fine del serraggio protesico della vite passante, raggiungendo i 30 Ncm di forza torcente che garantisce il sigillo batterico riducendo a zero il gap di interfaccia.

Per la rimozione dell'abutment sarà necessario l'utilizzo di una vite di rimozione alternativa, da avvitare in sostituzione di quella originale, con la sola funzione di spingere dall'interno verticalmente il moncone e rimuoverlo dalla sua posizione grippata.



5° CONICAL CONNECTION WITH ANTIROTATIONAL HEXAGON

The 5° on the male/female cone walls, causes a so close reduction of the mechanical interface that confers a direct binding (known as "cold welding") between the abutment and the implant.

This effect is fully activated at the end of the prosthetic tightening of the passing screw, that reaches 30 Ncm of torque and guarantees a bacterial seal through the reduction of the interface gap to zero.

In order to remove the abutment it will be necessary to use an alternative removal screw, that needs to be screwed in the original one place: its unique function is to push the abutment from the inside vertically and to remove it from its bound position.

PROTESIZZAZIONE UNICA SEMPLIFICATA

Connessione unificata con codifica colore per diametro

Tutti i diametri degli impianti incorporano la medesima connessione protesica.

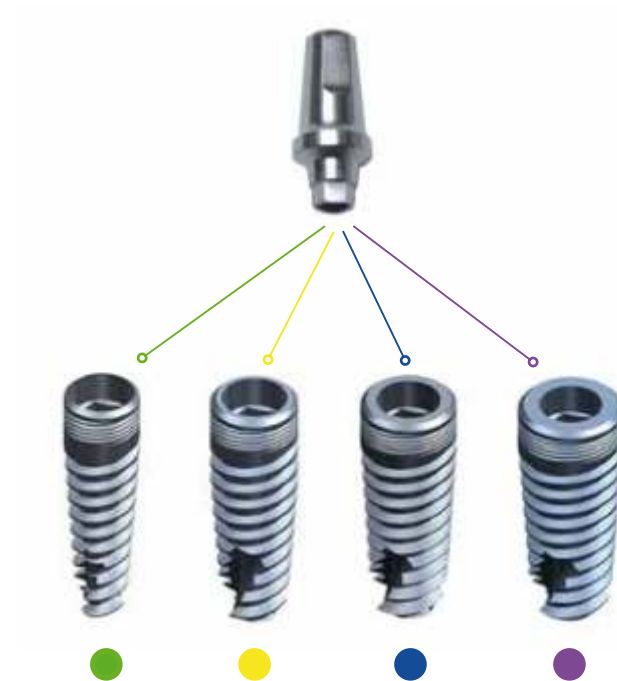
La gestione del profilo protesico del dente da restaurare è indipendente dal diametro dell'impianto.

La vite tappo assume colore diverso a seconda del tipo di impianto, pertanto risulterà estremamente semplice identificare il diametro degli impianti:

VERDE:	Diametro 3,5mm
GIALLO:	Diametro 4,0mm
BLU:	Diametro 4,5mm
VIOLA:	Diametro 5,0mm

Altri vantaggi della Sistematica:

- Preservazione dell'osso
- Inserimento rapido
- Condensazione ossea
- Inserimento facilitato



linea impianti conical

Vite in Titanio di Grado 5, forma CONICA autofilettante con filetto a 2 pricipi

Connessione Conica Morse a 5°

Superficie Micro Nano ruvida DAE

Confezioni composte da: un impianto ed una Cover Screw.

Impianto BANP 3,5 mm

				
Diametro	3,5 mm	3,5 mm	3,5 mm	3,5 mm
Lunghezza	8,5 mm	10 mm	12 mm	13,5 mm
Codice	IM3585	IM3510	IM3512	IM3513

Impianto BANP 4,0 mm

				
Diametro	4,0 mm	4,0 mm	4,0 mm	4,0 mm
Lunghezza	8,5 mm	10 mm	12 mm	13,5 mm
Codice	IM4085	IM4010	IM4012	IM4013

Impianto BANP 4,5 mm

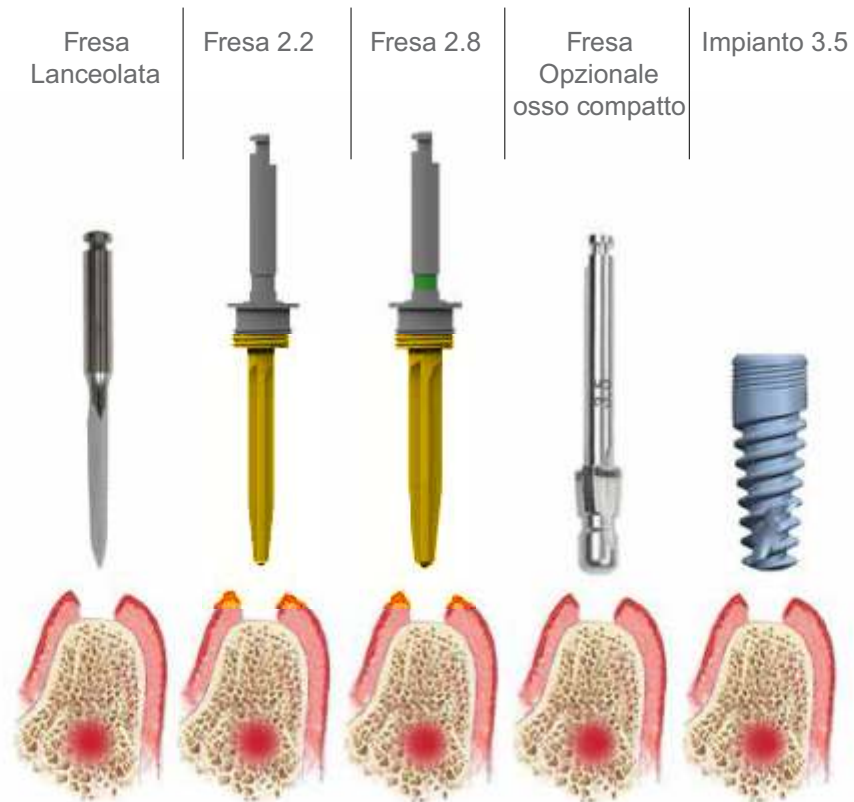
				
Diametro	4,5 mm	4,5 mm	4,5 mm	4,5 mm
Lunghezza	8,5 mm	10 mm	12 mm	13,5 mm
Codice	IM4585	IM4510	IM4512	IM4513

Impianto BANP 5,0 mm

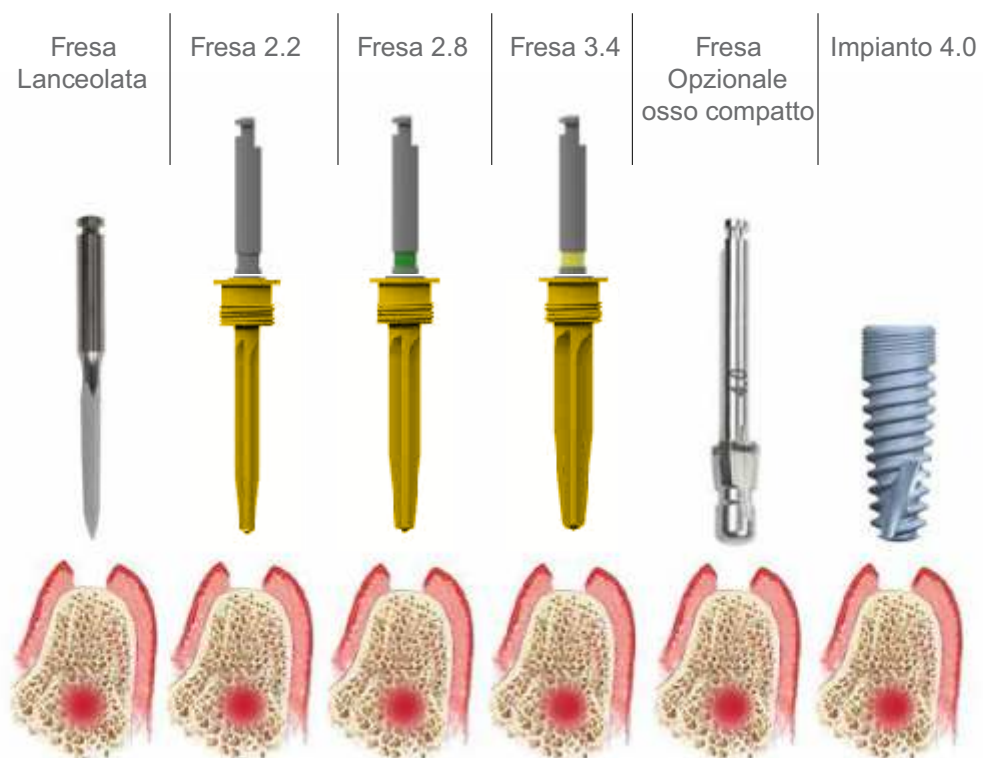
				
Diametro	5,0 mm	5,0 mm	5,0 mm	5,0 mm
Lunghezza	8,5 mm	10 mm	12 mm	13,5 mm
Codice	IM5085	IM5010	IM5012	IM5013

sequenza chirurgica impianti conical

POSIZIONAMENTO IMPIANTO 3.5

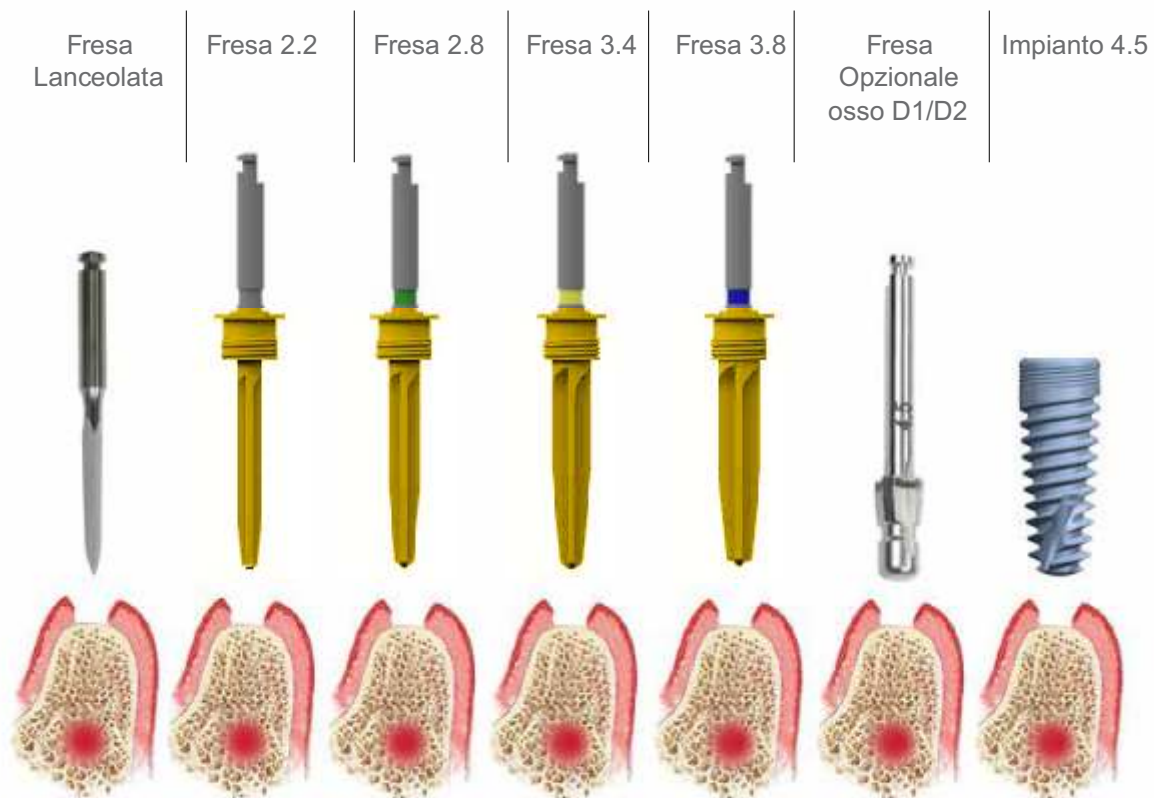


POSIZIONAMENTO IMPIANTO 4.0

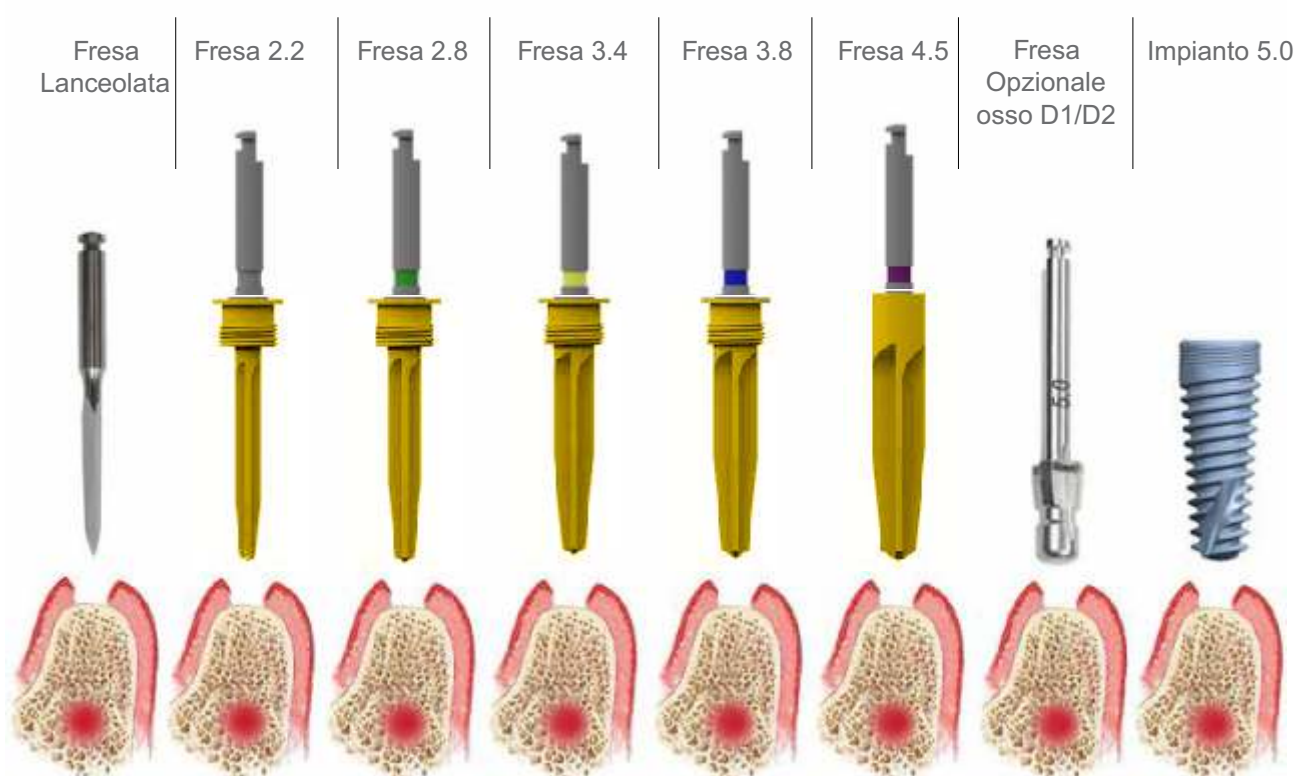


sequenza chirurgica impianti conical

POSIZIONAMENTO IMPIANTO 4.5



POSIZIONAMENTO IMPIANTO 5.0



PROTESIZZAZIONE UNICA SEMPLIFICATA

Connessione unificata con codifica colore per diametro

Tutti i diametri degli impianti incorporano la medesima connessione protesica.

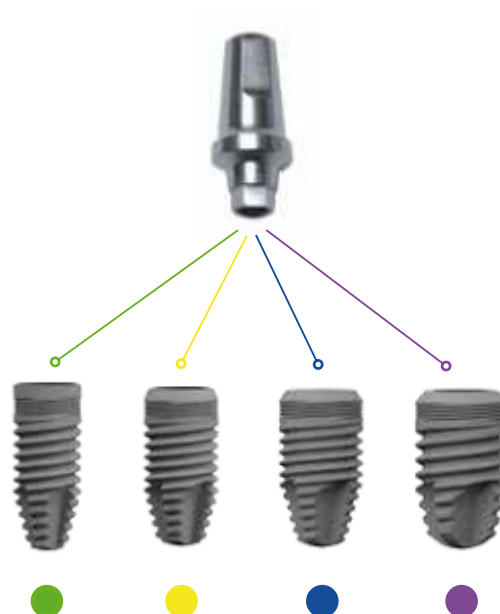
La gestione del profilo protesico del dente da restaurare è indipendente dal diametro dell'impianto.

La vite tappo assume colore diverso a seconda del tipo di impianto, pertanto risulterà estremamente semplice identificare il diametro degli impianti:

VERDE:	Diametro 3,5mm
GIALLO:	Diametro 4,0mm
BLU:	Diametro 4,5mm
VIOLA:	Diametro 5,0mm

Altri vantaggi della Sistematica:

- Preservazione dell'osso
- Inserimento rapido
- Condensazione ossea
- Inserimento facilitato



linea impianti cylindrical

Vite in Titanio di Grado 4, forma CILINDRICA autofilettante con filetto a 2 pricipi

Connessione Conica Morse a 5°

Superficie Micro Nano ruvida DAE

Confezioni composte da: un impianto ed una Cover Screw.

Impianto BANP 3,5 mm

				
Diametro	3,5 mm	3,5 mm	3,5 mm	3,5 mm
Lunghezza	8,5 mm	10 mm	12 mm	13,5 mm
Codice	IC3585	IC3510	IC3512	IC3513

Impianto BANP 4,0 mm

				
Diametro	4,0 mm	4,0 mm	4,0 mm	4,0 mm
Lunghezza	8,5 mm	10 mm	12 mm	13,5 mm
Codice	IC4085	IC4010	IC4012	IC4013

Impianto BANP 4,5 mm

				
Diametro	4,5 mm	4,5 mm	4,5 mm	4,5 mm
Lunghezza	8,5 mm	10 mm	12 mm	13,5 mm
Codice	IC4585	IC4510	IC4512	IC4513

Impianto BANP 5,0 mm

				
Diametro	5,0 mm	5,0 mm	5,0 mm	5,0 mm
Lunghezza	8,5 mm	10 mm	12 mm	13,5 mm
Codice	IC5085	IC5010	IC5012	IC5013

sequenza chirurgica impianti cylindrical

POSIZIONAMENTO IMPIANTO 3.5



POSIZIONAMENTO IMPIANTO 4.0



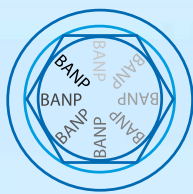
sequenza chirurgica impianti cylindrical

POSIZIONAMENTO IMPIANTO 4.5



POSIZIONAMENTO IMPIANTO 5.0





www.banpimplant.com

La nostra esperienza è la tua ricchezza



strumentario chirurgico

KIT CHIRURGICO BANP



FRESE CONICHE

- Fresa Lanceolata (codice ACFRLA)
- Fresa conica da 2.2mm (codice ACFC22)
- Fresa conica da 2.8mm (codice ACFC28)
- Fresa conica da 3.4mm (codice ACFC34)
- Fresa conica da 3.8mm (codice ACFC38)
- Fresa conica da 4.5mm (codice ACFC45)

FRESE CILINDRICHE

- Fresa cilindrica da 2.2mm (codice ACFR22)
- Fresa cilindrica da 2.8mm (codice ACFR28)
- Fresa cilindrica da 3.4mm (codice ACFR34)
- Fresa cilindrica da 3.8mm (codice ACFR38)
- Fresa cilindrica da 4.5mm (codice ACFR45)

PREPARATORI SPALLA

- Preparatore di spalla da 3.5 (codice ACMA35)
- Preparatore di spalla da 4.0 (codice ACMA40)
- Preparatore di spalla da 4.5 (codice ACMA45)
- Preparatore di spalla da 5.0 (codice ACMA50)

STOP PER FRESE

- Stop per frese da 8.5mm (codice ACSL85)
- Stop per frese da 10mm (codice ACSL10)
- Stop per frese da 12mm (codice ACSL12)
- Stop per frese da 13.5mm (codice ACSL13)

AVVITATORI CHIRURGICI

- Cricchetto Dinamometrico (codice ACCRDM)
- Adattatore da Cricchetto (codice AD1000)
- Montatore manuale corto (codice ACMOMC)
- Montatore manuale lungo (codice ACMOML)
- Montatore da manipolo corto (codice ACMOCA)
- Montatore da manipolo lungo (codice ACMOCL)

ACCESSORI CHIRURGICI




- Driver manuale girevole corto (codice ACDRCO)
- Driver manuale girevole lungo (codice ACDRLU)
- Driver da manipolo (codice ACDRCA)
- Estrattore manuale (codice ACESTR)
- Pin di parallelismo (2pz) (codice ACPIPA)
- Prolunga da manipolo (codice ACPROL)

STRUMENTARIO ROTANTE BANP® HDT




High Durability Torsion

Prodotti in acciaio AISI630 chirurgico inossidabile con trattamento di indurimento H900 che rende il materiale molto più resistente all'usura ed alla torsione.




Fresa BANP 2,2 mm

		
Diametro	2,2 mm	2,2 mm
Codice	ACFR22	ACFC22



Fresa BANP 2,8 mm

		
Diametro	2,8 mm	2,8 mm
Codice	ACFR28	ACFC28




Fresa BANP 3,4 mm

		
Diametro	3,4 mm	3,4 mm
Codice	ACFR34	ACFC34



Fresa BANP 3,8 mm

		
Diametro	3,8 mm	3,8 mm
Codice	ACFR38	ACFC38

Fresa BANP 4,5 mm

		
Diametro	4,5 mm	4,5 mm
Codice	ACFN45	ACFC45

Fresa Lanceolata

	
Descrizione Prodotto	Demarca il punto iniziale del sito implantare.
Codice	ACFRLA


Prolunga per frese

	
Descrizione Prodotto	Prolunga per frese.
Codice	ACPROL



accessori chirurgici

Cricchetti BANP

	
Prodotto	Cricchetto Dinamometrico prodotto in titanio, utilizzato per il controllo del torque durante l'avvitamento. Può essere sottoposto a migliaia di cicli di sterilizzazione in autoclave a temperature fino a 134° C senza alterare le sue caratteristiche di elevata resistenza meccanica.
Codice	ACCRDM

	
Prodotto	Cricchetto Manuale prodotto in acciaio AISI630 chirurgico inossidabile. Design, funzionalità, praticità e leggerezza rendono questo strumento unico nel suo genere. Può essere sottoposto a migliaia di cicli di sterilizzazione in autoclave a temperature fino a 134° C senza alterare le sue caratteristiche di elevata resistenza meccanica.
Codice	ACCRMA

Montatore Manipolo

		
Prodotto	Avvitatore da manipolo corto per il prelievo degli impianti.	Avvitatore da manipolo lungo per il prelievo degli impianti.
Codice	ACMOCA	ACMOCL

Montatore Manuale

		
Prodotto	Montatore manuale corto: per il serraggio manuale e da cricchetto degli impianti	Montatore manuale lungo: per il serraggio manuale e da cricchetto degli impianti
Codice	ACMOMC	ACMOML

Driver Manipolo

	
Prodotto	Driver da manipolo per il serraggio protesico della vite passante.
Codice	ACDRCA

Driver Manuale

		
Prodotto	Driver manuale corto per il serraggio manuale o da cricchetto della vite passante.	Driver manuale lungo per il serraggio manuale o da cricchetto della vite passante.
Codice	ACDRCO	ACDRLU

Adattatore

	
Prodotto	Adattatore da cricchetto con ingresso CA.
Codice	AD1000

Estrattore

	
Prodotto	Estrattore manuale della parte protesica dall'impianto o dall'analogo
Codice	ACESTR

ACCESSORI BANP® HIGH DURABILITY STEEL TOOLS

Vaschetta in titanio



Descrizione	Vaschetta in titanio per raccolta e miscelatura del particolato osseo.
Codice	ACVATI

Espansore d'osso



Descrizione	In acciaio inossidabile, permette di espandere e compattare l'osso.		
Diametri	2,3mm	3,2mm	3,6mm
Codice	ACOST1	ACOST2	ACOST3



Pin di parallelismo



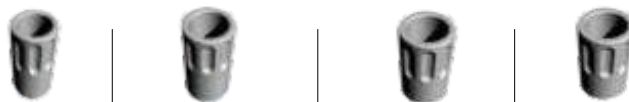
Descrizione	Pin di parallelismo per la verifica dell'asse del sito implantare.
Codice	ACPIPA

Bisturi circolare



Descrizione	Mucotomo per tecnica Flapless in acciaio chirurgico.
Codice	ACBICI

Stop per frese



Descrizione	Stop di lunghezza per frese. L'altezza di ciascuno Stop è ottimizzata per ottenere la profondità del fresaggio.			
Altezza	8,5 mm	10 mm	12 mm	13,5 mm
Codice	ACSS85	ACSS10	ACSS12	ACSS13

Preparatore di testa



Descrizione	Preparatori di spalla in acciaio AISI630 chirurgico inossidabile con trattamento di indurimento H900 che rende il materiale molto più resistente all'usura ed alla torsione.			
Altezza	8,5 mm	10 mm	12 mm	13,5 mm
Codice	ACMA35	ACMA40	ACMA45	ACMA50


componenti protesiche

PROTESICA BANP® UNIVERSALE

Viti guarigione BANP Profilo Dritto

			
Altezza	3 mm	5 mm	7 mm
Descrizione	Vite di guarigione con profilo di emergenza dritto		
Codice	VI3000	VI5000	VI7000

Viti Guarigione Anatomica BANP

	
Altezza	5 mm
Descrizione	Vite di guarigione con profilo di emergenza svasato
Codice	VI50AN

Viti guarigione BANP Allargata co Profilo Dritto

			
Diametro	5 mm	6 mm	6 mm
Altezza	3 mm	3 mm	5 mm
Descrizione	Vite di guarigione Allargata con profilo dritto		
Codice	VI5030	VI6030	VI6050

Viti Guarigione Anatomica BANP

		
Altezza	3 mm	5 mm
Descrizione	Vite di guarigione Anatomica profilo di emergenza allargato	
Codice	VI30SV	VI50SV

Transfert BANP

	
Descrizione	Il design del transfert BANP garantisce la tenuta ideale nel materiale da impronta con la precisione del trasferimento della posizione implantare nel modello
Codice	TR1000

Analogo BANP

	
Descrizione	Analogo da laboratorio per il modello di gesso Realizzato in Acciaio Inox preserva le sue caratteristiche meccaniche nel tempo
Codice	AN1000



componenti protesiche

PROTESICA BANP® UNIVERSAL NEW PLATFORM

Monconi Angolati BANP

				
Altezza	2 mm	4 mm	2 mm	4 mm
Angolo	15°	15°	25°	25°
Descrizione	Moncone Angolato fornito con doppia vite passante			
Codice	MA1500	MA1540	MA2500	MA2540

Tecnica flat BANP

		
Descrizione	Moncone Flat	Vite passante per moncone Flat
Codice	MOFL00	VPMF00

Monconi Dritti BANP

				
Altezza	2 mm	4 mm	2 mm	4 mm
Descrizione	Moncone Anatomico fornito con doppia vite passante		Moncone Dritto fornito con doppia vite passante	
Codice	MA1000	MA1040	MD1000	MD1040

Viti passanti BANP

		
Descrizione	Vite passante universale	Vite passante dorata da laboratorio
Codice	VIPA00	VIPAD0

Monconi Calcinabili BANP

			
Altezza	4 mm	2 mm	2 mm
Descrizione	Calcinabile con doppia vite passante	Calcinabile con base in Titanio con doppia vite passante	Calcinabile con base in Co-Cr con doppia vite passante
Codice	CA 1000	CA10TI	CA10CR

componenti protesiche toronto

PROTESICA BANP® UNIVERSAL PLATFORM

Monconi Mua BANP

				
Altezza	1 mm	2 mm	3 mm	4 mm
Descrizione	Mua Dritto			
Codice	MU0001	MU0002	MU 0003	MU0004

Monconi Mua Angolati BANP

				
Angolo	17°	17°	30°	30°
Altezza	2,5mm	5mm	3,5mm	5mm
Descrizione	Mua Angolato con trasportatore			
Codice	MU 1700	MU 1750	MU 3000	MU 3050



Torretta Mua BANP

		
Descrizione	Torretta MUA in titanio	Torretta MUA calcinabile
Codice	TT1000	TC1000


Vite Passante Mua BANP

	
Descrizione	Vite passante per torretta MUA
Codice	VPMU00

Driver Mua BANP

		
Descrizione	Driver Manuale	Driver da manipolo MUA
Codice	MU10AM	MU10AC

Vite di guarigione Mua BANP

	
Descrizione	Vite di guarigione MUA
Codice	MU10VI

Transfer Mua BANP

	
Descrizione	Transfer MUA
Codice	MU10TR

Analogo Mua BANP

	
Descrizione	Analogo MUA
Codice	MU10AN

overdenture equator

BANP IMPLANT UTILIZZA LA SISTEMATICA OT EQUATOR

OT Equator è il più piccolo attacco sul mercato.

L'ingombro totale in verticale (maschio + femmina e contenitore) è di soli 2,1 mm.

La larghezza massima è di \varnothing 4,4 mm.

Questo sistema offre molte soluzioni, a seconda degli spazi, ed è possibile pianificare il progetto protesico con vari tipi di soluzioni su overdenture.

Disponibile in due versioni, calcinabile e abutment prefabbricato in Titanio, rivestito di Nitruro di Titanio PVD TiN, disponibile in numerose dimensioni verticali transgengivali.



Le cappette ritentive sono di 4 livelli di tenuta, codificate per colore e per grado di ritenzione in grammi.

Le cappette ritentive devono essere sempre utilizzate con gli appositi contenitori, così da facilitare l'applicazione, le manovre di sostituzione dei teflon usurati sia nello studio dentistico sia nel laboratorio. Il contenitore fornisce tutte le peculiarità di resilienza e basculamento insite nella meccanica dei teflon. L'applicazione delle femmine senza il contenitore vanifica la funzionalità dell'attacco.

Per ottimizzare l'uso di questo sistema esiste una linea completa di kit ed accessori.








Kit Equator

Il kit comprende:

- 1 OT Equator
- 1 Contenitore
- 1 Cappetta bianca
- 1 Cappetta viola
- 1 Cappetta rosa
- 1 Cappetta gialla
- 1 Dischetto protettivo

overdenture equator

OT Equator

					
Altezza	1 mm	2 mm	3 mm	4 mm	5 mm
Descrizione	Kit OT Equator				
Codice	130BPN1	130BPN2	130BPN3	130BPN4	130BPN5

Analogo

	
Descrizione	Analogo da Laboratorio
Codice	144AE

Estrattore per cappetta

		
Descrizione	Manico universale con estrattore	Manico universale con inseritore
Codice	091EC	085IAC

Chiave

	
Descrizione	Chiave sez. quadra. Equator
Codice	774CHE

You can do everything!

Fix it in a Banp



overdentine sfera normo

Moncone a sfera BANP

			
Altezza	1 mm	3 mm	5 mm
Descrizione	Moncone a sfera per overdenture		
Codice	MO0001	MO0003	MO005

Cappette NORMO Rhein

					
Descrizione	Cappetta ritentiva standard trasparente	Cappetta ritentiva soft rosa	Cappetta ritentiva gialla	Cappetta ritentiva verde	Contenitore Inox
Codice	TF 10	TF 08	TF 06	TF 04	CO 01




protesica digitale

Convertitore da Incollaggio

	
Descrizione	Convertitore da incollaggio con base in titanio, utilizzabile per restauri CAD CAM
Codice	COIN00



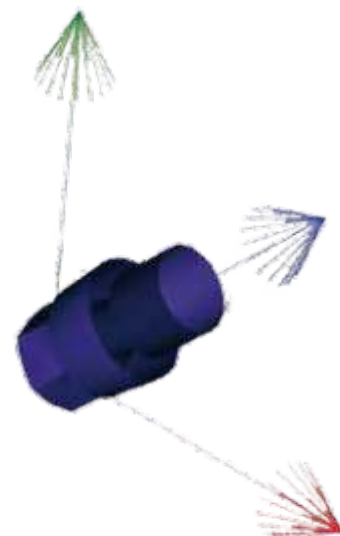
Scan Marker in PEEK

	
Descrizione	Scan Marker in PEEK, utilizzabile sia con scanner intraorale che da laboratorio
Codice	SCMA00



Scan Bodies BANP

		
Descrizione	Scan Bodies per singoli e barre flat	Scan Bodies per barre MUA
Codice	SCBO00	SCBOMU

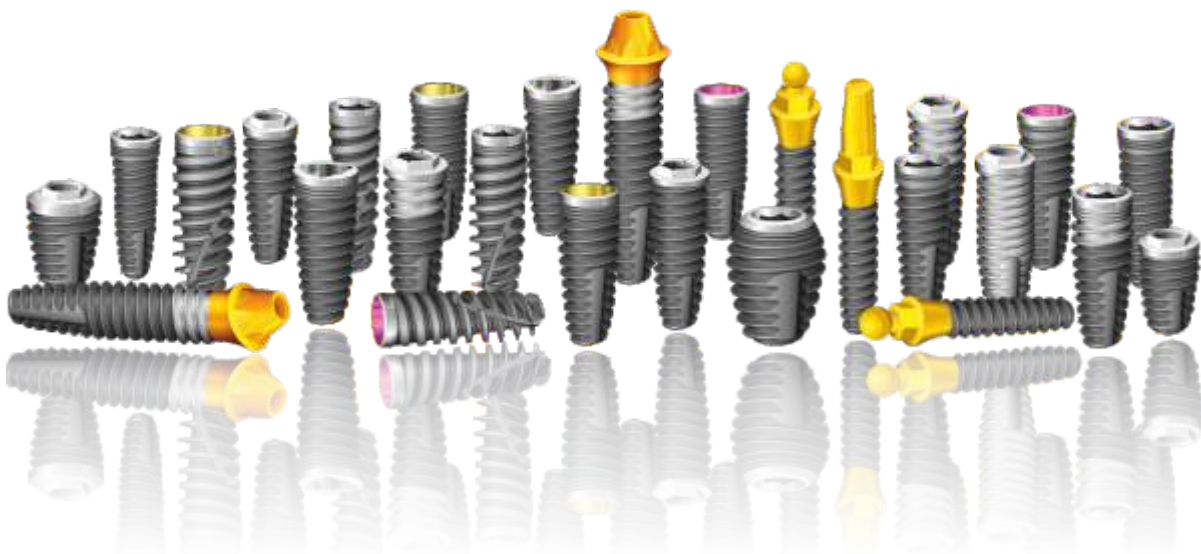


protocolli operativi

TECNICA IMPLANTARE A CARICO IMMEDIATO

1. Incisione a spessore totale e scollamento del lembo.
2. Preparazione del sito con manipolo contrangolo riduttore alla velocità indicativa di 600 rpm / 1000 rpm
3. Seguire la sequenza delle frese iniziando dalla lanceolata che demarca il punto iniziale del sito implantare
Continuare con la Fresa pilota da 2.2 per preparare la lunghezza stabilita del solco implantare
Terminare con le successive frese per il diametro dell'impianto da 3.5 – 4.0 – 4.5 – 5.0
4. Attenzione alla densità ossea compatta che si riscontra per la maggior parte nel settore mandibolare anteriore, si richiede l'utilizzo della fresa opzionale osso compatto come fresa finale prima dell'inserimento dell'impianto.
5. L'inserimento dell'impianto si effettua con il manipolo contrangolo ad una velocità indicativa di 20 / 80 rpm
Il Torque di avvitamento indicativamente tra i 30 / 50 Ncm
6. L'affondamento dell'impianto nel sito deve essere al massimo di 1mm (Tecnica Subcrestale), tale approccio prevede la preparazione chirurgica maggiorata in profondità di circa 1.5mm
7. Avvitamento della vite protesica dei Monconi, se realizzato meccanicamente con il contrangolo, deve non superare la velocità di 10 rpm con un torque massimo di 30 Ncm
8. Avvitamento della vite protesica degli abutment MUA Toronto, se realizzato meccanicamente con il contrangolo, deve non superare la velocità di 10 rpm con un torque massimo di 25 Ncm
9. Avvitamento della vite protesica delle torrette e di tutte le componenti che si avvitano sugli abutment MUA Toronto, se realizzato meccanicamente con il contrangolo, deve non superare la velocità di 10 rpm con un torque massimo di 15 Ncm

**RESISTA®**



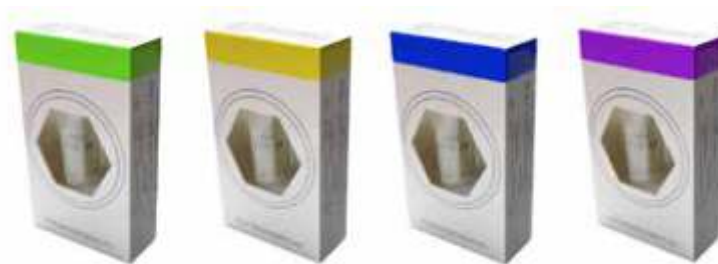
TECNICA IMPLANTARE SOMMERSA (BIFASICA)

1. Incisione a spessore totale e scollamento del lembo.
2. Preparazione del sito con manipolo contrangolo riduttore alla velocità indicativa di 600 rpm / 1000 rpm
3. Seguire la sequenza delle frese iniziando dalla lanceolata che demarca il punto iniziale del sito implantare
Continuare con la Fresa pilota da 2.2 per preparare la lunghezza stabilita del solco implantare
Terminare con le successive frese per il diametro dell'impianto da 3.5 – 4.0 – 4.5 – 5.0
4. Attenzione alla densità ossea compatta che si riscontra per la maggior parte nel settore mandibolare anteriore, si richiede l'utilizzo della fresa opzionale osso compatto come fresa finale prima dell'inserimento dell'impianto.
5. L'inserimento dell'impianto si effettua con il manipolo contrangolo ad una velocità indicativa di 20 / 80 rpm
Il Torque di avvitamento indicativamente tra i 30 / 50 Ncm
6. L'affondamento dell'impianto nel sito deve essere al massimo di 1mm (Tecnica Subcrestale), tale approccio prevede la preparazione chirurgica maggiorata in profondità di circa 1.5mm
7. Avvitamento della vite di copertura codificata colore (Cover Screw), se realizzato meccanicamente con il contrangolo, deve non superare la velocità di 10 rpm con un torque massimo di 20 Ncm
8. Chiusura dei lembi intima e stabile per una guarigione di prima intenzione, con suture a bassa capillarità

TECNICA IMPLANTARE TRANSMUCOSA (MONOFASICA)

1. Incisione a spessore totale e scollamento del lembo.
2. Preparazione del sito con manipolo contrangolo riduttore alla velocità indicativa di 600 rpm / 1000 rpm
3. Seguire la sequenza delle frese iniziando dalla lanceolata che demarca il punto iniziale del sito implantare
Continuare con la Fresa pilota da 2.2 per preparare la lunghezza stabilita del solco implantare
Terminare con le successive frese per il diametro dell'impianto da 3.5 – 4.0 – 4.5 – 5.0
4. Attenzione alla densità ossea compatta che si riscontra per la maggior parte nel settore mandibolare anteriore, si richiede l'utilizzo della fresa opzionale osso compatto come fresa finale prima dell'inserimento dell'impianto.
5. L'inserimento dell'impianto si effettua con il manipolo contrangolo ad una velocità indicativa di 20 / 80 rpm
Il Torque di avvitamento indicativamente tra i 30 / 50 Ncm
6. L'affondamento dell'impianto nel sito deve essere al massimo di 1mm (Tecnica Subcrestale), tale approccio prevede la preparazione chirurgica maggiorata in profondità di circa 1.5mm
7. Avvitamento del pilastro di guarigione delle differenti misure e diametri in funzione delle necessità protesiche, se realizzato meccanicamente con il contrangolo, non superare la velocità di 10 rpm con Torque max 20 Ncm
8. Chiusura lembi a collare sul pilastro, per una guarigione di prima intenzione, con suture a bassa capillarità

confezionamento

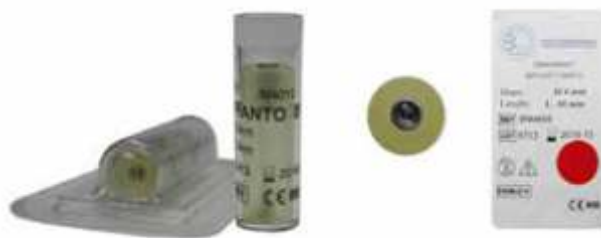


Le confezioni hanno una pratica codifica colore, che consente una rapida individuazione del diametro degli impianti.

Nella confezione troviamo il blister primario termosaldato, contenente una ampolla di bio-polimero sterilizzata che a sua volta conserva l'impianto, la relativa vite tappo e le istruzioni con l'etichetta da applicare al passaporto paziente.

Le ampolle sono sigillate in apposito blister che garantisce la sterilità del contenuto.

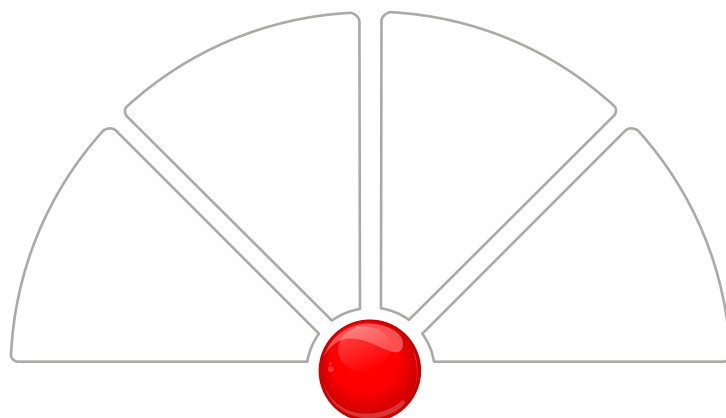
Il bollino rosso è la prova dell'avvenuta sterilizzazione.



In dotazione con ogni impianto, il pratico ed utilissimo passaporto da lasciare al paziente, in cui vengono inserite le generalità ed il posizionamento degli impianti.

Vi è una sezione ove applicare sticker QR Code (in duplice copia e presenti in ogni confezione) relativi agli impianti adoperati.





Ing. Carlo Alberto Issoglio & C. S.r.l.

Via F.lli Di Dio, 68 - 28887 Omegna (VB)

ITALY

Tel. +39.0323.828.004 - info@resista.it

14, Rue Emile Guillaumin - 03430 Villefranche d'Allier

FRANCE

Tel +33.04.70.02.03.03 - issoglio@free.fr

230, Log Bt A1 Shaoula - 16000 Alger

ALGERIE

Tel. +213.61.51.11.83 - amirdz@resista.it

136A, Strada Mihail Sebastian - Bucuresti, Sector 5

ROMANIA

Tel. +(40) 768.977.118 - office@resista.ro

www.resista.it

www.banpimplant.com

 [banpimplantsrl](https://www.facebook.com/banpimplantsrl)



Ing. C. A. Issoglio & C. S.r.l.

Via F.lli Di Dio, 68 - 28887 Omegna (VB) - ITALIA

Tel. +39.0323.828.004 - Fax +39.0323.828.914

www.resista.it - info@resista.it

REV 01 - 01/03/2021