

ИНСТРУКЦИЯ № 3/4/5

T-образный замок DuoLock 3600-....**Это следует учитывать при моделировании:**

Чтобы обеспечить свободу сосочков, установите дезактивированную матрицу в обработанную воском матрицу. Перепроверьте расстояние между аппендиксом матрицы и альвеолярным гребнем.

Внимание:

Ни в коем случае не вносить в матрицу замка средство для удаления воска.

Точная подготовка определяет результат литья и тем самым точность посадки!

Перед заливкой определите, на какой дентальный сплав отливается матрица. При применении фосфатосвязывающей паковочной массы обязательно обратите внимание на соотношение замешивающей жидкости и дистиллированной воды согласно след. таблице:

Сплав	Замешивающая жидкость	Дистиллированная вода
Сплавы из драг. металлов для металлопластмассовых коронок	50%	50%
Сплавы с уменьшенным содержанием драг. металлов для металло - пластмассовых коронок	65%	35%
Сплавы, содержащие драг. Металлы	75%	25%
Сплавы на основе палладиума	90%	10%
Сплавы, не содержащие драг. Металлы	100%	

1. После определения направления вставки установите матрицу на стенку коронки при помощи параллелометра и ZL-матрицадержателя №354.
2. Если Вы хотите насадить матрицу интракоронально, обозначьте очертания матрицы на стенках коронки.
3. Создайте достаточно места для матрицы.
4. Установите матрицу на стенку коронки и в паз и обработайте матрицу воском.
5. Установите литьевые каналы максимально близко к замку.
6. Чтобы литье было безупречным, добавьте в матрицу каплю воды.
7. После замешивания необходимого количества паковочной массы держите резиновую тарелку вертикально на вибраторе и при помощи зонда дайте стечь паковочной массе в направляющую замка.
8. Насадите муфельное кольцо.
9. Заполните муфель остатками паковочной массы.

10. После отливки освободите муфель и перед обработкой очистите коронки и объект литья. Если Вы обрабатываете резьбовой колпачок для пайки, продолжайте работу по изготовлению литьевого протеза путем, описанным на странице 9. Если Вы обрабатываете резьбовой колпачок для литья, продолжайте работу, как это указано на странице 7.

Чтобы обеспечить свободу сосочков, установите дезактивированную патрицу в обработанную воском матрицу. Перепроверьте расстояние между аппендиксом патрицы и альвиолярным гребнем.

Внимание:

Не использовать жидкость для обезжиривания, иначе во время литья металл стечет на поверхность.

11. После определения направления вставки установите матрицу на стенку коронки при помощи параллелометра и ZL-матрицедержателя №354. Если Вы хотите насадить матрицу интракоронально, обозначьте очертания матрицы на стенках коронки.
12. Создайте достаточно места для матрицы.
13. Установите матрицу на стенку коронки и в паз и обработайте матрицу воском.
14. Установите литьевые каналы максимально близко к замку.
15. Чтобы литье было безупречным, добавьте в матрицу каплю воды.
16. После замешивания необходимого количества паковочной массы держите резиновую тарелку вертикально на вибраторе и при помощи зонда дайте стечь паковочной массе в направляющую замка. Насадите муфельное кольцо и заполните муфель остатками паковочной массы. После отливки освободите муфель и перед обработкой очистите коронки и объект литья. Затем вставьте патрицу в матрицу. Если Вы обрабатываете резьбовой колпачок для пайки, продолжайте работу по изготовлению литьевого протеза путем, описанным на странице 9. Если Вы обрабатываете резьбовой колпачок для литья, продолжайте работу, как это указано на странице 7.
17. Продолжайте работу способом, указанным на странице 4 на рисунках 11 – 13. После удаления металлической матрицы смоделируйте воронку, подводящую припой.
18. Установите литьевые каналы максимально близко к замку, заформируйте и отливайте.
19. После выработки объекта литья подгоните матрицу к стенке коронки.
20. После определения направления вставки установите металлическую матрицу в паз при помощи параллелометра и матрицедержателя №354.
21. Зафиксируйте металлическую матрицу на отлитой коронке пластмассой и воском. Если в наличие есть прибор точечной сварки драгоценных металлов, прикрепите металлическую матрицу на коронку с его помощью.
22. Изготовьте паяльный блок и припаяйте как обычно. Если замок прикреплен при помощи прибора точечной сварки, защитите внутреннюю поверхность матрицы например Contex (Degussa). Если Вы обрабатываете резьбовой колпачок для пайки, продолжайте работу так, как это описано на странице 9.

23. Обработайте пайку. Улучшите замковую матрицу в печи (0 – 700С, держать 30 минут, дать медленно остыть – медленное охлаждение после пайки в муфельной печи).
24. Вложите патрицу в матрицу.
25. Обработайте воском низ аппендикса резьбового колпачка и подготовьте модель.
26. После дублирования удалите основную модель из дублера.
27. Вывинтите резьбовой колпачок из патрицы и ввинтите фиксирующий винт (каталожный номер 146). Выварите возможно попавшие в резьбовой колпачок остатки воска, иначе при литье возможно попадание металла.
28. Вставьте резьбовой колпачок обратно в дублер. Добавьте в резьбовой колпачок каплю воды для того, чтобы паковочная масса полностью затекла в резьбовой колпачок.
29. Замешайте нужное для модели количество паковочной массы. Для начала заполните ею резьбовой колпачок.
30. Заполните паковочной массой дублер.
31. После затвердения модели резьбовой колпачок крепко зафиксирован на модели.
32. Удалите дублировочную массу. Дайте модели затвердеть. После затвердения нагреть дублировочный фиксирующий чехол посредством горелки Бунзена и удалить пинцетом.
33. Инструментом удалите остатки паковочной массы, которые возможно остались на резьбовом колпачке.
34. Посредством фиксирующего винта резьбовой колпачок оказывается плотно зафиксированным в модели.
35. Обработайте резьбовой колпачок слоем воска толщиной 0,5мм.
36. Верхняя часть резьбового колпачка покрывается слоем воска 0,5мм. Залейте модель паковочной массой.
37. Чтобы предотвратить сильное окисление фиксирующего винта, конечная температура (950-1050С) не должна воздействовать на муфель более 30 минут.
38. Лейте как обычно, затем отпескоструйте литьевую пластину. Пескоструйте резьбовой колпачок в течении короткого времени. Во избежание повреждения резьбового колпачка пескоструйте его мелкими перлами. Удалите фиксирующий винт из резьбового колпачка.
39. Очистите низ резьбового колпачка от возможных остатков паковочной массы инструментом №383. Как смазку используйте масло. После этого ввинтите патрицу в резьбовой колпачок. Для большей уверенности добавьте каплю клея ZL №390 на резьбу патричного крепежного винта прежде чем Вы его ввинтите.
40. Установите патрицу с насаженным резьбовым колпачком в матрицу. Обработайте воском активирующую шлицу патрицы и щель между матрицей и патрицей.
41. Обработайте воском низ аппендикса замковой патрицы и резьбовой колпачок тонким слоем воска 0,3мм (для щели пайки).
42. Продублируйте согласно предписаниям. После удаления дублирующей массы резьбовой колпачок отчетливо виден на отлитой модели.

43. Обработайте слепок резьбового колпачка слоем воска 0,5мм. Поверхность резьбового колпачка нельзя заливать воском. Залейте паковочной массой и отливайте. Отпескоструйте и обработайте плату.
44. Зафиксируйте резьбовой колпачок пластмассой. Удалите замок из резьбового колпачка и ввинтите фиксирующий винт №146. Изготовьте паяльный блок и припаяйте как обычно.
45. Если в наличие есть прибор точечной сварки, рассоедините Т-образно смоделированную литьевую пластину в области оболочки колпачка. Точечно сварите возникшие металлические сегменты на колпачке от внутренней к внешней стороне. Перед запаиванием вывинтите замковую матрицу.
46. После фиксации резьбовой колпачок и отлитая основа должны быть неподвижно соединены между собой.
47. Нанесите на резьбу антифлюс, напр. Contex (Degussa).
48. Нанесите на резьбовой колпачок и литьевую пластину флюс, напр. Охупон (Degussa).
49. Для того чтобы средство могло стекать в щель спайки, произведите конденсацию рифлеными инструментами.
50. Обратите внимание на то, чтобы средство было нанесено вокруг резьбового колпачка.
51. Перед спайкой следует дегазировать средство пламенем.
52. Чтобы не перегреть литьевую пластину и средство, нанесите на подготовленное место спайки паяльные шарики.
53. Разогрейте место спайки снизу вверх. При достижении температуры плавления припоя, припой опускается в щель спайки.
54. Проверьте, полностью ли припой окружил резьбовой колпачок. После проведенной спайки удалите ультразвуком или фрезой №383 (в случае, если был изготовлен паяльный блок) остатки паковочной массы из резьбового колпачка. Обработайте место спайки и ввинтите матрицу в резьбовой колпачок. Для верности предварительно нанесите каплю ZL-клея №390 на резьбу матричного крепежного винта, прежде чем Вы его ввинтите.

Эта деталь наглядно демонстрирует резьбовой колпачок для принятия сменных матриц.

Замена DUOLOCK-матрицы происходит без проблем и потери времени. Просто вывинтите комбинированным инструментом №373 матричный крепежный винт. Вставьте новую матрицу и снова ввинтите крепежный винт. Готово. Проще и быстрее быть не может.

При помощи активирующего инструмента №373 матрица активируется уже при минимальном повороте винта. Если Вы хотите привести матрицу в неактивное состояние, поверните активирующий винт влево.

Изготовление дубликата.

Замочить модель в ванночке при 40-50С на 10 минут. Осушите модель мягким полотном и сразу же продублируйте (дублировочными массами многократного

пользования). Обратите внимание на срок хранения дублировочных масс, иначе возникнет разница в высоте.

Перед заливкой паковочной массой.

При использовании дублировочных масс многократного пользования фиксирующий чехол устанавливается в образовавшееся углубление без нажима.

При использовании силиконосодержащих дублировочных масс можно смочить фиксирующий чехол водой. В этом случае слишком глубоко вставленный фиксирующий чехол автоматически возвращается в нужное положение.

Для обработки поверхности силиконовой дублировочной массы применяйте спрей. Фиксирующий чехол устанавливается в силиконовую форму только после обработки спреем и сушки.

При подготовке к дублированию обращайте внимание на то, что активирующий винт и матрица в окклюзионной, лингвальной и букальной области разблокированы.

Таким образом гарантирована безупречная активизация матрицы.

