PontiLock 3710
(винтовая система)

ИНСТРУКЦИЯ № 15

Что следует учесть при моделировании:
Следите за тем, чтобы ни одна часть замка не возвышалась над керамически облицованной поверхностью, так как платина\иридиум не соединяется с керамическими массами. После обжига керамики в облицовке могут возникнуть трещины.

Внимание!
Ни в коем случае не вносить в резьбовую гильзу средство для удаления воска.

1. Изготовьте восковую модель. Определите направление вставки.

2. Определите оптимальное положение соединения.

3. Пробурите восковую модель подходящим спиралевидным бором (2мм).

4. Слегка раздвиньте восковую модель. Отметьте позицию винта на гипсовой модели (зафиксируйте глубинный упор Вашего параллелометра). Если необходимо, уменьшите количество воска. Установите резьбовую гильзу в отмеченную позицию.

5. Нанесите воск на резьбовую гильзу. Откройте зажимной патрон Вашего параллелометра и верните параллелометр в исходную позицию. Завинченный в резьбовую гильзу комбиштифт удаляется из резьбовой гильзы.

6. Коробчато отфрезеруйте оболочку (минимальная толщина воска 0,5мм). Обратите внимание на то, чтобы на лобовой поверхности резьбовой гильзы не оставалось остатков воска.

7. Установите литьевые каналы максимально близко к замку. Установите дополнительный литьевой канал (2мм) на коробчатую оболочку.

8. Ввинтите комбиштифт в резьбовую гильзу. Обратите внимание на то, чтобы комбиштифт и резьбовая гильза плотно состыковывались. Заформуйте и отливайте.

9. Отпескоструйте, после чего вывинтите комбиштифт из резьбовой гильзы.

Если Вы предпочитаете прямой метод заливки паковочной массы, опирайтесь при работе на рисунки 10-12.

10. Перед заливкой паковочной массы добавьте в резьбовую гильзу каплю воды.

11. Заполните резьбовую гильзу паковочной массой при помощи зонда и отливайте.

12. Пескоструйте исключительно искусственными перлами. Давление при этом должно составлять максимум 2,5-3 bar.

13. Обработайте как обычно.

14. Вмонтируйте крепежный винт и головку имплантата. Ввинтите крепежный винт в резьбовую гильзу.
15. Зафиксируйте головку имплантата подходящей моделировочной пластмассой.

www.dentald.ru

16. Изготовьте восковую модель. Вкруговую по головке имплантата смоделируйте конечное кольцо (кольцо препятствует прямому контакту между керамикой и платино-ирридиумом при облицовке).
17. Установите литьевые каналы. Используйте инструмент №400(500), когда Вы вывинчиваете крепежный винт из головки имплантата.

18. Проконтролируйте, чтобы моделировочная пластмасса не попала в головку имплантата.

19. При помощи зонда заполните головку имплантанта паковочной массой. Залейте модель паковочной массой и отливайте.

20. Отпескоструйте каркас в области головки имплантата пластмассовыми перлами (максимальное давление 2,5-3bar).

21. Обработайте каркас и проконтролируйте точность посадки. Облицуйте.

22. Крепежный винт пришлифуйте в артикуляторе.

23. Изготовьте восковую модель.

24. Определите оптимальное положение завинчивания. Отметьте диаметр головки имплантата на восковой модели.

25. Пробурите восковую модель подходящим спиралевидным бором (2мм).

26. Слегка раздвиньте восковую модель с окклюзионной стороны. Проконтролируйте положение завинчивания.

27. Если необходимо, уменьшите количество воска. Обработайте воском место завинчивания в области резьбовой гильзы.

28. Освободите крепежный винт и головку имплантанта. Коробчато отфрезеруйте оболочку.

29. Установите литьевые каналы максимально близко к замку. Установите дополнительный литьевой канал (2мм) на коробчатую оболочку.

30. Ввинтите комбиштифт в резьбовую гильзу. Обратите внимание на то, чтобы комбиштифт и резьбовая гильза плотно состыковывались. Заформуйте и отливайте.

31. Отпескоструйте, после чего вывинтите комбиштифт из резьбовой гильзы.

Если Вы предпочитаете прямой метод заливки паковочной массы, опирайтесь при работе на рис. 32-34.

32. Перед заливкой паковочной массы добавьте в резьбовую гильзу каплю воды.

33. Заполните резьбовую гильзу паковочной массой при помощи зонда и отливайте.

34. Пескоструйте исключительно искусственными перлами. Давление при этом должно составлять максимум 2,5-3 bar.

Внимание!
При горизонтальной установке понтилока резьбовая гильза должна быть открыта (рис.35), иначе вторая часть с винтом в головке имплантанта будет неснимаема.

www.dentald.ru

35. Обработайте как обычно. Резьбовую гильзу вскройте с окклюзионной стороны в безрезьбовой области подходящей фрезой.
36. Вмонтируйте крепежный винт и головку имплантанта. Воском закройте взрезанную фрезой часть резьбовой гильзы.
37. Подходящей моделировочной пластмассой зафиксируйте головку имплантата.

38. Изготовьте восковую модель. Обратите внимание на то, чтобы головка имплантанта не достигала облицованные части каркаса. Они предотвращают прямой контакт между керамикой и платиной\иридием.

39. Установите литьевые каналы. Используйте инструмент №400 (500) как показано на рисунке и выверните крепежный винт инструментом №398 из головки имплантата.

40. Проследите, чтобы моделировочная пластмасса не затекла в головку имплантанта. Для более легкой заливки паковочной массы нанесите на головку имплантанта каплю воды.

41. При помощи зонда заполните головку имплантата паковочной массой. Залейте модель паковочной массой и отливайте.

42. Отпескоструйте каркас в области головки имплантата пластмассовыми перлами (максимальное давление 2,5-3bar).

43. Обработайте каркас и проконтролируйте точность посадки. Облицуйте.

44. Крепежный винт шлифуется с лингвальной стороны.

Эта деталь показывает вертикально насаженный крепежный винт.

Замена крепежный винта происходит без проблем. Просто ввинтите винт в головку имплантата инструментом №400 (500) с базальной стороны (1-2 резьбовых поворота).

Вывинтите инструментом №398 или №399 крепежный винт.

Точные приготовления определяют результат литья и тем самым точность подгонки!
Перед заливкой определите, на какой дентальный сплав отливается матрица. При использовании управляемых паковочных масс (соединенных фосфатом) обязательно обращайте внимание на соотношение смесей.

Внимание!
Чтобы достичь точного литья на матрицу из Pl\Ir, дайте воздействовать конечной температуре при подогреве по меньшей мере 45минут. Так как потеря температуры при литье должна быть предотвращена, муфельная температура должна составлять при Pd-базисных и NEM-сплавах 920-940C.

Это следует учесть при моделировании:
Следите за тем, чтобы ни одна часть замка не возвышалась над керамически облицованной поверхностью, так как платина\иридиум не соединяется с керамическими массами. После обжига керамики в облицовке могут возникнуть трещины.

Внимание!
Ни в коем случае не вносить в резьбовую гильзу средство для удаления воска.

Точные приготовления определяют результат литья и тем самым точность подгонки!
Перед заливкой определите, на какой дентальный сплав отливается матрица. При использовании управляемых паковочных масс (соединенных фосфатом) обязательно обращайте внимание на соотношение смесей.

www.dentald.ru

Внимание!
Чтобы достичь точного литья на матрицу из Pl\Ir, дайте воздействовать конечной температуре при подогреве по меньшей мере 45минут. Так как потеря температуры при литье должна быть предотвращена, муфельная температура должна составлять при Pd-базисных и NEM-сплавах 920-940С.

Сплав	Замешивающая жидкость	Дистиллированная вода
Сплавы из драг. металлов для облицованных пластмассой коронок	50%	50%
Сплавы с уменьшенным содержанием драг. металлов для облицованных пластмассой коронок	65%	35%
Сплавы, содержащие драг. металлы	75%	25%
Сплавы на основе палладиума	90%	10%
Сплавы, не содержащие драг. металлы	100%	

www.dentald.ru