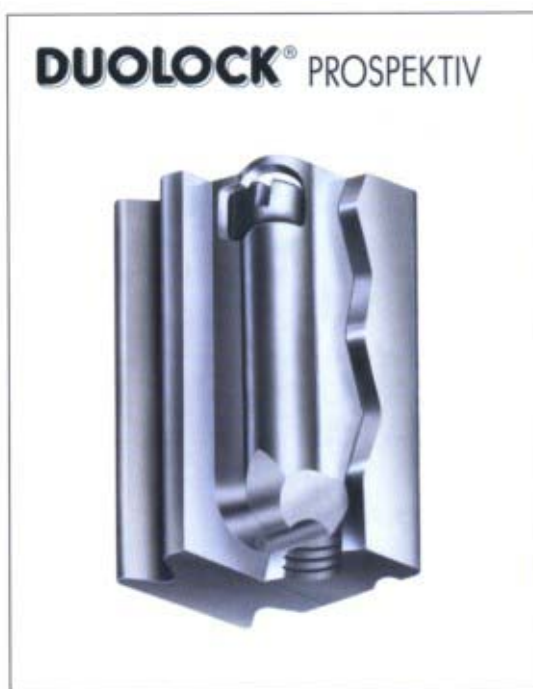

ZL-Инструкция № 17
Для надежной и точной обработки

DUOLOCK® prospektiv



T-ОБРАЗНОЕ ЗАМКОВОЕ КРЕПЛЕНИЕ DUOLOCK® PROSPEKTIV

T-образное замковое крепление DUOLOCK prospectiv является жестким, размещаемым интракоронально, элементом удержания. Особая конструкция этого, заимствованного из семейства прошедших оценку замковых креплений DU-OLOCK, аттачмента позволяет так выполнять протезирование, что при утрате в обозримом будущем опорного зуба интракоронально размещенные первичные части могут быть использованы, как основа и элемент анкерного крепления для несъемного, скомбинированного со съемным зубного протеза. DUOLOCK prospectiv подходит для всех методов благодаря вариантиности матриц (1) и матриц (2):

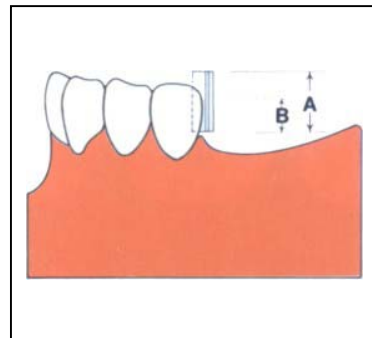
DUOLOCK® Nr. 3695

Матрица (Pt/Au), тугоплавкий сплав, доливается к сплавам драгоценных металлов, припаивается к сплавам драгоценных, недорогих металлов и к сплавам на основе палладия.

Патрица (Pt/Ir), доливается к сплавам драгоценных и недорогих металлов (литок).



Размеры DUOLOCK® PROSPEKTIV



A = Общая высота на момент поставки = 5,4 мм

B = Общая высота после максимального укорочения = 2,9 мм

DUOLOCK® Nr. 3696

Матрица (Pt/Ir), доливается к сплавам драгоценных и недорогих металлов (литок), к сплавам на основе палладия.

Патрица (Pt/Ir), доливается к сплавам драгоценных и недорогих металлов (литок).



Патрицы (Pt/Ir), у этого варианта замковых креплений исключительно резьбовое соединение.

Инструменты и вспомогательные части

Эти инструменты и вспомогательные части ZL необходимы для обработки и достижения точного результата:

Держатель инструмента для параллельности N 354: для параллельности матриц замкового крепления.

Активирующий инструмент N 572: для активирования матрицы замкового крепления.

Метчик N 501: для дополнительной нарезки резьбы матрицы.

Активирующий винт N 362: для активирования матрицы.

Эти инструменты и вспомогательные детали содержатся в наборе **Starter-Kit N3681**.

Технические данные:

Матрицы: Pt/Ir с облицовкой из пластмассы

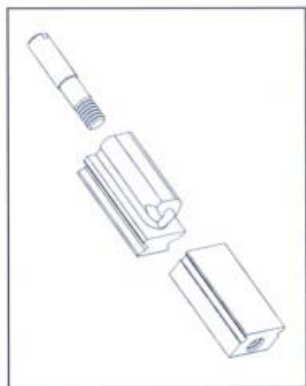
Точка плавления: 1830-1850°C

Матрицы: тугоплавкий сплав

Точка плавления: 1360-1460°C

Патрицы: Pt/Ir

Точка плавления: 1830-1850°C..



Литок матрица/коронки

Литок
Патрица/Теломостовидной конструкции



Паяльное соединение
матрица/коронки



Паяльное соединение
Матрица/Теломостовидной конструкции.

В последующем обзоре Вы узнаете все варианты.



ЕСЛИ ВЫ БУДЕТЕ СОБЛЮДАТЬ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОПЕРАЦИЙ ПРИ ОБРАБОТКЕ, ТО В РЕЗУЛЬТАТЕ ЛИТЬЯ ГАРАНТИРУЕТСЯ ТОЧНОСТЬ ПРИПАСОВКИ ПЛАТИНОВО-ЗОЛОТОЙ МАТРИЦЫ И ПЛАТИНОВО-ИРИДИЕВОЙ ПАТРИЦЫ

Проследите за тем, чтобы части замкового крепления не выступали на облицованные керамикой поверхности, т.к. керамические массы не прилипают к платиново-иридиевой матрице. Поэтому и выполняется соответствующая форма коронки. Это исключает опасность появления трещин в керамике.

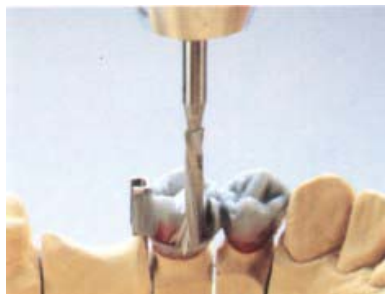
Если Вы используете средство для обезжиривания воска, то обратите внимание на то, чтобы наносить его только на восковую моделировку. Ни в коем случае обезжиривающее средство для воска не должно попасть на направляющие поверхности замкового крепления, иначе возникает опасность, что во время литья металл вытечет на эти поверхности.



1 Выполните полностью восковую моделировку.



2 Посадите матрицу N 380 или N 382 держателем инструмента (для параллельности) N 354 на коронку. Проследите за тем, чтобы полностью покрыть матрицу воском (слоем не менее 0,5 мм).



3 Выполните проточку для рычага, противодействующего сдвигу, с отверстием для Interlock.



4 Разместите литниковые каналы по инструкции изготовителя сплава. Чтобы обеспечить, безукоризненное затекание паковочной массы в матрицу, внесите в матрицу небольшую каплю воды.



5 После смешивания нужной паковочной массы (размер муфеля) резиновую тарелку установите вертикально на вибраторе и дайте стечь паковочной массе в матрицу, помогая зондом. Поставьте муфельное кольцо и пакуйте, как обычно.



6 Для пескоструивания матриц используйте исключительно пластмассовые гранулы. Давление при пескоструивании не должно быть более 2,5-3,0 атм.

ТОЧНОСТЬ, СОБЛЮДАЕМАЯ ПРИ ПОДГОТОВКЕ, ОБЕСПЕЧИВАЕТ РЕЗУЛЬТАТ ЛИТЬЯ И К ТОМУ ЖЕ ТОЧНОСТЬ ПРИПАСОВКИ!

Перед паковкой определите, к какому стоматологическому сплаву доливается матрица.

При использовании управляемых паковочных масс (на фосфатной связке) обратите внимание на соотношение при смешивании согласно прилагаемой таблице.

Эти данные основываются на опыте постоянного применения и контроля в нашей лаборатории.

Сплав	Жидкость для смешивания	Дистиллированная вода
Сплавы драгоценных металлов для коронок, облицованных пластмассой	50%	50%
Сплавы с небольшим содержанием драгоценных металлов для коронок, облицованных пластмассой	65%	35%
Сплавы драгоценных металлов для м/к	75%	25%
Сплавы с небольшим содержанием драгоценных металлов для м/к	85%	15%
Сплавы на основе палладия для м/к	90%	10%
Сплавы недрагоценных металлов для м/к	100%	



7 Выполните отделку, как обычно.



8 Установите матрицу в матрицу.



9 Если необходимо укоротить замковое крепление, то перед этим снимите матрицу.



10 Если укорачивать матрицу, то углубите шлиц в головке активирующего винта отрезным диском 0,3мм.



11 А теперь смоделируйте из подходящей пластмассы вторичную часть.



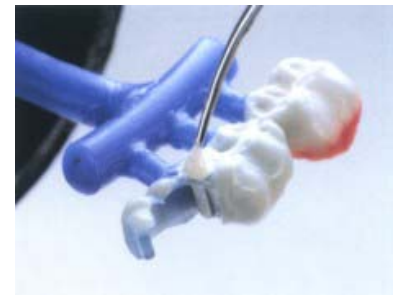
12 Выполните восковую моделировку. Проследите за тем, чтобы части замкового крепления не выступали на облицованные поверхности (возможно растрескивание керамики при прямом контакте с платиново-иридиевым сплавом).



13 Установите литниковые каналы. Снимите активирующий винт. **Снимите воск по окружности матрицы до 0,2 мм.**



14 Проследите за тем, чтобы моделировочная пластмасса не попала в отверстие матрицы. Нанесите на матрицу небольшую каплю воды (облегчает паковку).



15 Паковочной массой заполните матрицу, помогая зондом. Перепакуйте моделировку и отливайте, как прежде.



16 Отпескоструйте каркас в области замкового крепления пластмассовыми гранулами, давление пескоструивания не более 2,5-3,0 атм.



17 Выполните отделку каркаса и проверьте точность посадки, а также функцию активирующего винта. В случае необходимости нарежьте дополнительно резьбу метчиком N 501.



18 Нанесите облицовку, как обычно. **При обжиге керамики активирующий винт (титан) всегда вынимается из матрицы.**

Чтобы тщательнее удалить паковочную массу из матрицы, литой каркас очищается ультразвуком в растворе уксуса.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЦЕЛЬНОЛИТОГО ПРОТЕЗА С МАТРИЦАМИ DUOLOCK, РАСПОЛОЖЕННЫМИ ИНТРАКРОНАЛЬНО.



19 Ситуация на модели. Мостовидная конструкция с замковыми креплениями DUOLOCK проспектив на 35 и 44.



20 В случае преждевременной утраты опорного зуба на 37 и 47 вывинчиваются фиксирующие винты и снимается тело протеза.



21 Ситуация после фазы лечения.



22 При подготовке к снятию слепка стоматолог использует матрицу DUOLOCK, подлежащую замене.



23 Матрица в слегка активированном состоянии вставляется в матрицы, имеющиеся у пациента.



24 Если необходимо, матрицы соответствующим и шлифовальным инструментом укорачиваются до высоты более коротких матриц.



25 Вспомогательная матрица DUOLOCK (номер заказа 339, из латуни).



26 Стоматолог или техник вставляют укороченные матрицы во вспомогательные матрицы.



27 Подходящим вращающимся шлифовальным инструментом матрицы пришлифовываются до высоты матриц.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЦЕЛЬНОЛИТОГО ПРОТЕЗА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ИНТРАКОРОНАЛЬНО РАЗМЕЩЕННЫХ МАТРИЦ DUOLOCK



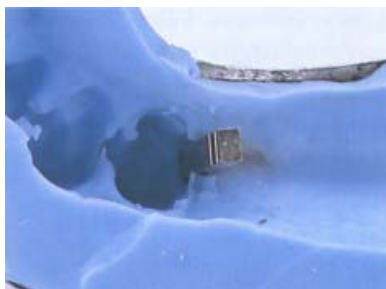
28 Вспомогательная часть для снятия слепка привинчивается к матрице. Потом вспомогательная матрица снимается.



29 Матрицы с навинченными вспомогательными частями для снятия слепка вставляются в матрицы у пациента. Подходящим слепочным материалом выполняется слепок этой ситуации.



30 Матрица вставляется во вспомогательную матрицу. Шлиц для активирования матрицы, а также буккальные и лингвальные места разделов матрицы и матрицы изолируются тонким слоем воска или вазелина.



31 Вправьте эти части в слепок. Проверьте точность посадки посадочной вспомогательной матрицы и матрицы в слепке. Отлейте слепок из подходящего супертвердого гипса.



32 После отверждения гипса выньте модель из Готовый протез НЧ на модели. Извлеките матрицы из матрицы.



33 Рабочая модель со вспомогательными матрицами. Выполните действия по инструкции 16, Клеевой метод, стр. 6, рис. 1-14 и инструкция 3/4/5, стр. 7-10.



34 Перед окончательной фиксацией резбовых вкладок DUOLOCK необходимо примерить каркас, возможно, понадобится небольшая коррекция.



35 Готовый протез НЧ на модели.



36 Готовый «размещенный» цельнолитой протез.