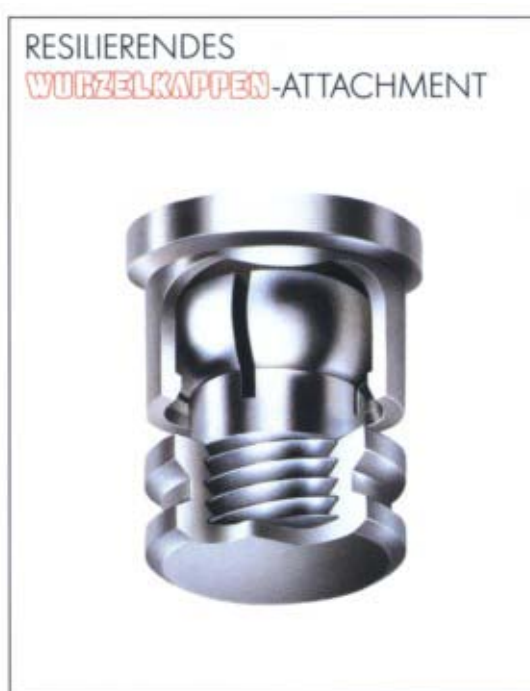


РЕЗИЛЕНТНЫЙ АТТАЧМЕНТ – КОРНЕВАЯ ВКЛАДКА

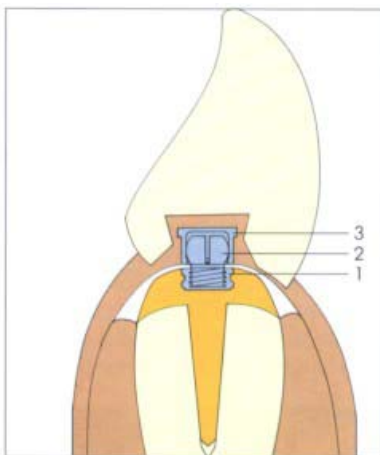


РЕЗИЛЕНТНЫЙ АТТАЧМЕНТ – **КОРНЕВАЯ ВКЛАДКА 4000** ДЛЯ РЕТЕНЦИИ И СТАБИЛИЗАЦИИ ПОКРЫВНОГО ПРОТЕЗА, НАНОСИМОГО НА СЛИЗИСТОЙ ОБОЛОЧКЕ

Аттачмент – **корневая вкладка 4000** – Резилентный опорный элемент особенно подходит для реабилитации при небольшом количестве сохранившихся зубов (минимальное число -2).

Он состоит из радикально посаженного винтового колпачка (1), заменяемой и активируемой анкерной матрицы (2) и матрицы (3) для вторичного базиса для приема анкера.

В зависимости от состояния корневой опоры, включенной в конструкцию, можно настроить силу снятия протеза, активируя или дезактивируя анкер.



При протезировании аттачментом – корневой вкладкой следует учитывать, что зубной протез оказывается антагонистом всех зубов.

Во всяком случае, на челюсти – антагонисте должен быть напротив аттачмента опорный элемент жесткой конструкции.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Винтовой колпачок (Pt/Au),
тугоплавкий сплав
Точка плавления: 1360-1460 °С
Анкерная матрица (Pd/Ag)

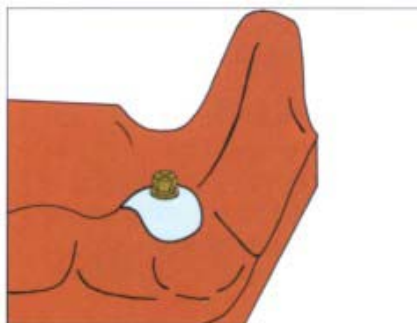
Матрица (Pd/Ag)
Точка плавления: 1170-1240 °С

Принцип действия резиленного аттачмента – корневой вкладки

Конструкция анкера корневой вкладки в форме кнопки обеспечивает благоприятное распределение возникающих усилий, т.к. иначе возможны легкие движения по вертикали или опрокидывающие движения.



Чтобы разгрузить встроенную в протез корневую опору, еще во время переработки **резерваторм места № 405** (из олова) оставляют необходимое промежуточное пространство, для корневой вкладки/базиса протеза.



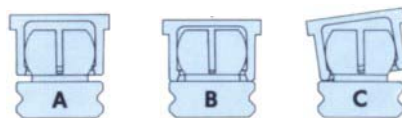
Резиленность 0,5 мм обеспечивается диском **рабочего анкера № 413** (из латуни).

Габариты корневой вкладки – аттачмента

А Общая высота в состоянии покоя = 3,7 мм

В Общая высота при вертикальном давлении = 3,2 мм

С Общая высота при движениях опрокидывания = 3,9 мм



В работе с аттачментами ZL следует обратить особое внимание на раздел инструкции по переработке, выделенный красным шрифтом, чтобы выполнить соответствующие рекомендации.

Аттачмент – **корневая вкладка № 4000**

Винтовой колпачок (Pt/Au), тугоплавкий сплав

Он доливается исключительно к сплавам драгоценных или недрагоценных металлов.

Анкерная матрица (Pd/Ag)

Резилентный анкер из износостойчивого, вязкопластичного палладиево - серебряного сплава можно заменять и активизировать.

Матрица (Pd/Ag)

Матрица для приема анкера – корневой вкладки в форме шарика, также из износостойчивого палладиевого – серебряного сплава припаявается к каркасу протеза (из сплава драгоценных или недрагоценных металлов).

Инструменты и вспомогательные части

Эти инструменты ZL и вспомогательные части необходимо использовать для переработки и достижения точного результата в работе:

- **Держатель для соблюдения параллельности № 410** для параллельности винтового колпачка.
- **Вспомогательная часть при пайке № 414** для фиксации винтового колпачка.
- **Инструмент № 415** для замены анкера корневой вкладки
- **Инструмент № 416** для дезактивирования анкера корневой вкладки
- **Рабочий анкер № 413** для переработки аттачмента – корневой вкладки ZL.

Эти инструменты и вспомогательные части составляют набор **Starter-Kit № 4080**.





НАДЕЖНЫЙ ПУТЬ ДЛЯ ТОЧНОЙ ДОЛИВКИ **ВИНТОВОГО КОЛПАЧКА ИЗ ЗОЛОТО-ПЛАТИНОВОГО СПЛАВА К СПЛАВАМ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ**

Внимание!

При использовании обезжиривания воска следите за тем, чтобы наносить его только на восковую моделировку.

Ни в коем случае обезжириватель воска не должен попасть в ходы резьбы, т.к. в таком случае во время литья металл может затечь в винтовой колпачок.



1 После того, как Вы определили направление вставления протеза, посадите винтовой колпачок с помощью держателя для соблюдения параллельности № 410 на предварительно установленную в модели корневую вкладку.



2 Зафиксируйте винтовой колпачок воском со всех сторон.



3 Держатель высвобождается из винтового колпачка движением влево.



4 На восковой моделировке посадите по 2 ретенционных элемента под углом 45° , чтобы зафиксировать колпачки во втором слепке.

Перед каждой примеркой или окончательным цементированием необходимо очистить всю работу, как предписано в действующих инструкциях по гигиене.



5 Прикрепите литниковые каналы под углом 45° . Чтобы паковочная масса лучше затекала в винтовой колпачок, внесите в него капельку воды. После замешивания необходимого количества паковочной массы (размер муфеля) внесите паковочную массу зондом в винтовой колпачок, прежде чем Вы заполните муфель.



6 Распакуйте муфель после литья и обработайте корневую вкладку. Ретенционные штифты обеспечивают точную припасовку при переносе корневой вкладки на вторую модель.



7 После того, как вторая модель готова, можно удалить ретенционные штифты



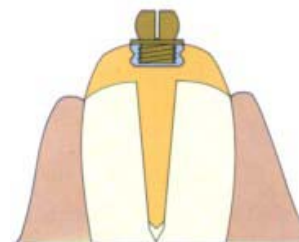
ВАЖНЫЕ ШАГИ ДЛЯ СОЗДАНИЯ НАДЕЖНОГО ПАЯНОГО СОЕДИНЕНИЯ ВИНТОВОГО КОЛПАЧКА И КОРНЕВОЙ ВКЛАДКИ



8 Прежде чем винтовой колпачок посадить на уже отлитую корневую вкладку, выполните шаги № 1-3. После снятия держателя заполните винтовой колпачок антифлюсом, например, Contex (Degussa), и закрутите вспомогательный инструмент для пайки № 414 в винтовом колпачке.



9 Соберите паяльный блок и обдайте кипятком восковую фиксацию. Нанесите припой в таком количестве, чтобы образовался равномерный переход от винтового колпачка к корневой вкладке.



10 Ввинтите рабочий анкер № 413 в винтовой колпачок.



11 Установите на челюсти оловянные шайбы, входящие в поставку, как резерваты места.



12 Челюстные гребни покройте воском, чтобы образовался базис для бюгеля. Зафиксируйте оловянные резерваты места клеем, например, Uhu.



13 Прежде снятые рабочие анкера вновь ввинтите в винтовой колпачок.



14 Заблокируйте матрицы воском, вплоть до выступающего края.



15 Изготовьте модель-дубликат по правилам инструкции.



16 Смоделируйте бюгельную пластину, и разместите ее к боковым поверхностям анкерной матрицы.



17 После литья обработайте бюгельную пластину.



18 Изготовьте из воска протез НЧ и отправьте его на примерку!



19 После примерки запакуйте протез, как обычно.



20 Оловянные резерваты места нужно прочно зафиксировать на модели, например клеем Uhu.



21 Если необходимо сильно сточить зубы, находящиеся над матрицей, то перед заполнением их следует запломбировать дентинным материалом К+В.



22 Отделка протеза производится, как обычно.



23 Смонтированный бюгельный протез с базальной стороны. Хорошо видны матрицы для приема шарикообразного анкера корневой вкладки. Отполированные поверхности корневой вкладки не допускают осадения зубного камня.



24 Передайте протез из лаборатории в клинику вместе с рабочим анкером № 413. После того, как корневая вкладка будет зафиксирована в ротовой полости, замените рабочий анкер на оригинальный анкер № 402.



25 Если без базиса бюгельного протеза, то матрицу можно вставить и полимеризовать вместе с протезом или, как представлено здесь на рисунке, расшлифовать протез над корневой вкладкой и матрицу во рту установить и зафиксировать пластмассой.

Обратите внимание на то, чтобы сохранить свободное пространство (0,5 мм) между базисом протеза и корневой вкладкой, иначе пострадает Резилентный зазор или его вообще не будет.

Резерваты места из олова мы рекомендуем оставить в протезе и снять только после фиксации матрицы.

ЗАМЕНА



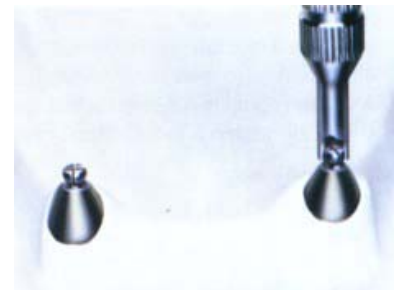
Анкер корневой вставки просто и быстро заменяется инструментом ZL № 415.

АКТИВИРОВАНИЕ



Инструментом ZL для активирования № 158 слегка раздвигаются ламели анкера корневой вставки. Так повышается сила снятия протеза.

ДЕЗАКТИВИРОВАНИЕ



Если хотите уменьшить силу снятия протеза, то просто установите дезактивирующий инструмент № 416 на анкере корневой вкладки.