

WWW.CEKA-PRECILINE.COM

SWISS MADE



CEKA
ATTACHMENTS
PRECILINE

- CEKA REVAX
- CEKA SOL
- PRECIL-HORIX
- PRECIL-VERTIX
- PRECIL-VERTIX AT
- PRECIL-BAR
- PRECIL-BALL
- PRECIL-CLIP
- PRECIL-CLIX EXTRACORONAL
- PRECIL-CLIX AXIAL
- PRECIL-CLIX RADICULAR
- PRECIL-CLIX RADICULAR RC
- PRECIL-TUBIX/MORTIX
- PRECIL-POST
- PRECIL-PROFILE
- PERMA-RET
- 3C-BOND
- EXPANDO

CEKA REVAX®

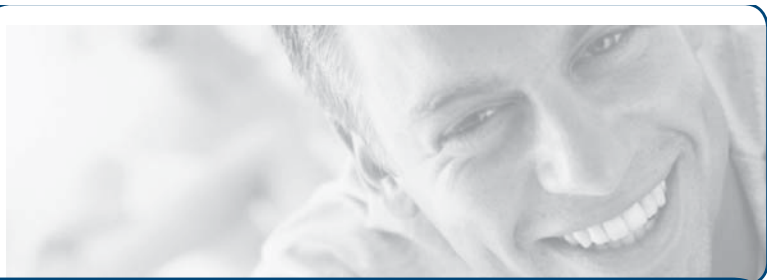
CEKA REVAX®

Проспект № 264.R-ed.A
Copyright© ALPHADENT NV 1/2009
BTW BE 0414.789.321 RPR Kortrijk

Division of **ARSEUS**
DENTAL

ALPHADENT NV
Textielstraat 24
8790 Waregem, Belgium
tel +32 56 629 100
fax +32 56 629 101
e-mail: info@ceka-preciline.com





СОДЕРЖАНИЕ

ВНЕКОРОНКОВАЯ УСТАНОВКА 4



Зеленая программа	8
Синяя и оранжевая программа	10
Техника бондинга	12
Фиксация в пластмассе	14
Техника припаивания	16

УСТАНОВКА НА КУЛЬТЕВОЙ ВКЛАДКЕ 18



Матрица на культевой вкладке	20
Патрица на культевой вкладке	22

УСТАНОВКА НА ИМПЛАНТ 24



КАТАЛОГ 26

Таблица сплавов	35
-----------------	----

Размер и установка

M2 и M3

Аттачмены CEKA REVAX доступны в двух размерах, M2 и M3. Диаметр основания с резьбой может быть 2 мм (размер M2) или 3 мм (размер M3).

Выбирайте больший размер M3 при наличии места, т.к. этот аттачмен прочнее и проще в изготовлении.

Выбирайте меньший размер M2 при отсутствии места для достижения необходимой анатомической формы и пространства.



Размер M2

Размер M3



Внекоронковая установка

Критерии выбора

3 вида наклона матрицы

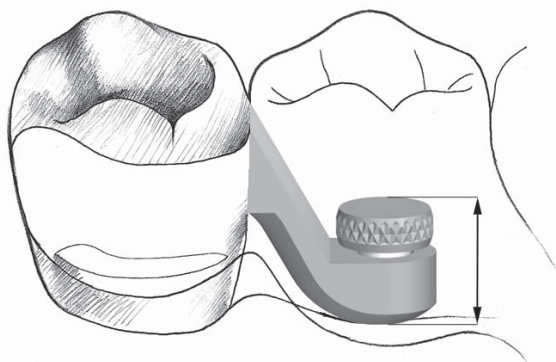


Внекоронковые аттачмены SEKA REVAX доступны с тремя видами (30°, 45° и 60°) Выгорающих профилей для матриц.

Выбирайте профиль в соответствии с формой опоры и конфигурацией тканей полости рта.

Это предотвратит образование избыточного промежутка в области протезируемых зубов и улучшит эстетику.

При более низком расположении профиля проще достичь точечного контакта с тканями периодонта.



4

Размещение матрицы

Формы профилей для матрицы разработаны для улучшения гигиены полости рта и эстетики.

- 1 Размещение с учетом опорной коронки**
Размещение в области контактного пункта
- 2 Размещение с учетом десневого сосочка**
Профиль для матрицы выбирается для обеспечения адекватного доступа к десневому сосочку для оптимальной гигиены полости рта.
- 3 Размещение с учетом десневого края**
Пассивный контакт с десневым гребнем рекомендуется для предотвращения пролиферации тканей и уменьшения свободного вертикального промежутка.
- 4 Эстетика**
Соединительная часть уменьшается с щечной стороны для обеспечения естественной границы съемного протеза.
- 5 Расположение с учетом альвеолярного гребня**
Матрица должна располагаться по центру альвеолярного гребня.



5



Выбор матрицы



Существует три вида матриц.

Выбор зависит от процедуры изготовления протеза и от выбора сплава для литья.



Зеленый профиль с титановой матрицей для техники бондинга (с помощью СЕКА SITE).
Используется с любым дентальным сплавом.
См. страницу 8.



Синий профиль для комбинации с матрицей из сплава NOPRAX для техники литья благородными сплавами.
См. страницу 10.



Оранжевый профиль для комбинации с матрицей из сплава IRAX для техники литья драгоценными сплавами и сплавами на основе палладия.
См. страницу 10.

Комбинируется с любой техникой установки матрицы.



Выбор патрицы



Существует три вида патриц.

Выбор зависит от процедуры изготовления.



Техника бондинга
Использование с СЕКА SITE.
См. страницу 12.



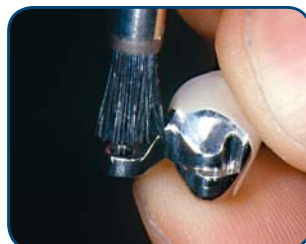
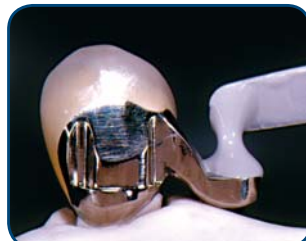
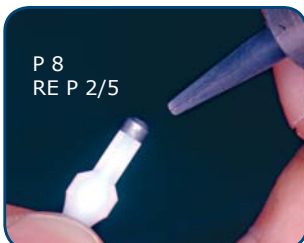
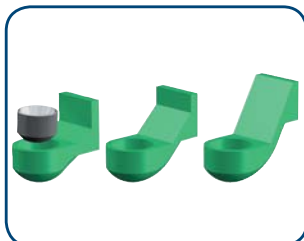
Фиксация в пластмассе
Простая и недорогая техника.
См. страницу 14.



Техника припаивания
Для использования с СЕКА SOL.
См. страницу 16.

Комбинируется с любой техникой установки матрицы.

Зеленая программа



Зеленая программа с точной матрицей из сплава ТITANAX может использоваться с любым дентальным сплавом.

Выберите идеальный профиль для матрицы в соответствии с анатомией альвеолярного гребня. Используйте держатель для параллелометра P 7 для размера M3 и держатель для параллелометра RE P 7 для размера M2. Создайте плечо с язычной стороны.

Подгоните профиль для матрицы до нужного размера и формы в соответствии с индивидуальной ситуацией (см. страницы 5 и 6).

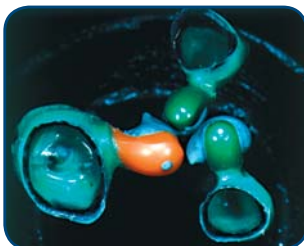
Уменьшите соединяющее плечо с щечной стороны для достижения лучшей эстетики.

Расположите пластиковый профиль на гребне с достижением пассивного контакта и обеспечьте свободу и естественную форму десневого сосочка. Рекомендуется частичная паковка. Проведите литье, обжиг керамики и глазурование.

Разместите титановую матрицу на держатель для параллелометра P 8 или RE P 2/5 и проведите обработку грубым оксидом алюминия. Также обработайте песком доступную часть профиля матрицы.

Замешайте CEKA SITE (см. страницу 35). Установите титановую матрицу в профиле. Выдержите 10 минут. Удалите излишки CEKA SITE. Для уверенности перед каждым использованием замешивайте новую порцию CEKA SITE. Излишки материала на блокноте для смешивания не будут отверждаться, но рабочее время ограничено.

Синяя и оранжевая программа



Синяя и оранжевая программа используются для техники литья.



Используйте синий профиль для неблагородных сплавов.



Используйте оранжевый профиль для драгоценных сплавов.

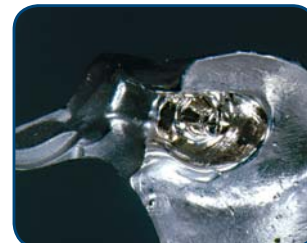
Выберите идеальный профиль для матрицы в соответствии с анатомией альвеолярного гребня. Используйте держатель для параллелометра P 8 или RE P 2/5 (для размеров M2 и M3) для установки матрицы в выбранный профиль. При соединении литья и матрицы должна быть нанесена красная/синяя маркировка.

Подгоните профиль для матрицы до нужного размера и формы в соответствии с индивидуальной ситуацией (см. страницы 5 и 6).

Уменьшите соединяющее плечо с щечной стороны для достижения лучшей эстетики. Расположите пластиковый профиль на гребне с достижением пассивного контакта. Создайте лингвальное плечо.

Рекомендуется частичная паковка. Проведите обжиг керамики и глазурирование.

Техника бондинга



Установите зеленую (размер M3) или оранжевую (размер M2) патрицу для дублирования **вместе с прокладкой** в матрицу на рабочей модели. Покройте плечо тонким слоем воска и блокируйте поднутрения.

Убедитесь, что поднутрения дублирующей патрицы отображены в огнеупорной модели (указаны стрелкой). Создайте восковой каркас протеза, полностью покрывая аттачмен. Отлейте и обработайте каркас. Используйте алмазный бор RE H 20 для обработки полости под аттачмен.

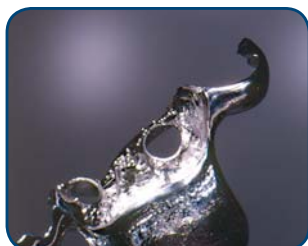
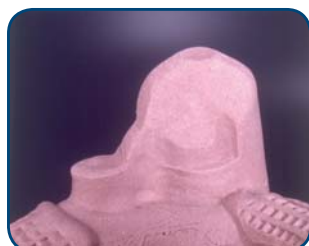
Твердосплавный бор RE H 10 – это инструмент для обработки внутренней поверхности металлического рукава (ограничитель предотвратит образование ретенционных пунктов).

Обработайте ретенционную часть грубым оксидом алюминия; в качестве держателя может быть использован инструмент H 16 (размер M3) или RE H 16 (размер M2).

Также обработайте песком полость в каркасе для лучшей адгезии композита. Соедините обработанную песком ретенционную часть с патрицей и прокладкой и защелкните всю эту конструкцию в матрице. Замешайте СЕКА SITE (см. страницу 35). Выдержите 10 минут. Удалите излишки СЕКА SITE и отполируйте полость. Для уверенности перед каждым использованием замешивайте новую порцию СЕКА SITE. Излишки материала на блокноте для смешивания не будут отверждаться, но рабочее время ограничено.

Блокируйте сегменты патрицы с помощью СЕКА BOND (см. страницу 34).

Фиксация в пластмассе



Покройте плечо тонким слоем воска, заполните матрицу воском и подготовьте к дублированию.

Создайте восковой каркас протеза.

Окружите матрицу воском и оставьте окклюзионную часть открытой.

Проведите литье и обработайте каркас.

Соедините ретенционную часть с матрицей **и прокладкой**.

Вставьте матрицу в матрицу.

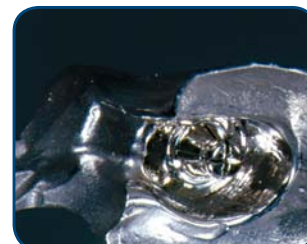
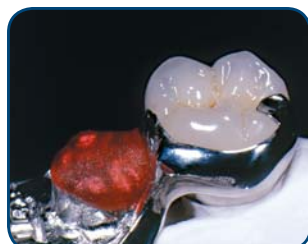
Крыло ретенционной части может изгибаться при необходимости.

Блокируйте сегменты матрицы с помощью СЕКА BOND (см. страницу 34).

Ретенционная часть доступна в вариантах для циркулярной и краевой фиксации.



Техника припаивания



Соедините ретенционную часть с копией патрицы Н 1 (размер М3) или RE Н 1 (размер М2).

Зафиксируйте конструкцию с патрицей в матрице на рабочей модели.

Покройте плечо тонким слоем воска, блокируйте поднутрения и подготовьте модель к дублированию.

Восстановите каркас из воска, покройте аттачмен полностью, за исключение места для припаивания.

Отлейте и обработайте каркас.

Уберите поднутрения ретенционной части.

Увеличьте доступ припоя к каркасу и зафиксируйте патрицу с помощью пластмассы холодного отверждения.

Заместите патрицу для дублирования инструментом для припаивания. Проведите паковку перед припаиванием.

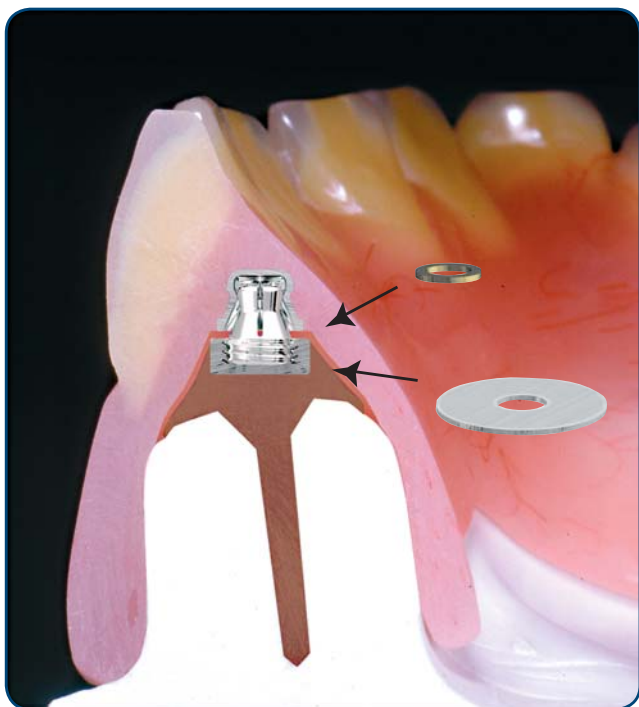
СЕКА SOL с добавлением флюса - идеальные припои для аттачменов (см. страницу 35).

Блокируйте сегменты патрицы с помощью СЕКА BOND (см. страницу 34).

Также доступны ретенционные части RE 0065 (размер М2) и 694 AL (размер М3) для лазерной спайки (см. страницу 30).

Надкорневая установка

Принципы использования прокладочных колец



Осевые аттачмены всегда содержат в комплекте 2 прокладочных кольца, благодаря чему может достигаться жесткая либо эластичная фиксация.

Маленькое прокладочное кольцо всегда должно использоваться.

Использование большого прокладочного кольца из жестяной фольги создаст дополнительный промежуток для упругости.

При отсутствии большого прокладочного кольца из фольги будет возникать контакт пластмассы с опорным зубом. Аттачмен становится неподвижным и протез жестко контактирует с опорным зубом.

18

Надкорневая установка: 2 способа

Матрица в культевой вкладке



Матрица устанавливается в культевую вкладку с применением техники бондинга.

Патрица устанавливается в пластмассу съемного протеза, что обеспечивает хороший уход и комфорт для пациента.



Патрица в культевой вкладке



Базовое кольцо устанавливается в культевой вкладке для последующей отливки либо припаивания.

Матрица устанавливается в пластмассе съемного протеза.

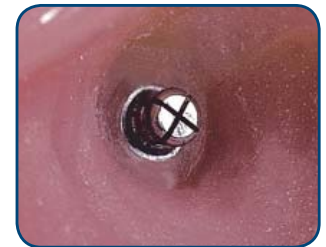
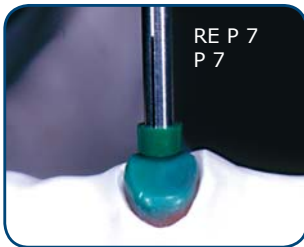


M2: диаметр 3,4 мм высота 3,8 мм

M3: диаметр 4,2 мм высота 4,35 мм

19

Матрица в культевой вкладке



Титановая матрица фиксируется с помощью СЕКА SITE в культевой вкладке. Культевая вкладка может отливаться из любого дентального сплава, драгоценного или недрагоценного.

Определите пути введения пластикового профиля с помощью держателей для параллелометра P 7 (размер M3) или RE P 7 (размер M2). Проведите паковку и литье. Поместите титановую матрицу на держатель для параллелометра P 8 или RE P 2/5 и обработайте грубым оксидом алюминия. Также обработайте песком ложе для матрицы.

Замешайте СЕКА SITE (см. страницу 35). Зафиксируйте титановую матрицу в профиле для матрицы. Выдержите 10 минут. Удалите излишки СЕКА SITE. Для уверенности перед каждым использованием замешивайте новую порцию СЕКА SITE. Излишки материала на блокноте для смешивания не будут отверждаться, но рабочее время ограничено.

Соедините матрицу, ретенционную часть и прокладку с матрицей.

Адаптируйте большое прокладочное кольцо к культе, если необходима более эластичная конструкция (см. страницу 18).

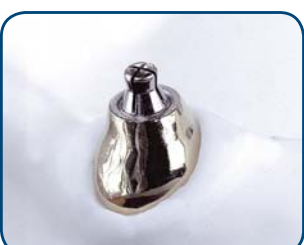
Полимеризуйте протез и удалите все прокладочные кольца.

Блокируйте сегменты матрицы с помощью СЕКА BOND (см. страницу 34).

M2: диаметр 3,4 мм высота 3,8 мм

M3: диаметр 4,0 мм высота 4,2 мм

Патрица на культевой вкладке



Техника литья

Создайте восковую репродукцию культи зуба настолько низкой, насколько возможно.

Используйте пластиковый штифт для последующего литья (см. проспект PRECI-POST).

Установите базовое кольцо с помощью держателя P 4 (размер M3) или RE P 4 (размер M2) для параллелометра. Проведите паковку и литье (только драгоценными сплавами).

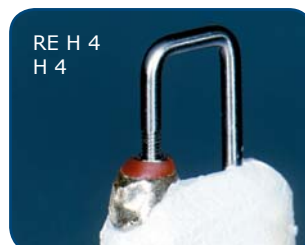
Проведите сборку аттачмена с использованием маленького прокладочного кольца (и большого прокладочного кольца, см. страницу 18).

Защитите внутреннюю часть аттачмена силиконом и изготовьте протез.

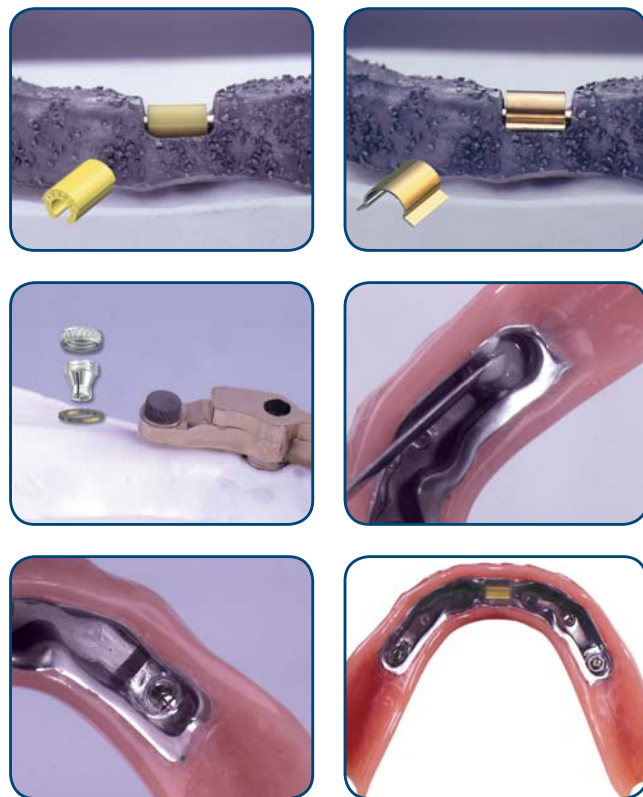
Техника припаивания

В качестве альтернативы возможно припаивание аттачмена к культевой вкладке (изготовленной из драгоценного или недрагоценного сплава).

Используйте инструменты для припаивания H 4 (размер M3) или RE H 4 (размер M2). Используйте СЕКА SOL (см. страницу 35).



Установка на имплантах

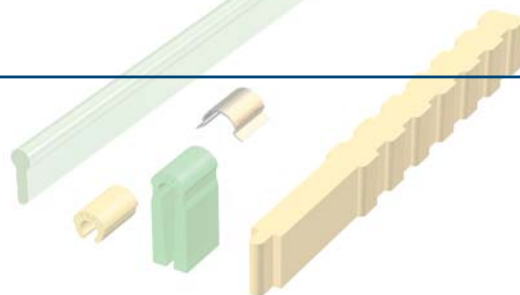


Сочетание аттачменов СЕКА и балочной конструкции PRECI-HORIX позволяет достичь наилучшей конструкции протеза.

PRECI-HORIX обеспечивает ретенцию, а также поддержку и стабильность во фронтальном отделе (см. проспект PRECI-HORIX).

Балочная конструкция и тесный контакт с каркасом обеспечивает оптимальную стабильность и поддержку.

Жесткие аттачмены СЕКА продолжают балочную конструкцию и обеспечивают прекрасную ретенцию в боковых отделах. Жесткие аттачмены защищают балочную конструкцию от перегрузки.

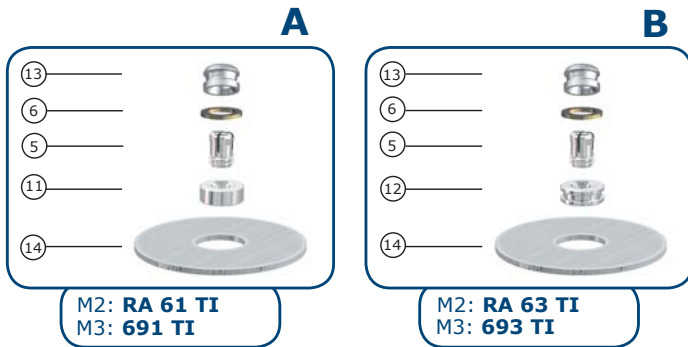


Каталог

СЕКА - AXIAL

Матрица фиксируется в пластмассовом базисе съемного протеза. Патрица устанавливается на искусственной культе зуба:

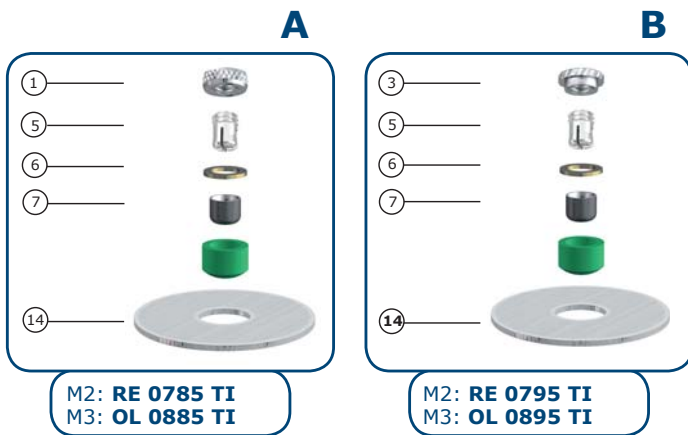
- (A) спайка с помощью СЕКА SOL FILIGRAN -см. страницу 23-, или
- (B) литье из драгоценных сплавов -см. страницу 22-.



СЕКА - AXIAL & BAR

Титановая матрица фиксируется с помощью СЕКА SITE на искусственной культе или в балочной конструкции (все сплавы) -см. страницу 20-. Патрица для:

- (A) фиксации с помощью СЕКА SITE, или
- (B) фиксации в пластмассе -см. страницу 21-.



1 аттачмен в упаковке

Размер M2
(2 мм)



RE 0031

Размер M2
(3 мм)



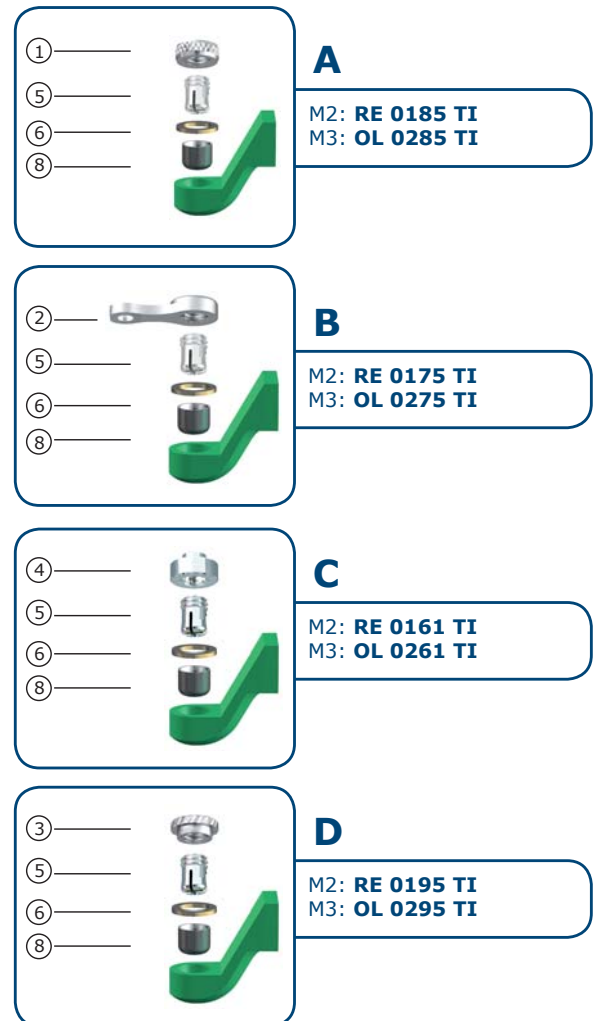
694 C



СЕКА REVAX - ВНЕКОРОНКОВЫЙ ЗЕЛЕНЬ

Титановая матрица фиксируется с помощью СЕКА SITE -см. страницу 7-. Используется с любым дентальным сплавом. Патрица для:

- (A) фиксации с помощью СЕКА SITE -см. страницу 12-,
- (B) краевой фиксации в пластмассе -см. страницу 14-,
- (C) припаивания с СЕКА SOL -см. страницу 16-, или
- (D) циркулярной фиксации в пластмассе.



1 аттачмен в упаковке

Каждый аттачмен поставляется с 3 пластиковым профилями: 30°, 45° и 60°.

Размер M2
(2 мм)



RE 0031

Размер M3
(3 мм)

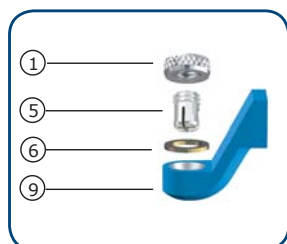


694 C

СЕКА REVAX - ВНЕКОРОНКОВЫЙ СИНИЙ

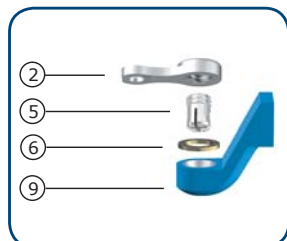
Матрица для техники литья неблагородными сплавами.
Патрица для:

- (A) фиксации с помощью СЕКА SITE -см. страницу 12-,
- (B) краевой фиксации в пластмассе -см. страницу 14-,
- (C) припаивания с СЕКА SOL -см. страницу 16-, или
- (D) циркулярной фиксации в пластмассе.



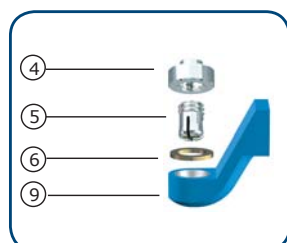
A

M2: RE 0185 NP
M3: OL 0285 NP



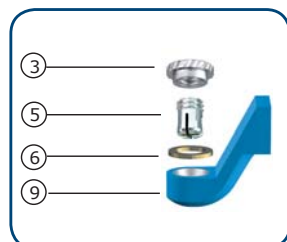
B

M2: RE 0175 NP
M3: OL 0275 NP



C

M2: RE 0161 NP
M3: OL 0261 NP



D

M2: RE 0195 NP
M3: OL 0295 NP

1 аттачмен в упаковке

Каждый аттачмен поставляется с 3
пластиковым профилями: 30°, 45° и 60°.

28



СЕКА REVAX - ВНЕКОРОНКОВЫЙ ОРАНЖЕВЫЙ

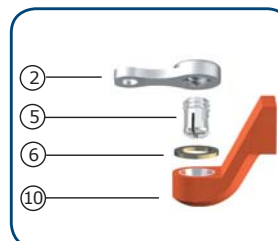
Матрица для техники литья драгоценными сплавами.
Патрица для:

- (A) фиксации с помощью СЕКА SITE -см. страницу 12-,
- (B) краевой фиксации в пластмассе -см. страницу 14-,
- (C) припаивания с СЕКА SOL -см. страницу 16-, или
- (D) циркулярной фиксации в пластмассе.



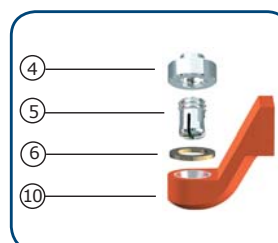
A

M2: RE 0185 IR
M3: OL 0285 IR



B

M2: RE 0175 IR
M3: OL 0275 IR



C

M2: RE 0161 IR
M3: OL 0261 IR



D

M2: RE 0195 IR
M3: OL 0295 IR

1 аттачмен в упаковке

Каждый аттачмен поставляется с 3
пластиковым профилями: 30°, 45° и 60°.

29

ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ КОМПОНЕНТЫ*



1

M2: **RE 0085**
M3: **694 AR**
Ретенционная часть для фиксации с помощью SEKA SITE. Содержит матрицу для дублирования.
Сплав TITANAX - 2 + 2 шт.



2

M2: **RE 0075**
M3: **694 AKS**
Ретенционная часть для фиксации в пластмассе.
Сплав TITANAX - 2 шт.



3

M2: **RE 0095**
M3: **694 AKS2**
Ретенционная часть для циркулярной фиксации в пластмассе.
Сплав TITANAX - 2 шт.



4

M2: **RE 0065**
M3: **694 AL**
Ретенционная часть для лазерной спайки.
Чистый титан - 2 шт.



4

M2: **RE 0061**
M3: **694 AS**
Ретенционная часть для припаивания с помощью SEKA SOL.
Сплав PALLAX - 2 шт.



5

M2: **RE 0031**
M3: **694 C**
Съемная эластичная пружинящая матрица.
Сплав PALLAX - 2 + 2 шт.



5

M3: **724 C**
Жесткая пружинящая матрица. Используйте SEKA BOND для предотвращения раскручивания.
Сплав PALLAX - 2 шт.



6

M2: **RE 0096**
M3: **694 B**
Прокладка.
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - 10 шт.

7



M2: **RE 0700 TI**
M3: **OL 0800 TI**
Матрица для фиксации с помощью SEKA SITE на искусственной культе зуба или в балочной конструкции.
Сплав TITANAX - 1 + 1 шт.

8



M2: **RE 0100 TI**
M3: **OL 0200 TI**
Матрица для фиксации с помощью SEKA SITE. Используется с любым дентальным сплавом.
Сплав TITANAX - 1 + 3 шт.

9



M2: **RE 0100 NP**
M3: **OL 0200 NP**
Матрица для техники литья неблагородными сплавами.
Сплав NOPRAX - 1 + 3 шт.

10



M2: **RE 0100 IR**
M3: **OL 0200 IR**
Матрица для техники литья драгоценными сплавами.
Сплав IRAX - 1 + 3 шт.

11



M2: **RA 0061**
M3: **691 D**
Базовое кольцо для припаивания с помощью SEKA SOL FILIGRAN.
Сплав PALLAX - 1 шт.

12



M2: **RA 0063**
M3: **693 D**
Базовое кольцо для прямого литья драгоценными сплавами.
Сплав IRAX - 1 шт.

13

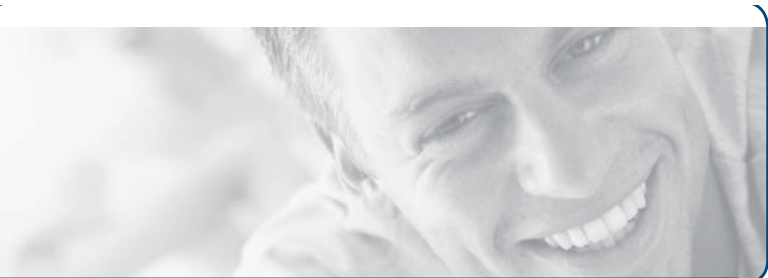


M2: **RA 0091**
M3: **691 A**
Матрица для фиксации в пластмассе.
Сплав TITANAX - 1 шт.

14



M2: **RA 0055**
M3: **691 E**
Большое прокладочное кольцо для установки на искусственной культе зуба.
ЖЕСТЯНАЯ ФОЛЬГА - 1 шт.



АКСЕССУАРЫ РАЗМЕРЫ М2 И М3



M2 & M3: **RE H 5**
Лабораторный ключ



M2 & M3: **A 1**
Инструмент для активации и отвертка



M2 & M3: **RE H 79**
Инструмент для снижения ретенции



M2 & M3: **H 30**
Набор из 4-х профилей для определения диаметра матриц



M2 & M3: **P 8**
Держатель для параллелометра для фиксации и пескоструйной обработки матриц ТИТАНАХ



M2 & M3: **RE P 2/5**
Держатель матриц для параллелометра



M2 & M3: **RE H 20**
Алмазный бор для техники бондинга
2 шт.



M2 & M3: **RE H 10**
Твердосплавный бор с гладким ограничителем для металлического рукава

АКСЕССУАРЫ РАЗМЕР М2 ИЛИ М3



M2: **RE P 7**
M3: **P 7**
Держатель зеленых профилей для матриц для параллелометра.



M2: **RE P 4**
M3: **P 4**
Держатель базового кольца для параллелометра



M2: **RE H 2**
M3: **H 2**
Оттисной инструмент для осевых аттачменов, используется с (RE) H 14.
2 шт.



M2: **RE H 14**
M3: **H 14**
Оттисной инструмент для матриц, используется с патрицей, прокладкой и (RE) H 13. Комбинируется также с (RE) H 2.
2 шт.



M2: **RE H 13**
M3: **H 13**
Аналог матрицы для починки и перебазиновки протеза
2 шт.



M2: **RE H 1**
M3: **H 1**
Копия патрицы с прокладочным кольцом
2 шт.



M2: **RE H 16**
M3: **H 16**
Аксессуары для припаивания внекоронковых ретенционных частей
2 шт.








M2: **RE H 4**
M3: **H 4**
Аксессуары для припаивания базового кольца
2 шт.



M2: **RE H 17**
M3: **H 17**
Колпачок из сплава ТИТАНАХ для защиты резьбы базового кольца
2 шт.

ПАТРИЦЫ УВЕЛИЧЕННОГО РАЗМЕРА*

	Размер M2 с увеличенной ретенционной частью (ø 1,95 мм) RE 0031 195	2 шт.
	Размер M2 Экстра-длина (на 0,3 мм длиннее) RE 0031 L	2 шт.
	Размер M3 с увеличенной ретенционной частью (ø 1,95 мм, 2,02 мм, 2,09 мм) 694 C/195	2 шт.
	694 C/202	2 шт.
	694 C/209	2 шт.
	Размер M3 Экстра-длина (на 0,3 мм длиннее) 694 C/L	2 шт.
	Диски для создания места, для увеличения длины патрицы (толщина 0,05 мм). Используйте вместе не более 5 дисков. AF 69	10 шт.

PLASTICWAX



IMP-CK-045
45 г моделировочный воск



IMP-CK-014
балочные профили 4 x 66 мм 8°

PLASTICWAX - твердый воск с пластиковым наполнителем, идеален для точного моделирования балочных конструкций.

СЕКА BOND



CB1
5 мл



СЕКА BOND - адгезивная паста, которая предотвращает раскручивание компонентов протеза. Компоненты могут быть раскручены при использовании соответствующего инструмента.

СЕКА SITE



СЕКА SITE
2 x 2 г

СЕКА SITE – анаэробный бондинговый композит.



Смешивается в течение 30 секунд (1:1) и наносится на поверхность, обработанную песком, в течение 1 минуты. Выдерживается 10 минут. Излишки материала могут быть легко удалены. Храните в холодильнике, но используйте при комнатной температуре.

СЕКА SOL



СЕКА SOL **CS00**
СЕКА SOL FILIGRAN **CS00 F**

Желтый 780-820 °C
Au 80 - Cu 13 - In 5 - Zn 2



Добавление флюса обеспечивает простую спайку разнородных металлов. Полный спектр низкотемпературных припоев СЕКА SOL для различного использования в отдельном проспекте.

Таблица сплавов

PALLAX 1055-1130 °C	Для пайки драгоценных и недрагоценных сплавов Au 2 - Ag 37 - Pt 9,5 - Pd 37 - Cu 12,5 - Co 2
IRAX 1400-1460 °C	Для техники литья только драгоценных сплавов Au 60 - Pt 24 - Pd 15 - Ir 1
NOPRAX 1355-1450 °C	Для техники литья только недрагоценных сплавов Ni 72 - Cr 17 - Fe 10 - Mn 1
TITANAX Не нагревать! Белый	Только для техники бондинга и фиксации в пластмассе Ti 90 - Al 6 - V 4