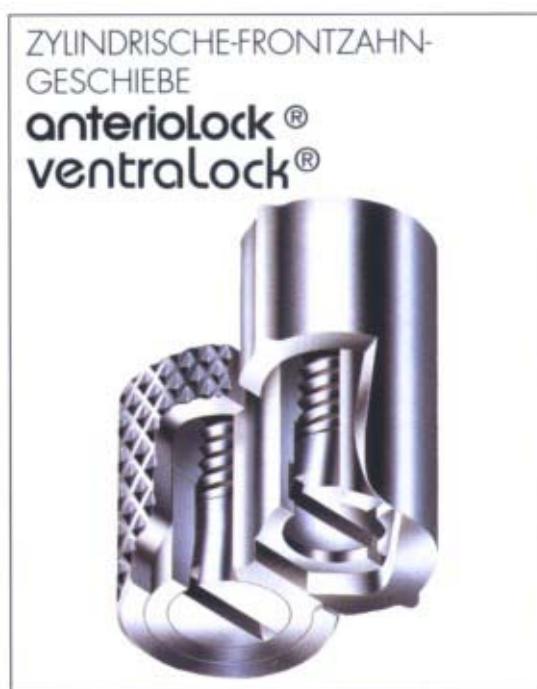

ZL-ИНСТРУКЦИЯ № 12
ДЛЯ НАДЕЖНОЙ И ТОЧНОЙ ОБРАБОТКИ

Цилиндрическое замковое крепление на фронтальный зуб
anterioLock®
ventraLock®

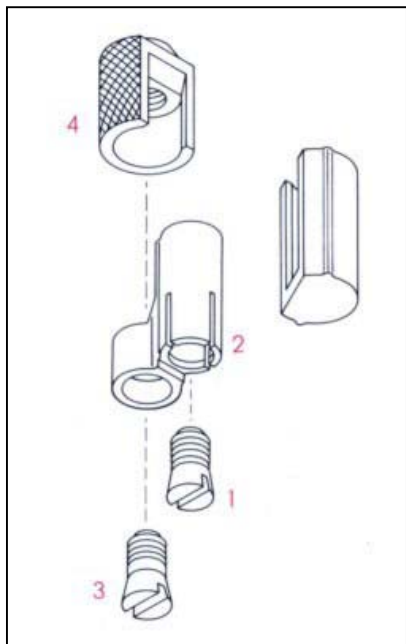


anterioLock® --ЗАМКОВОЕ КРЕПЛЕНИЕ НА ФРОНТАЛЬНЫЙ ЗУБ С РЕГУЛИРУЕМЫМ ВЫТЯЖНЫМ УСИЛИЕМ, ДЛЯ НАДЕЖНОСТИ ПРОТЕЗА.

Замковое крепление на фронтальный зуб – anterioLock – является жестким, размещенным интракоронально удерживающим элементом, который разработан исключительно для области фронтальных зубов. Вытяжное усилие протеза регулируется активируемым винтом (1).

Разрез в матрице (2) сзади предупреждает вывинчивание активируемого винта (1). Поэтому никогда нельзя вывинчивать активируемый винт (1) из матрицы, т.к. вследствие этого матрица расширяется и утрачивает свою функцию.

Экстракорональное винтовое соединение (3) матрицы (2) с резбовой вкладкой (4) позволяет просто заменить матрицу, не повреждая пластмассовое седло.



При работе с аттачментами ZL необходимо обратить особое внимание на абзацы, выделенные красным шрифтом в инструкции по применению.

anterioLock®

Nr. 4111

состоит из:

- **Матрица (Pt/Ir)**,
номер заказа **580**,
предназначена для доливки или припаивания к сплавам драгоценных и недрагоценных металлов, а также к сплавам на основе палладия.

- **Резбовые вкладки: (Pd/Ag)**
номер заказа **584**,
припаиваются к сплавам драгоценных и недрагоценных металлов.

- **Патрицы (Pd/Ag)**,
номер заказа **579**,
этих замковых креплений только привинчиваются и потому легко заменяются.

- **Активирующий винт матрицы (Pd/Ag)**,
номер заказа **586**.

- **Фиксирующий винт матрицы (Pd/Ag)**,
номер заказа **587**.

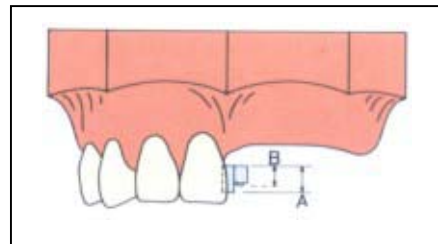
Технические данные

Матрицы: (Pt/Ir),
точка плавления: 1830-1850°C

Патрицы: (Pd/Ag),

Резбовые вкладки: (Pd/Ag)
точка плавления: 1170-1240°C

Номера заказов VentrLock и его деталей Вы можете узнать из нашей обзорной программы замковых креплений ZL.



Размеры замкового крепления anterioLock

A общая высота при поставке = 3,9 мм

B общая высота после максимального укорачивания = 2,6 мм

ИНСТРУМЕНТЫ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ЧАСТИ

Эти инструменты ZL и вспомогательные части необходимы для работы и получения точного результата:

- **Держатель инструмента, номер заказа 570:** для параллельности матриц замкового крепления.

- **Комбинированный инструмент для замены и активирования, номер заказа 572:** для замены и активирования матрицы замкового крепления.

- **Фиксирующий винт, номер заказа 581:** для фиксации резбовых вкладок (приемная часть) в блоке для пайки.

- **Фиксирующий клей для резьбы, номер заказа 391,** для закрепления фиксирующего винта матрицы.



Набор этих инструментов и вспомогательных частей Starter-Kit № **4180**.



НАДЕЖНЫЙ ПУТЬ К ДОСТИЖЕНИЮ ТОЧНОГО РЕЗУЛЬТАТА ДОЛИВКИ ПЛАТИНОВО-ИРИДИЕВОЙ МАТРИЦЫ К СПЛАВАМ ДРАГОЦЕННЫХ И НЕДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ

На это Вам следует обратить внимание при выполнении конструкции:

Следите за тем, чтобы части замковых креплений не выступали на облицованные керамикой поверхности, т.к. платиново-иридиевый сплав не соединяется надолго с керамическими массами и потому при обжиге керамики могут возникнуть трещины в облицовке.

Чтобы обеспечить определенное свободное пространство для сосочка, вставьте дезактивированную матрицу в восковую матрицу.

Проверьте расстояние между отростком матрицы и челюстным гребнем.

Внимание!

В матрицу замкового крепления не должно попадать никакого средства для обезжиривания воска.

Матрицу и держатель инструмента (для параллельности) не смазывать ничем.

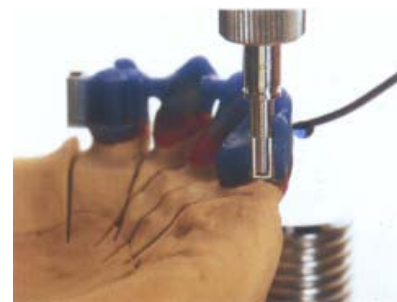
РЕКОМЕНДАЦИИ:

При использовании замкового крепления **anterioLock** в ситуациях с концевыми дефектами обязательно разместить **рычаг, противодействующий сдвигу**. Также и при включенных дефектах, в качестве профилактики можно запланировать рычаг, противодействующий сдвигу. После утраты концевого опорного зуба первичная ситуация протеза без изменений используется при повторном планировании.

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



1 После определения направления введения, матрицу приставьте к стенке коронки параллелометром и держателем инструмента (для параллельности) ZL. Отметьте контуры матрицы на стенке коронки.



2 Потом для матрицы создайте достаточно места. Приставьте матрицу к стенке коронки или вставьте в паз и покройте воском. Следите за тем, чтобы матрицу полностью покрыть воском (слоем минимально 0,5 мм).



3 Прикрепите литниковые каналы. Чтобы обеспечить безупречное затекание паковочной массы в матрицу, внесите в матрицу небольшую каплю воды.



4 После смешивания необходимого количества паковочной массы (размер муфеля), держите резиновую тарелку вертикально на вибраторе, направляйте паковочную массу зондом в направляющие замкового крепления (не заталкивать!).

После литья распакуйте муфель и перед обработкой отпескоструйте мелкими гранулами коронки и литой объект.

Точность, соблюдаемая при подготовке, определяет 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.

ВНИМАНИЕ!

Чтобы точно долить к матрице Pt/Ir, во время предварительного прогрева муфель необходимо выдержать при конечной температуре в течение 45 мин. Чтобы при литье температура не понизилась, температура муфеля должна составлять около **920-940°C со сплавами на основе палладия и со сплавами недрагоценных металлов.**

Относительно сплавов на основе палладия необходимо особенно соблюдать время дальнейшего прогрева после расплава по инструкции фирмы-изготовителя

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%	

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



ТАКИМ ОБРАЗОМ ВЫ ВЫПОЛНИТЕ НАДЕЖНО И ТОЧНО СОЕДИНЕНИЕ МЕТОДОМ ПАЙКИ ПЛАТИНОВО-ИРИДИЕВОЙ МАТРИЦЫ И КОРОНКИ.



5 Выполните действия, представленные на стр. 3 на рисунках 1+2. После снятия металлической матрицы смоделируйте подводящую воронку для припоя.



6 После определения направления введения параллелометром и держателем инструмента установите металлическую матрицу в паз отлитой коронки.



7 Зафиксируйте металлическую матрицу на литой коронке пластмассой или воском. Сделайте блок для пайки и выполните пайку, как обычно.



8 Выполните отделку места спая. Для улучшения свойств поместите матрицу замкового крепления в печь (0-700 °C, выдержка в течение 30 мин., охлаждать постепенно).



ТОЧНОЕ И НАДЕЖНОЕ СОЕДИНЕНИЕ МЕТОДОМ ПАЙКИ РЕЗЬБОВОЙ ВКЛАДКИ И КАРКАСА ПРОТЕЗА.

Выполнение модели-дубликата

При повторно используемых дублирующих массах поместите модель на 10 мин. в водяную баню при температуре 40-50 °С. Потом промокните модель мягкой салфеткой и сразу же продублируйте.



9 Вставьте патрицу с насаженной резьбовой вкладкой в матрицу. Зазор между матрицей и патрицей заделать воском.



10 Изолируйте снизу воском патрицу замкового крепления и покройте резьбовую вкладку слоем воска толщиной 0,1 мм (на зазоре).



11 Выполните дублирование по инструкции. Резьбовая вкладка после снятия дублирующей массы хорошо отмечена на литой модели.



12 Вокруг отмеченной резьбовой вкладки создайте оболочку из воска толщиной 0,5 мм. Верхнюю сторону резьбовой вкладки не стоит затоплять воском. Выполните паковку и литье, как обычно. После распаковки и пескоструивания обработайте пластину.



13 Зафиксируйте резбовую вкладку пластмассой. Выньте замковое крепление из резбовой вкладки и винтите фиксирующий винт. Сделайте блок для пайки и выполните пайку, как обычно.



14 Если имеется в распоряжении аппарат точечной сварки, то в области резбовой вкладки вспорите Т-образную оболочку. Приварите точно образовавшиеся металлические сегменты по направлению изнутри наружу к резбовой вкладке. Перед тем, как припаивать вручную, вывинтите матрицу замкового крепления.



15 Нанесите антифлюс на резбовые ходы и внутренние поверхности резбовой вкладки. Нанесите флюс. Обратите внимание на то, чтобы флюс растекался вокруг резбовой вкладки. Пайка выполняется, как обычно.



16 Проверьте, полностью ли припой смочил резбовую вкладку. После пайки, если имеется блок для пайки, то остатки паковочной массы удалить из резбовой вкладки ультразвуком. Выполните отделку мест спаев и потом ввинтите матрицу в резбовую вкладку.

О методе склеивания для фиксации резбовых вкладок Вы можете узнать из инструкции для обработки № 16.



ЗАМЕНА И АКТИВИРОВАНИЕ ПАТРИЦ



На этом отдельном снимке ясно показана резьбовая вкладка для приема подлежащих замене патриц.



Замена патриц **anterioLock** выполняется без проблем и затраты времени. Просто выверните инструментом для замены и активирования № 572 винты, фиксирующие патрицу. Вставьте новую патрицу и вновь вверните фиксирующий винт. Готово. Быстро и проще не бывает.



Патрица активируется минимальным поворотом винта при помощи активирующего инструмента ZL № 572. Плавно регулируется усилие вытяжения. Если Вы хотите привести патрицу в неактивное состояние, то просто поверните влево активирующий винт.

Касается только anterioLock

Разрез на задней стенке патрицы предупреждает вывинчивание активирующего винта. Поэтому никогда не поворачивайте активирующий винт в патрице, иначе она расширится и потому перестает выполнять свою функцию.