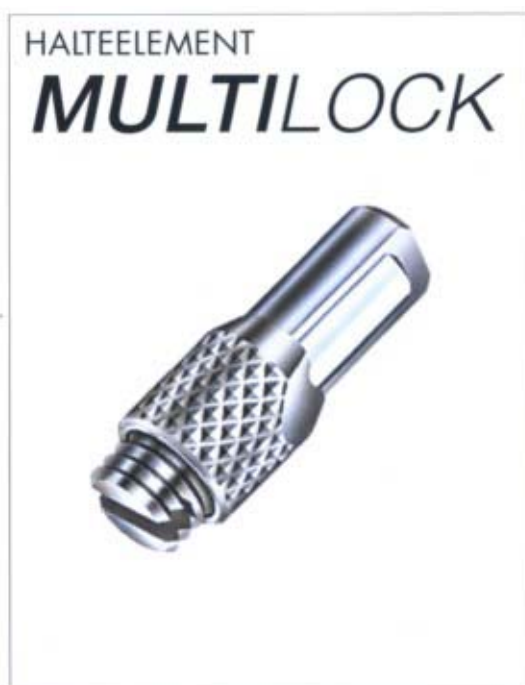

ZL-ИНСТРУКЦИЯ № 19
ДЛЯ НАДЕЖНОЙ И ТОЧНОЙ ОБРАБОТКИ

ЭЛЕМЕНТ УДЕРЖАНИЯ

MULTILOCK



ЧЕРЕЗ ТОЧНОСТЬ К ЭФФЕКТИВНОСТИ

ЭЛЕМЕНТ УДЕРЖАНИЯ *MULTILOCK*

HALTEELEMENT
MULTILOCK



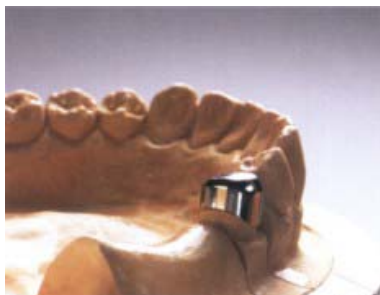
MULTILOCK является маленьким аттачментом в форме трубочки для плавной фрикционной подстройки телескопических и конусных коронок. При использовании **MULTILOCK** следует обращать внимание на то, чтобы в месте прикрепления выполнить с параллельными стенками форму первичной коронки и противоположную сторону элемента удержания. Т.к. металлические части **MULTI-LOCK** изготовлены исключительно из чистого титана, то фрикция элемента удержания выполняется только методом склеивания или лазером. Без проблем производится замена силиконовой вставки для настройки фрикции.

РАЗМЕРЫ:

Д = 6,0 мм

Диаметр - 2,5-2,0 мм

Максимальное укорочение: 5,0 мм



1 Смоделируйте первичные коронки, как обычно. При размещении **MULTILOCK** на конусных коронках место прикрепления **MULTILOCK** и противоположная ему сторона первичной коронки должны быть параллельны. Оклюзионная доля коронки выполнена со скосом для удобства размещения.



2 Вспомогательная деталь при моделировании N 733 по внешней поверхности смачивается подходящим изолирующим средством. При помощи держателя инструмента Nr. 735 вспомогательная деталь своей плоской стороной приставляется к соответствующей стороне коронки.



3 Возможные зазоры между коронкой и вспомогательной деталью заделываются подходящим воском.



4 Вспомогательную деталь зафиксируйте обычной моделировочной пластмассой и выполняйте вторичную часть.



5 Смоделированная вторичная часть.



6 Перед паковкой снимите моделировочную вспомогательную деталь. При паковке старайтесь чтобы возникшее полное пространство для **MULTILOCK** заполнилось паковочной массой без образования пузырей. Предварительный прогрев и литье, как обычно.

ЭЛЕМЕНТ УДЕРЖАНИЯ *MULTILOCK*



7 Выполните отделку вторичной части, как обычно.



8 Изолируйте воском активирующий винт и силиконовую вставку MULTILOCK и элемент удержания очистите пескоструиванием с окисью алюминия, 250 мкм.



9 Отпескоструенный элемент удержания. Снимите активирующий винт и привинтите фиксирующий штифт N 147 в резьбовое соединение MULTILOCK.



10 Смешайте клей для аттачмента DUROBOND (Номер заказа 1(500) и нанесите его на отпескоструенную внешнюю поверхность MULTILOCK.



11 Вставьте MULTILOCK в подготовленную приемную часть вторичной коронки. Силиконовая вставка должна быть полностью видна во вторичной коронке. После отверждения композита фиксирующий штифт вынимается и заменяется активирующим винтом. Удалите излишки композита. Проверьте функцию и дальше, как обычно. После завершения работы активирующий винт зафиксируйте клеем для фиксации винтов N 391. Несмотря на фиксирующий винт клей, можно беспрепятственно активировать MULTILOCK.