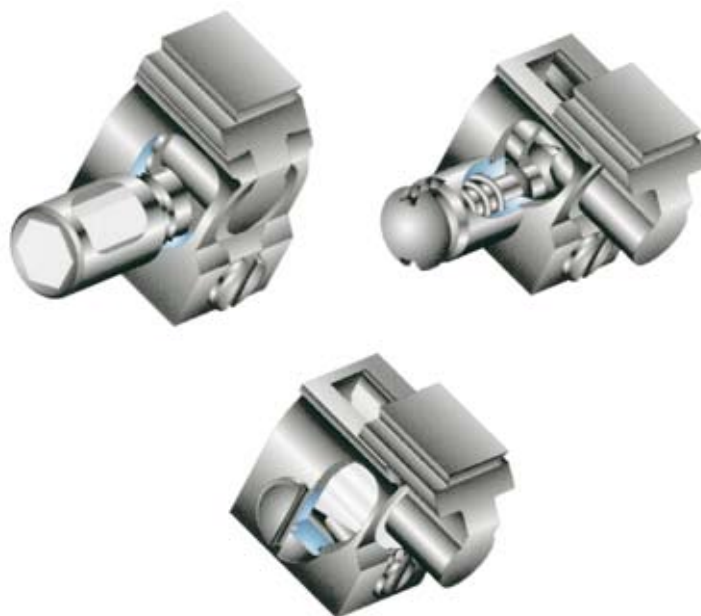


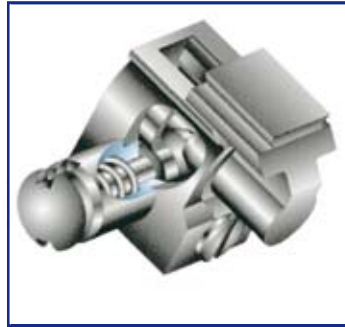
**CENTRALock MI**



# CentraLock **MI**, das multi-indikative Geschiebe-System



Diese Version des starren, extracoronar zu verarbeitenden Stabgeschiebes **CentraLock MI** ist für verschraubte Brückenkonstruktionen geeignet. Es bietet die Möglichkeit, nach eventuell abzu sehendem Pfeilverlust **unter Beibehalt der gesamten Konstruktion** (Primär- und Sekundär-Teile) einen unilateral verriegelten Zahnersatz oder eine bilateral herausnehmbare, friktive Prothese zu gestalten. Durch unproblematisches Auswechseln der in der Matrize befindlichen Elemente sind somit alle in Frage kommenden späteren Indikationen abzudecken.

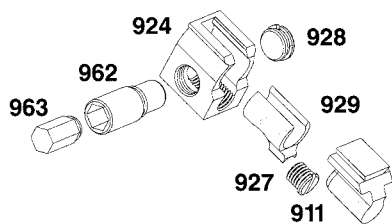


Dieses automatische Riegelgeschiebe ist bei der Versorgung von uni- und bilateralen prothetischen Versorgungungen angezeigt. Die Riegelachse läßt sich sowohl in die bukkale als auch in die orale Matrizenöffnung einschrauben. Somit ist dieser Riegel in allen vier Quadranten einsetzbar. Durch Austausch der Verriegelungselemente gegen einen Friktionseinsatz ist eine Erweiterung in eine bilaterale prothetische Versorgung **unter Beibehalt der gesamten Konstruktion** möglich. Die Riegelversion kann auch zur provisorischen Versorgung einer Brückenkonstruktion bei Verlust eines endständigen Pfeilers benutzt werden. Nach erfolgter Implantation ist dann wieder der Umbau in eine verschraubte Brücke möglich.



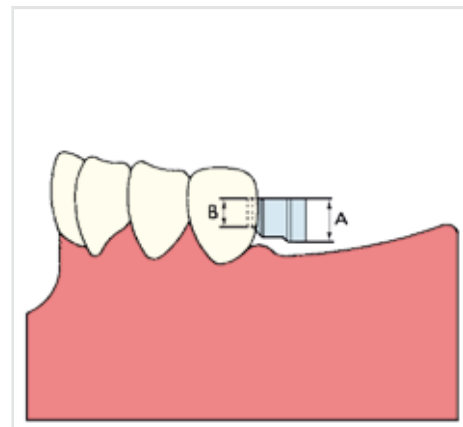
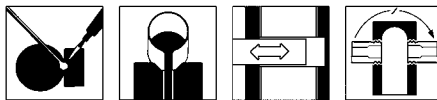
Dieses Friktionsgeschiebe aus dem **CentraLock MI**-System ist für die Versorgung mit bilateralen Freierend- und Schaltprothesen indiziert. Ein in der Matrize befindlicher Kunststoffseinsatz ermöglicht ein softgleitendes Einführen der Prothese über die Patrize. Mittels einer basalen Aktivierschraube läßt sich die Friktion individuell einstellen.

## CentraLock Mi verschraubt Art.-Nr. 9095

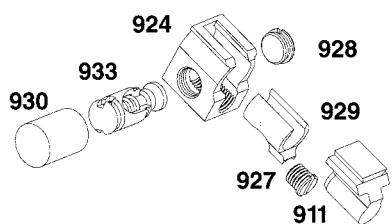


Bestehend aus:

<b>Patrize</b>	Nr. 911	(Pt/Ir)
<b>Matrize</b>	Nr. 924	(Pt/Au)
Bef.-Schraube	Nr. 927	(Ti)
Verschl.-Schraube	Nr. 928	(Pt/Au)
Führungshülse	Nr. 929	(Ti)
Bef.-Achse	Nr. 962	(Ti)
Verschl.-Stopfen	Nr. 963	(Kst)



## CentraLock Mi verriegelt Art.-Nr. 9011/9012

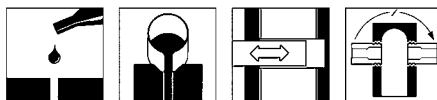


Bestehend aus:

<b>Patrize</b>	Nr. 911	(Pt/Ir)
<b>Matrize</b>	Nr. 924	(Pt/Au)
Bef.-Schraube	Nr. 927	(Ti)
Verschl.-Schraube	Nr. 928	(Pt/Au)
Führungshülse	Nr. 929	(Ti)
Druckriegel	Nr. 933	(Pd/Ag)

zusätzlich bei 9012  
Kunststoffkappe

Nr. 930 (Kst)



Abmessungen zur Planung

**A** Gesamthöhe im Lieferzustand  
= 4,0 mm

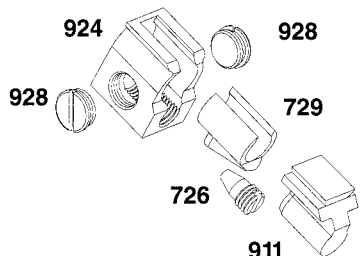
**B** Gesamthöhe nach max. Kürzung  
= 3,6 mm

Breite der Matrize und Patrize  
Bei 9010 = 3,3 mm

Breite der Matrize und Patrize  
Bei 9011 = 8,15 mm  
Bei 9012 = 8,15 mm

Breite der Matrize und Patrize  
Bei 9095 = 6,3 mm

## CentraLock Mi frikativ Art.-Nr. 9010



Bestehend aus:

<b>Patrize</b>	Nr. 911	(Pt/Ir)
<b>Matrize</b>	Nr. 924	(Pt/Au)
Verschl.-Schraube	Nr. 928	(Pt/Au)
Aktiv.-Schraube	Nr. 726	(Ti)
Friktionseinsatz	Nr. 729	(Kst)



### HINWEISE ZUR INDIKATION

Beim Einsatz des *CentraLock* Mi-Geschiebes ist bei jeder Indikation die Anbringung eines Schubverteilers mit Interlockfräsung oder eines integrierten Schubverteilers unabdingbar. Als prophylaktische Maßnahme sollte auch bei Schaltlücken ein Schubverteiler eingeplant werden. Nach Verlust eines endständigen Pfeilerzahnes ist dann die Primär- und Sekundärkonstruktion in die neue Planung zu übernehmen.

Bei der Verarbeitung des *CentraLock* Mi ist es unabdingbar, auf die in der Verarbeitungsanweisung rot hervorgehobenen Abschnitte zu achten und diese entsprechend umzusetzen.

Vor jeder Einprobe bzw. dem definitiven Zementieren ist eine den gültigen Hygienevorschriften entsprechende Reinigung der gesamten Arbeit durchzuführen.

### Inhalt: Starter-Kit Art.-Nr. 9080

Kombiinstrument	Nr. 572
Parallelhalter	Nr. 750
Schraubinstrument-Sechskant	Nr. 942
Riegel-Austauschinstrument	Nr. 943

**PATRIZE** (Pt/Ir) aus einer hochverschleißfesten Platin-Iridium Legierung ist an NEM-, Pd-Basis- und EM-Legierungen angußfähig.

**MATRIZE** (Pt/Au) aus einer Platin-Gold-Legierung ist ausschließlich an EM-Legierungen angußfähig und an EM-, Pd-Basis- und NEM-Legierungen anlötlbar.

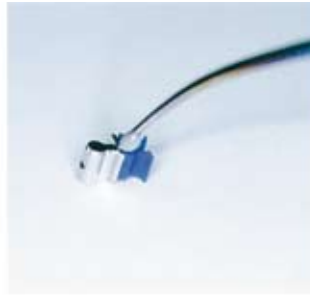
Die Patrize und die Matrize dürfen keinen Kontakt zu keramisch verblendeten Flächen haben, um Sprünge in der Verblendung zu verhindern.

Wachsentfettungsmittel dürfen unter keinen Umständen auf die Patrize und die Matrize aufgetragen werden.

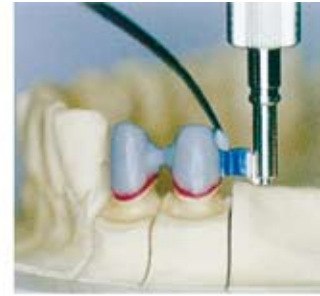
## Anfertigung einer verschraubten Brücke mit dem Geschiebe *CentraLock MI*



**1** Setzen Sie die Patrize Nr. 911 in den Integrierten Schubverteiler (IS).



**2** Wachsen Sie die Übergänge zwischen der Patrize und dem IS zu.



**3** Setzen Sie die Patrize und den IS mit dem Parallelhalter Nr. 750 an die Krone und wachsen Sie sie fest.



**4** Bringen Sie die Gußkanäle nach den Vorschriften des Legierungsherstellers an. Betten Sie ein und gießen Sie wie gewohnt.



**5** Nach dem Guß entfernen Sie die Einbettmasse vorsichtig mit einer Ausbettzange oder einem Ausbettmeißel. Die Patrize darf unter keinen Umständen abgestrahlt werden.



**6** Vor dem Abstrahlen decken Sie daher die Patrize mit Wachs ab oder setzen Sie das CentraLock-Klebehilfsteil Nr. 722 auf die Patrize, um diese beim Abstrahlen zu schützen.



**7** Abgestrahlter Guß mit unbehandelter Patrize.



**8** Zum Schutz der Patrize wird beim Fräsen des IS die Matrize der CentraLock-Verschraubung aufgesetzt und mit der CentraLock-Befestigungsachse Nr. 962 fixiert.



**9** Vor der Modellation der Sekundärkonstruktion schrauben Sie die CentraLock-Polymerisationsachse Nr. 941 anstelle der CentraLock-Befestigungsachse in die Matrize.

## Anfertigung einer verschraubten Brücke mit dem Geschiebe CentraLock MI



**10** Die Modellation erfolgt mit einem geeigneten ausbrennbaren Modellierkunststoff und darf nur bis zur Stufe der Polymerisationsachse reichen.



**11** Tauschen Sie die Polymerisationsachse gegen die Befestigungsachse aus und erstellen Sie Ihre Wachsmodellation.



**12** Bringen Sie die Gußkanäle nach Angaben des Legierungsherstellers an.



**13** Nach Lösen der Befestigungsachse heben Sie Ihre Modellation vom Primärteil ab. Lösen Sie die basale Schraube Nr. 927 und nehmen Sie die CentraLock-Führungshülse Nr. 929 aus der Matrize. **Kontrollieren Sie, daß bei der Modellation kein Kunststoff in die Matrize oder auf ihre Führungsflächen gelangt ist.**



**14** Nach dem Guß entfernen Sie die Einbettmasse vorsichtig mit einer Ausbettzange oder einem Ausbettmeißel. Die Matrize darf unter keinen Umständen abgestrahlt werden.



**15** Vor dem Abstrahlen decken Sie daher die Matrize mit Wachs ab, um sie beim Abstrahlen zu schützen. In der Matrize verbliebene Einbettmasse wird durch ein geeignetes Absäuerungsmittel entfernt.



**16** Abgestrahlter Guß mit unbehandelter Matrize.



**17** Es hat sich als vorteilhaft erwiesen, vor dem ersten Aufsetzen des Sekundärteils auf die Kronen in den IS ein grafit-haltiges Antiflussmittel zu geben. Setzen Sie nun das Sekundärteil auf die Kronen.



**18** Durch mehrmaliges Aufsetzen wird der IS durch das Antiflussmittel optimal eingeschliften, so daß ein Ausarbeiten mit Fräsen in den meisten Fällen überflüssig wird.



## Anfertigung einer verschraubten Brücke mit dem Geschiebe *CentraLock MI*



**19** Nach der Montage der Führungshülse wiederholen Sie diesen Vorgang, bis Sie einen exakten Sitz Ihrer Brückenkonstruktion erreicht haben.



**20** Nach dem Verblenden wird entweder auf dem Modell oder beim Einsetzen der Arbeit die Befestigungsachse Nr. 962 eingeschraubt, um Primär- und Sekundärteil zu verblocken.



**21** Der Innensechskant der Befestigungsachse wird mit dem Verschlußstopfen Nr. 963 geschlossen.



**22** Gegebenenfalls überstehendes Material des Kunststoffstopfens wird mit einem Skalpell oder Gummipolierer entfernt.

### Achtung:

**Vor dem keramischen Brand** müssen die Befestigungsachse, die basale Befestigungsschraube und die Führungshülse aus der Matrize entnommen werden.

## Umbau einer mit *CentraLock MI* verschraubten Brücke in einen herausnehmbaren, verriegelten Monoreduktor



**23** Im Falle eines Umbaus der Brücke in eine unilaterale Prothese gehen Sie wie folgt vor: Nehmen Sie vor Entfernen der Brücke einen Abdruck zur Herstellung eines individuellen Löffels und stellen Sie ein Modell her.



**24** Mit einer zahnärztlichen Sonde wird der Verschlußstopfen entfernt.

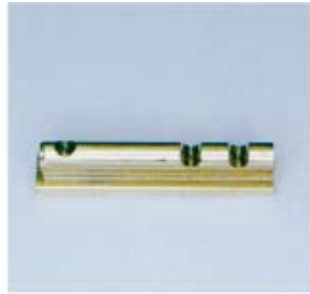


**25** Mit dem Schraubinstrument Nr. 942 wird die Befestigungsachse herausgeschraubt.

## Umbau einer mit **CentraLock MI** verschraubten Brücke in einen herausnehmbaren, verriegelten Monoreduktor



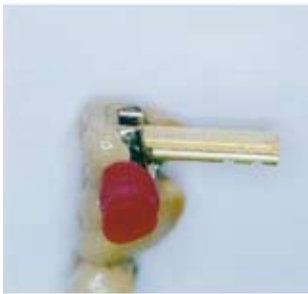
**26** Die Brücke wird mit einem Kronenentferner, z.B. Coronaflex 2005, vom endständigen Pfeilerzahn gelöst, abgehoben und zur weiteren Bearbeitung ins Labor geschickt.



**27** CentraLock-Hilfspatrize Nr. 939.



**28** Benutzen Sie eine Polymerisationsachse, um mit einem geeigneten Kunststoff zur besseren Handhabung einen Verriegelungsmechanismus für die Abdrucknahme herzustellen.



**29** Beschleifen Sie gegebenenfalls die Hilfspatrize im Bereich des IS und kontrollieren Sie, ob die Hilfspatrize mit dem Verriegelungsmechanismus exakt in der Matrize fixiert ist.



**30** Stellen Sie einen individuellen Löffel her, der eine Aussparung für den Verriegelungsmechanismus besitzt.



**31** Kontrollieren Sie im Mund, ob die Brücke sich mit dem Verriegelungsmechanismus exakt an den Kronen fixieren läßt.



**32** Nach der Abdrucknahme wird der Verriegelungsmechanismus entfernt und der Löffel entnommen.



**33** Setzen Sie die Hilfspatrize in die Brücke und fixieren Sie sie mit dem Verriegelungsmechanismus. Stellen Sie ein Modell her.



**34** Modell mit Hilfspatrize.

## Umbau einer mit *CentraLock MI* verschraubten Brücke in einen herausnehmbaren, verriegelten Monoreduktor



**35** Fixieren Sie die Brücke auf dem Modell mit der Polymerisationsachse und modellieren Sie einen extendierten Sattel.



**36** Nach der Erstellung eines Vorwalls fixieren Sie zusätzlich den Verlauf des Gingivalsaumes mit einem geeigneten Silicon.



**37** Die mit Kunststoff in Berührung kommenden Teile der Brücke werden mit Unterschnitten versehen und abgestrahlt. Bei diesem Vorgang ist die Matrize mit Wachs zu schützen.



**38** Gegebenenfalls wird die Keramik mit einem Haftvermittler konditioniert. Die Polymerisationsachse dient zur Fixierung auf dem Modell bei der Kunststofffertigstellung.



**39** Nach dem Aushärten des Kunststoffes wird die Polymerisationsachse mit dem Schraubinstrument Nr. 942 entfernt und die Prothese vorsichtig vom Modell abgehoben.



**40** Die Prothese wird nun ausgearbeitet und poliert. Mit dem Riegelaustauschinstrument Nr. 943 wird der CentraLock-Druckriegel Nr. 933 in die Matrize geschraubt und eine Funktionskontrolle durchgeführt. Die Arbeit kann nun beim Patienten als unilaterale, verriegelte Prothese eingesetzt werden.

## Anfertigung eines herausnehmbaren, verriegelten Monoreduktors mit *CentraLock MI*



**41** Setzen Sie die Patrize Nr. 911 mit dem Parallelhalter Nr. 750 an die Krone und wachsen Sie sie fest.



**42** Bringen Sie die Gußkanäle nach den Vorschriften des Legierungsherstellers an. **Achten Sie darauf, daß Ihre Legierung auf dem kürzesten Weg an die Patrize geführt wird.**



**43** Nach dem Guß entfernen Sie die Einbettmasse vorsichtig mit einer Ausbettzange oder einem Ausbettmeißel. Die Patrize darf unter keinen Umständen abgestrahlt werden.



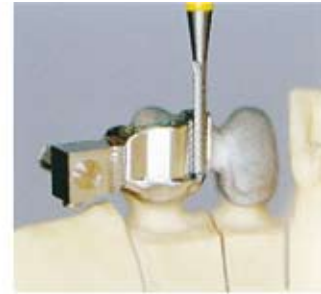
## Anfertigung eines herausnehmbaren, verriegelten Monoreduktors mit *CentraLock MI*



**44** Vor dem Abstrahlen decken Sie daher die Patrize mit Wachs ab oder setzen Sie das CentraLock-Klebehilfsteil Nr. 722 auf die Patrize, um diese beim Abstrahlen zu schützen.



**45** Abgestrahlter Guß mit unbehandelter Patrize.



**46** Zum Schutz der Patrize wird beim Fräsen des Schubverteilungslagers die Matrize des CentraLock-Riegels aufgesetzt.



**47** Vor dem Doublieren schrauben Sie den CentraLock-Druckriegel Nr. 933 aus der Matrize. Die Doublierschraube Nr. 945 (groß) oder Nr. 946 (klein) wird in die Matrize eingeschraubt.



**48** Die Matrize ist mit der Doublierschraube in der exakten Position an der Patrize fixiert.



**49** Situation vorbereitet zum Doublieren.



**50** Auf dem Einbettmassenmodell zeichnet sich die Doublierschraube exakt ab.



**51** Modellieren Sie Ihren Modellguß. Die Doublierschraube wird nur umwacht und nicht komplett mit Wachs überzogen.



**52** Nach dem Gießen wird der Modellguß aufgepaßt und das Gerüst im Bereich der Doublierschraube U-förmig aufgeschliffen.

## Anfertigung eines herausnehmbaren, verriegelten Monoreduktors mit *CentraLock MI*



**53** Als Vorbereitung zum Kleben wachen Sie vor dem Abstrahlen die Funktionsflächen der Matrize und den Schubverteilungsarm aus.



**54** Abgestrahlte Matrize und Modellguß.



**55** Fixieren Sie die Matrize mit der Doublerschraube. Reinigen Sie die Oberfläche mit Dampf und decken Sie den Sechskant der Doublerschraube mit Wachs ab. Mischen Sie Ihr Durobond an und geben Sie den Kleber auf die Matrize.



**56** Plazieren Sie den Modellguß auf den Kronen und härten Sie den Kleber im Lichthärtegerät aus.



**57** Entfernen Sie die Doublerschraube und überflüssigen Kleber. Schrauben Sie nun den Druckriegel in die Matrize und führen Sie eine Funktionskontrolle durch.



**58** Geklebte Arbeit auf dem Modell.



**59** Während der Wachsaufstellung wird die Polymerisationsachse Nr. 941 (klein) oder Nr. 944 (groß) in die Matrize geschraubt. Danach erfolgt die Aufstellung.



**60** Zur Einprobe wird die Polymerisationsachse entfernt und der CentraLock-Druckriegel in die Matrize geschraubt.



**61** Vor der Erstellung des Vorwalls wird die Polymerisationsachse anstelle des Druckriegels eingeschraubt und der Sechskant der Polymerisationsachse mit Wachs abgedeckt.

## Anfertigung eines herausnehmbaren, verriegelten Monoreduktors mit *CentraLock MI*



**62** Vor der Fertigstellung in Kunststoff wird die Riegelunterseite mit Wachs abgedeckt, um ein Zufließen mit Kunststoff zu verhindern. Der Sechskant der Polymerisationsachse wird ebenfalls mit Wachs verschlossen.



**63** Vor dem Ausarbeiten der Prothese wird die Polymerisationsachse entfernt.



**64** Ausgearbeitete und polierte Prothese.



**65** Schrauben Sie den Druckriegel ein und führen Sie eine Funktionskontrolle durch.



**66** Wenn die Arbeit zu einer Modellgußprothese erweitert wird, besteht die Möglichkeit, den Druckriegel herauszuschrauben und den Riegelschacht mit Kunststoff zu verschließen. Der Titaneinsatz der Matrize wird gegen einen Kunststofffraktionseinsatz Nr. 729 ausgetauscht. Anstelle der Befestigungsschraube drehen Sie die Aktivierschraube Nr. 726 in die Matrize. Die Arbeit ist hierdurch zu einer Friktionsprothese mit individuell einstellbaren Abzugskräften umgearbeitet.

Die Anforderungen an herausnehmbaren Zahnersatz sind vielfältig. Immer neue Erwartungen aus Praxis und Labor sowie ein reger Gedankenaustausch mit Zahnmedizinern und -technikern nehmen dabei innovativen Einfluß auf die Entwicklung neuer ZL-Attachments.

Weil innovativ sein auch aktiv sein heißt, bestimmen drei wesentliche Aufgabensegmente die Realisierung unserer Unternehmensziele:

- Dynamisierung bei der Entwicklung und Modifizierung von ZL-Konstruktionselementen
- Optimierung der Fertigungstechnik bei der Herstellung bewährter und neuer ZL-Attachments
- Festigung bzw. Ausbau von Kontrollfunktionen zur kontinuierlichen Qualitätssicherung.

Bei der Lösung dieser Aufgabenschwerpunkte überlassen wir nichts dem Zufall. Schon das Vormaterial für die präzisen ZL-Produkte unterziehen wir bei der Eingangskontrolle gründlichen metallurgischen Tests.



Neue Produkte setzen wir in unserem Anwendungslabor umfangreichen Belastungsversuchen aus und unter dem Aspekt einer problemlosen Verarbeitung werden Produktneuheiten selbst an kompliziertesten Modellfällen untersucht.



Für die Fertigung der präzisen ZL-Attachments nutzen wir ausschließlich modernste Technologien – von der Konstruktion bis zur Produktion. Jeder Fertigungsschritt wird, im Hinblick auf Mängel, kritisch geprüft.

Erst die Endkontrolle entscheidet darüber, welche Konstruktionselemente unser Haus verlassen dürfen.

Das gibt uns die notwendige Sicherheit, Ihnen ein sinnvolles Programm präziser Konstruktionselemente zu präsentieren, die für eine patientengerechte Versorgung, mit partieller Prothetik, angezeigt sind.



## VERKAUFSABTEILUNG

Weil Ihre Arbeit von Qualität und Pünktlichkeit bestimmt wird, ist Termintreue in punkto Lieferung oberstes Gebot bei uns. Nutzen Sie den bequemen telefonischen Bestellservice.

Sie erreichen die Verkaufsabteilungen unter den Direktwahl-Nummern

**(0 23 38) 8 01-11** und  
**(0 23 38) 8 01-22**

## TRAININGSKURSE

Wirksamkeit durch Präzision. Dieser Forderung folgend vermitteln wir Zahntechnikern in praxisnahen Trainingskursen die notwendige Sicherheit für die tägliche Verarbeitung von ZL-Attachments. Für Informationen und Anmeldung rufen Sie einfach per Direktwahl

**(0 23 38) 8 01-12** an.

## ANWENDUNGLABOR

Von Anfang an haben wir maßgeblichen Wert auf klare Fachinformationen in Form von anschaulichen Verarbeitungsanweisungen mit informativen Bild- und Textfassungen gelegt. Darüber hinaus stehen Ihnen unsere Anwendungstechniker unter der Direktwahl

**(0 23 38) 8 01-55**

während der Geschäftszeit  
montags - freitags  
von 8.00 - 17.00 Uhr  
mit Empfehlungen und Tips zur Seite.

CE 0086



**MICRODENT-ATTACHMENT GMBH & Co. KG**

POSTFACH 360 · 58335 BRECKERFELD · TEL. (0 23 38) 8 01-0 · TELEFAX (0 23 38) 8 01 40