
ZL-VERARBEITUNGSANWEISUNG NR.21 FÜR DIE SICHERE
UND PRÄZISE VERARBEITUNG

MegaLock



MegaLock



MegaLock ist ein völlig neu konzipiertes Geschiebe mit einer aktivier- und austauschbaren Patrizie.

Die extrem flach gestaltete Patrizie (1) aus Platin/Iridium hat an ihrer Rückseite ein schwalbenschwanzförmiges Retentionsteil, das eine sichere Fixierung der Patrizie in der Wachsmodellation gewährleistet.

Die Titanpatrizie (2) mit ihrer gingivaadaptierten zervikalen Abschrägung wird mit nur einer Kombischraube (3), die sich in der Mitte des Aktivierschlitzes befindet, aktiviert und gleichzeitig in der Patrizenaufnahmekappe (4) sicher befestigt.

Die gewindelose, im basalen Bereich abgerundete Patrizenaufnahmekappe ermöglicht eine einwandfreie parodontalhygienische Gestaltung der Prothesenunterseite.

Die bei **MegaLock** gewählte Art der Aktivierung bewirkt in Verbindung mit der Materialkombination Pt/Ir (Patrizie) und Titan (Patrizie) ein gleichmäßiges weiches Ein- und Ausgliedern der prothetischen Konstruktion, selbst bei max. Kürzung des Geschiebes auf 2,6 mm.

MegaLock läßt sich in nahezu allen prothetischen Situationen einsetzen und ermöglicht Behandlern und Zahntechnikern die Nutzung intelligenter High-Tech bei der zukunftsorientierten Versorgung ihrer Patienten.

RETENTION DURCH INDIVIDUELL EINSTELLBARE AKTIVIERSCHRAUBE IN DER PATRIZE. EINFACHER AUSTAUSCH DER PATRIZE.

MEGALOCK Nr. 8001

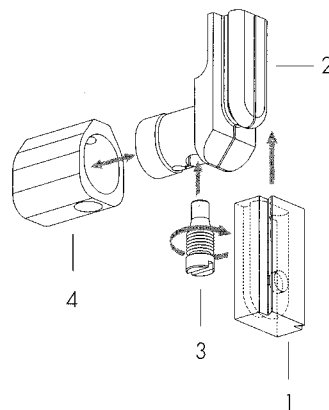
MATRIZE (Pt/Ir)

An EM-, PD-Basis und NEM-Legierungen angußfähig oder anlötlbar.



PATRIZE (Ti)

Austausch- und aktivierbar durch eine Kombischraube.



PATRIZENAUFNAHMEKAPPE (Pd/Ag)

An NEM, PD-Basis und EM-Legierungen anlötlbar. Die Patrizenaufnahmekappe eignet sich auch beim Einsatz der Klebetechnik.



TECHNISCHE DATEN

Matrizie (Pt/Ir)

Schmelzintervall: 1830 - 1850°C.

Patrizenaufnahmekappe (Pd/Ag)

Schmelzintervall: 1170 - 1240°C.

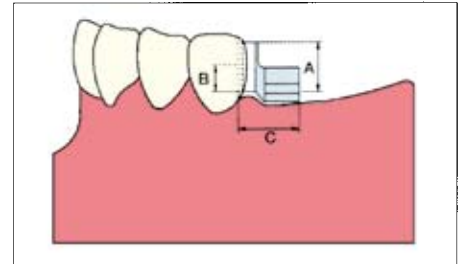
ABMESSUNGEN ZUR PLANUNG

A: Gesamthöhe im Lieferzustand 5,4 mm

B: Gesamthöhe nach max. Kürzung 2,6 mm

C: Gesamtlänge 6,3 mm

D: max. Breite 3,0 mm



INSTRUMENTE UND HILFSTEILE

Eine erfolgreiche Verarbeitung der präzisen ZL-Attachments ist ausschließlich durch die Verwendung von original ZL-Instrumenten und Hilfsteilen gewährleistet. Für die Verarbeitung des **MegaLock**-Geschiebes benötigen Sie:

Den Parallelhalter Nr. 854

Das Schraubinstrument Nr. 572

Die Kombischraube Nr. 886

Die Polymerisationsschraube Nr. 841

Das Doublrierhilfsteil Nr. 890

Diese Instrumente und Hilfsteile sind im Starter-Kit Nr. 8080 zusammengefaßt.

HINWEISE ZUR BENUTZUNG DER VERARBEITUNGSANWEISUNG:

Die in dieser Verarbeitungsanweisung gezeigten Schritte und die rot gekennzeichneten Hinweise sind unbedingt zu befolgen, damit eine einwandfreie und dauerhafte prothetische Versorgung mit dem **MegaLock**-Geschiebe gewährleistet ist.

HINWEISE ZUR INDIKATION

Beim Einsatz des **MegaLock**-Geschiebes in Freisituationen ist die Anbringung eines Schubverteilers mit Interlockfräsung unabdingbar. Als prophylaktische Maßnahme sollte auch bei Schaltlücken ein Schubverteiler eingeplant werden. Nach Verlust des endständigen Pfeilerzahnes ist die Primärsituation der Prothese ohne Änderung in die neue Planung zu übernehmen. Bei der Verarbeitung der ZL-Attachments ist besonders auf die entsprechende Umsetzung der in den Verarbeitungsanweisungen rot gekennzeichneten Abschnitte zu achten.

DER SICHERE WEG FÜR EIN PRÄZISES GUßERGEBNIS MIT DER PLATIN-IRIDIUM-MATRIZE.

Stellen Sie sicher, daß keine Matrizenanteile in die keramisch zu verblendenden Flächen ragen, da sich Platin/Iridium nicht mit keramischen Massen verbindet. Nach dem Keramikbrand könnten Sprünge in der Verblendung auftreten. Die Rückseite der Pt/Ir-Matrize darf unter keinen Umständen einer Oberflächenbehandlung unterzogen werden (Sandstrahlung, Aufrauen mit Schleifsteinen). Ein einwandfreier Anguß der Patrize ist dann nicht möglich.

ACHTUNG!

Um einen exakten Anguß an die Platin/Iridium-Matrize zu erzielen, lassen Sie die Endtemperatur beim Vorwärmen mindestens 45 Minuten auf die Muffel einwirken. Da Temperaturverluste beim Gießvorgang verhindert werden sollten, muß die Muffeltemperatur bei PD-Basis- und NEM-Legierungen ca. 920° Celsius betragen. Beachten Sie bitte, speziell bei PD-Basis-Legierungen, die Weitererhitzungszeiten nach Durchschmelzen des Gußgutes lt. Herstellerangaben.



Abb. 1 Setzen Sie die Matrize mit dem Parallelhalter Nr. 854 an die Kronen.



Abb. 2 Der Horizontalstift des Parallelhalters kennzeichnet die Auszugslänge der Patrize. Markieren Sie diese auf Ihrer Wachsmodellation. Die Interlockfräsung muß immer mesial von dieser Markierung angebracht werden. Korrigieren Sie ggf. die Position der Matrize, da sonst ein Austauschen der Patrize nicht möglich ist.



Abb. 3 Wachsen Sie die Matrize an die Kronen. Achten Sie darauf, daß die Seitenflächen der Matrize mit einer min. 0,5 mm starken Wachsschicht bedeckt ist.



Abb. 4 Lösen Sie die Arretierung des Parallelometers und entfernen Sie vorsichtig den Parallelhalter aus der Matrize.



Abb. 5 Bringen Sie die Gußkanäle nach den Vorschriften der Legierungshersteller an. Achten Sie darauf, daß Ihr Gußkanal so gestaltet ist, daß die Gußlegierung die Matrize auf dem kürzesten Weg erreicht und somit ausreichend Wärmeenergie für einen optimalen Anguß vorhanden ist.



Abb. 6 Wachsantefter dürfen unter keinen Umständen auf die Geschiebeflächen aufgetragen werden, da die Gefahr besteht, daß während des Gußprozesses Metall auf diese Flächen fließt. Um ein einwandfreies Einfließen der Einbettmasse sicherzustellen, bringen Sie in die Matrize einen kleinen Wassertropfen ein.



Abb. 7 Nach Anrühren der erforderlichen Einbettmasse (Muffelgröße) halten Sie den Gummiteller vertikal auf den Rüttler und lassen die Einbettmasse mit einer Sonde in die Matrize einfließen. Setzen Sie den Muffelring auf und betten Sie ein wie gewohnt.



Abb. 8 Benutzen Sie zum Abstrahlen der Matrizen ausschließlich Feinstrahlperlen. Der Strahlendruck sollte maximal 2,5 - 3,0 bar betragen.

SO SCHAFFEN SIE EINE SICHERE UND EXAKTE KLEBE- ODER LÖTVERBINDUNG ZWISCHEN DER PATRIZENAUFNAHMEKAPPE UND DEM PROTHESENGERÜST.



Abb. 1 Das Klebehilfsteil Nr. 890 hat im Gegensatz zur original Patrizenaufnahmekappe Nr. 884 ein Aufmaß von 0,1 mm, um eine definierte Kleb- oder Lötspaltstärke zu gewährleisten.



Abb. 2 Befestigen Sie anstelle der original Patrizenaufnahmekappe das Klebehilfsteil Nr. 890 mit der Kombischraube Nr. 886 an der Patrize.



Abb. 3 Setzen Sie die Patrize mit dem aufgeschraubten Klebehilfsteil in die Matrize.

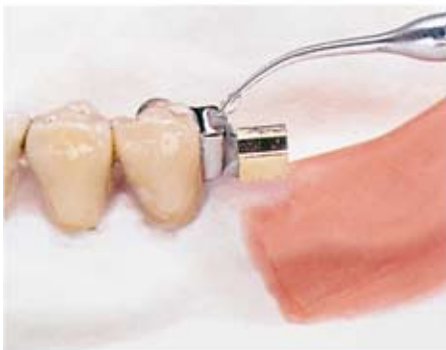


Abb. 4 Wachsen Sie den Aktivierschlitz der Patrize und den Spalt zwischen Matrize und Patrize aus.

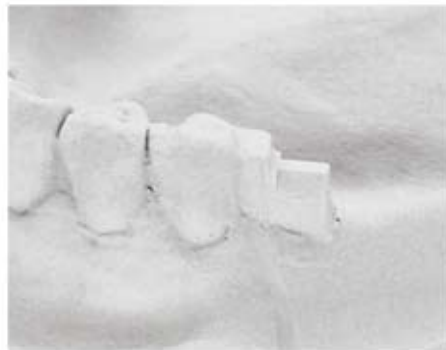


Abb. 5 Doublieren Sie nach Vorschrift. Das Klebehilfsteil ist nach dem Entfernen der Doubliermasse deutlich auf dem Einbettmassemodell zu erkennen.



Abb. 6 Ummanteln Sie das abgeformte Klebehilfsteil mit einer 0,5 mm starken Wachsschicht. Die plane okklusale Fläche des Klebehilfsteils wird nicht mit Wachs überzogen (Austrittsöffnung für überschüssiges Durobond oder Ansatz für Lot). Betten Sie ein und gießen Sie wie gewohnt.



Abb. 7 Tauschen Sie vor dem Ausarbeiten der Modellgußprothese das Klebehilfsteil gegen die original Patrizenaufnahmekappe aus. Arbeiten Sie den Modellguß wie gewohnt aus. Keine Nachbearbeitung des Modellgußes im Bereich der Klebestelle. Die Arbeitsschritte für die Löttechnik sind auf Seite 6 dieser Verarbeitungsanweisung.



Abb. 8 Lösen Sie die Kombischraube Nr. 886 und nehmen Sie die Aufnahme-kappe von der Patrize.



Abb. 9 Wachsen Sie die Innenseite der Gewindekappe und den Schubverteilungs-arm aus (Schutz beim Sandstrahlen).



Abb. 10 Strahlen Sie die Kappe und die Kappenaufnahme in der Modellgußbasis mit 250 µm Korund bei ca. 5 bar Druck ab. Entfernen Sie das Ausblockwachs mit Dampfstrahlen.



Abb. 11 Montieren Sie Kappe und Patrize. Setzen Sie die Patrize in die Matrize. Wachsen Sie den Aktivierschlitz und die Patrizenunterseite aus. Entfetten Sie die gestrahlte Oberfläche, wenn nötig, mit Aceton.



Abb. 12 Mischen Sie Ihr Durobond wie in der Packungsbeilage angegeben.



Abb. 13 Plazieren Sie Durobond auf der Kappe und im Modellguß.



Abb. 14 Setzen Sie den Modellguß auf die Kronen und kontrollieren Sie den exakten Sitz. Bei Lichtpolymerisation stellen Sie das Modell für mindestens 3 Minuten in ein Lichtpolymerisationsgerät.



Abb. 15 Heben Sie den Modellguß von den Kronen ab.



Abb. 16 Lösen Sie die Kombischraube Nr. 886 und ziehen Sie die Patrize aus der Kappe.



Abb. 17 Entfernen Sie unbedingt seitlich verpreßten Kleber. Nur hierdurch ist ein einwandfreies Aktivieren des Geschiebes möglich.



Abb. 18 Setzen Sie die Patrize zurück, drehen Sie die Kombischraube hinein und führen Sie mit dem Schraubinstrument Nr. 572 eine Funktionskontrolle durch.

DAS SOLLTEN SIE BEIM ERSTELLEN DER LÖTVERBINDUNG BEACHTEN.



Abb. 1 Trennen Sie die Modellgußbasis im Bereich der Aufnahmekappe T-förmig auf. Kontrollieren Sie danach den exakten Sitz der Modellgußbasis auf den Patrizen und den Kronen.



Abb. 2 Punkten Sie die entstandenen Metallsegmente von innen nach außen an die Patrizenaufnahmeplatte.



Abb. 3 Lösen Sie die Kombischraube Nr. 886, ziehen Sie die Patrize heraus und bringen Sie in die Kappeninnenseite ein graphithaltiges Antiflußmittel.



Abb. 4 Tragen Sie ein Flußmittel auf die Kappenaußenfläche und die Modellgußplatte auf.



Abb. 5 Riffeln Sie die Modellgußplatte mit einem Instrument, damit das Flußmittel in den Lötspalt fließen kann.



Abb. 6 Kontrollieren Sie, daß kein Flußmittel in die frontale und basale Bohrung der Patrizenaufnahmeplatte geflossen ist.



Abb. 7 Löten Sie wie gewohnt. **Eventuell entstandene Oxyde im Inneren der Patrizenaufnahmeplatte werden nur durch Absäuern entfernt (Paßgenauigkeit), also nicht abstrahlen!**

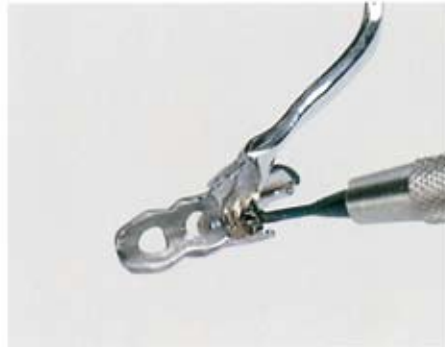


Abb. 8 Setzen Sie die Patrize zurück, drehen Sie die Kombischraube hinein und führen Sie mit dem Schraubinstrument Nr. 572 eine Funktionskontrolle durch.

DAS SOLLTEN SIE BEI DER KUNSTSTOFFFERTIGSTELLUNG BEACHTEN.



Abb. 1 Vor der Fertigstellung tauschen Sie die Kombischraube Nr. 886 gegen die Polymerisationsschraube Nr. 841 aus. Hierdurch wird ein Schraubkanal in der Prothesenbasis freigehalten.



Abb. 2 Die Polymerisationsschraube wird den Kieferkammverhältnissen angepaßt, bis die Kronen und die Prothesenbasis spannungsfrei auf dem Modell sitzen.



Abb. 3 Vor der Kunststofffertigstellung blocken Sie das Geschiebe und den Schlitz der Polymerisationsschraube mit Wachs aus. Stellen Sie fertig wie gewohnt.



Abb. 4 Die fertig polymerisierte Prothese.



Abb. 5 Zum Schutz vor Beschädigungen entfernen Sie vor dem Ausarbeiten die Polymerisationsschraube und nehmen die Patrize aus der Aufnahmekappe.



Abb. 6 Nach der abschließenden Politur setzen Sie die Patrize zurück, fixieren sie mit der Kombischraube und führen eine Funktionskontrolle durch.

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