
ZL-VERARBEITUNGSANWEISUNG-NR. 15 FÜR DIE SICHERE
UND PRÄZISE VERARBEITUNG

SCHRAUBENSYSTEM
PONTILOCK®

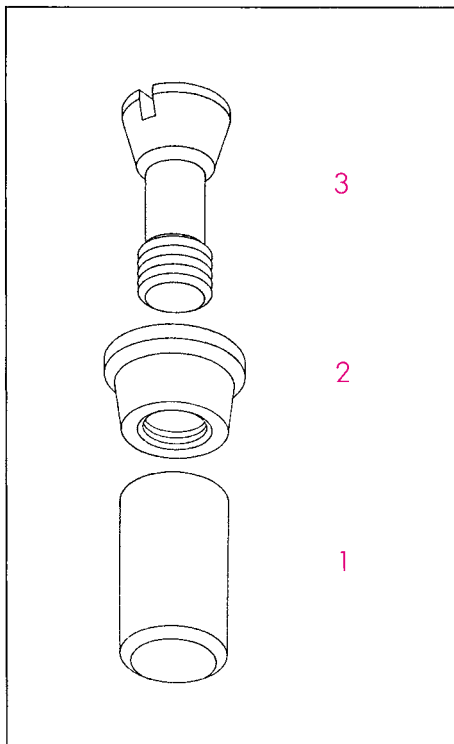


WIRKSAMKEIT DURCH PRÄZISION

DAS **PONTILOCK**®-SCHRAUBENSYS- TEM MIT SELBSTSICHERNDER UNVERLIERBARER BEFESTIGUNGSSCHRAUBE.

PONTILOCK ist eine neu konzipierte Verschraubung, die sich an alle Dental-Legierungen angießen läßt. Das Indikationsgebiet umfaßt die Teilung von Brücken bei divergierenden Pfeilern, die Befestigung bedingt herausnehmbaren Zahnersatzes und die Versorgung mit Suprakonstruktionen auf Implantaten. Die Schraubengewindehülse (1) und der Überfallring (2) sind aus Platin-Iridium gefertigt, die selbstsichernde Schraube (3) aus Palladium-Silber. Das zusätzliche Gewinde im Überfallring sichert die Befestigungsschraube.

Diese Konstruktion verhindert ein Herausfallen der Schraube bei der Eingliederung des Sekundärteils.



Bei der Verarbeitung der ZL-Attachments ist es unabdingbar, auf die in den Verarbeitungsanweisungen rot gekennzeichneten Abschnitte besonders zu achten und dies entsprechend umzusetzen.

PONTILOCK®

Best.-Nr. 3710
bestehend aus:

Gewindehülse (Pt/Ir),

Best.-Nr. 395,

an NEM-, Pd-Basis und EM-Legierung angußfähig oder anlötlbar.

Überfallring (Pt/Ir),

Best.-Nr. 394,

an NEM-, Pd-Basis und EM-Legierung angußfähig oder anlötlbar.

Befestigungsschraube (Pd/Ag),

Best.-Nr. 396

Kombistift,

Best.-Nr. 397,

zum Parallelisieren und Einbetten.

PONTILOCK®-M

Best.-Nr. 3711

bestehend aus:

Gewindehülse (Pt/Ir),

Best.-Nr. 595,

an NEM-, Pd-Basis und EM-Legierung angußfähig oder anlötlbar.

Überfallring (Pt/Ir),

Best.-Nr. 594,

an NEM-, Pd-Basis und EM-Legierung angußfähig oder anlötlbar.

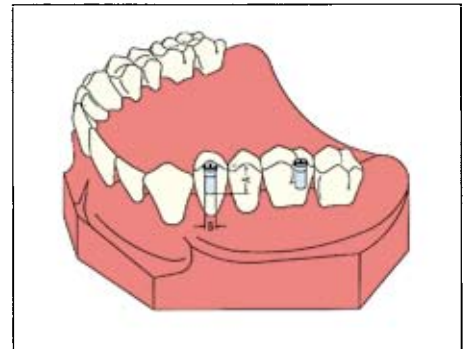
Befestigungsschraube (Pd/Ag),

Best.-Nr. 596

Kombistift,

Best.-Nr. 597,

zum Parallelisieren und Einbetten.



Technische Daten:

Gewindehülse, Überfallring (Pt/Ir),

Schmelzpunkt: 1830 – 1850°C,
Gesamthöhe **PONTILOCK 3710:**

A 5,0 mm, B Ø 2,0 mm.

Max. Ø Überfallring 2,65 mm.

Gesamthöhe **PONTILOCK-M 3711:**

A 3,5 mm, B Ø 1,6 mm.

Max. Ø Überfallring 2,1 mm.

Instrumente und Hilfsteile:



Diese ZL-Instrumente und Hilfsteile sind für die Verarbeitung und ein präzises Arbeitsergebnis unerlässlich.

Schraubenzieher Labor,
Best.-Nr. 398

Schraubenzieher Praxis,
Best.-Nr. 399

Ausschraubinstrument,
Best.-Nr. 400 für Best.-Nr. 3710
Best.-Nr. 500 für Best.-Nr. 3711

Diese Instrumente sind für **PONTILOCK, Best.-Nr. 3710, im Starter-Kit, Best.-Nr. 3781** und für **PONTILOCK-M, Best.-Nr. 3711, im Starter-Kit, Best.-Nr. 3782**, zusammengefaßt.





DER SICHERE WEG FÜR EIN PRÄZISES GUSSEERGEBNIS DER PLATIN-IRIDIUM-GEWINDEHÜLSE BEI DER VERTIKALEN VERARBEITUNG AN NEM-, PD-BASIS UND EM-LEGIERUNGEN.

Das sollten Sie bei der Konstruktion beachten!

Stellen Sie sicher, daß keine Schraubenanteile 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.



1 Erstellen Sie eine komplette Wachsmodellation. Bestimmen Sie die Einschubrichtung.



2 Legen Sie die optimale Position der Verschraubung fest.

Achtung!

Kein Wachsfettungsmittel in die Gewindehülse und auf den Überfallring bringen.



3 Durchbohren Sie die Wachsmodellation mit einem geeigneten Spiralbohrer (\varnothing 2 mm).



4 Öffnen Sie die Wachsmodellation von der Seite. Markieren Sie die Position der Schraube auf dem Gipsmodell (fixieren Sie den Tiefenanschlag Ihres Parallelometers). Reduzieren Sie, wenn nötig, Ihr wax-up. Bringen Sie die Gewindehülse in die festgelegte Position.



5 Wachsen Sie die Gewindehülse an. Öffnen Sie Ihr Parallelometer-Spannfutter und fahren Ihr Parallelometer in die Ausgangsposition zurück. Der in die Gewindehülse geschraubte Kombistift wird durch Linksdrehung aus der Gewindehülse entfernt.



6 Fräsen Sie eine kastenförmige Ummanntelung (Wachsmindeststärke 0,5 mm). Achten Sie darauf, daß sich auf der Stirnfläche der Gewindehülse keine Wachreste befinden.

Exakte Vorbereitungen bestimmen das Gußergebnis und damit die Paßgenauigkeit!

Stellen Sie vor dem Einbetten fest an welche dentale Legierung die Schraubenteile angegossen werden.

Bei Verwendung steuerbarer Einbettmassen (phosphatgebunden) achten Sie bitte unbedingt auf das Mischverhältnis lt. nebenstehender Tabelle.

ACHTUNG!

Um einen exakten Anguß an die Pt/Ir-Teile 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°C - 940°C** betragen.

Beachten Sie bitte speziell bei Pd-Basis-Legierungen die Weitererhitzungszeiten nach Durchschmelzen des Gußgutes lt. Herstellerangaben.

Legierung	Anmischflüssigkeit	Destilliertes Wasser
Edelmetall-Legierungen für kunststoffverblendete Kronen	50%	50%
Edelmetallreduzierte Legierungen für kunststoffverblendete Kronen	65%	35%
Edelmetall-Aufbrennlegierungen	75%	25%
Edelmetallreduzierte-Aufbrennlegierungen	85%	15%
Palladium-Basis Aufbrennlegierungen	90%	10%
Edelmetallfreie Aufbrennlegierungen	100%	



7 Bringen Sie die Gußkanäle nach Angaben der Legierungshersteller an. Bringen Sie einen zusätzlichen Gußkanal (\varnothing 2 mm) an Ihrer kastenförmigen Fräsung an.



8 Schrauben Sie den Kombistift in die Gewindehülse. Achten Sie darauf, daß der Kombistift und die Gewindehülse dicht schließen. Betten Sie ein und gießen Sie wie gewohnt.



9 Nach dem Abstrahlen drehen Sie den Kombistift aus der Gewindehülse.



10 Vor dem Einbetten bringen Sie einen Wassertropfen in die Gewindehülse.

Einbetten:

Sollten Sie die direkte Einbettmethode bevorzugen, verfahren Sie wie auf den Abbildungen 10 – 12 dargestellt.



11 Bringen Sie mit einer Sonde die Einbettmasse in die Gewindehülse. Betteten Sie komplett ein und gießen Sie wie gewohnt.



12 Benutzen Sie zum Abstrahlen der Gewindehülse ausschließlich Kunststoffperlen. Der Strahlendruck sollte max. 2,5 - 3 bar betragen.



DER SICHERE WEG FÜR EIN PRÄZISES GUSSEERGEBNIS **DES PLATIN-IRIDIUM-ÜBERFALLRINGES** AN NEM-, PD-BASIS UND EM-LEGIERUNGEN.



13 Arbeiten Sie aus wie gewohnt.



14 Montieren Sie Befestigungsschraube und Überfallring. Schrauben Sie die Befestigungsschraube in die Gewindehülse.



15 Fixieren Sie den Überfallring mit einem geeigneten Modellier-Kunststoff.



16 Erstellen Sie Ihre Wachsmodellation. Modellieren Sie zirkulär um den Überfallring einen Abschlußrand (dieser Abschlußrand verhindert beim Verblenden einen direkten Kontakt zwischen Keramik und Platin-Iridium).



17 Bringen Sie die Gußkanäle an. Benutzen Sie das Ausschraubinstrument, Nr. 400 (500), wenn Sie die Befestigungsschraube aus dem Überfallring herausdrehen.



18 Kontrollieren Sie, daß kein Modellierkunststoff in den Überfallring geflossen ist. Bringen Sie einen Tropfen Wasser am Überfallring an (erleichtertes Einbetten).



19 Bringen Sie mit einer Sonde Einbettmasse in den Überfallring. Überbetten Sie die Modellation und gießen Sie wie gewohnt.



20 Strahlen Sie Ihr Gerüst im Bereich des Überfallrings mit Kunststoffperlen ab (Strahlendruck max. 2,5 - 3 bar).



21 Arbeiten Sie Ihr Gerüst aus und kontrollieren Sie den exakten Sitz. Verblenden Sie wie gewohnt.



22 Die Befestigungsschraube wird im Artikulator eingeschliffen.



DER SICHERE WEG FÜR EIN PRÄZISES GUSSEERGEBNIS DER PLATIN-IRIDIUM-GEWINDEHÜLSE BEI DER HORIZONTALEN VERARBEITUNG AN NEM-, PD-BASIS UND EM-LEGIERUNGEN.

Das sollten Sie bei der Konstruktion beachten!

Stellen Sie sicher, daß keine Schraubenanteile 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.



23 Erstellen Sie eine komplette Wachsmodellation.



24 Legen Sie die optimale Position der Verschraubung fest. Markieren Sie den Durchmesser des Überfallrings an der Wachsmodellation.

Achtung!

Kein Wachsentfettungsmittel in die Gewindehülse und auf den Überfallring bringen.



25 Durchbohren Sie die Wachsmodellation mit einem geeigneten Spiralbohrer (Durchmesser 2 mm).



26 Öffnen Sie die Wachsmodellation von okkusal. Kontrollieren Sie die Position der Verschraubung.



27 Reduzieren Sie, wenn nötig, Ihr Wax-up. Wachsen Sie die Verschraubung im Bereich der Gewindehülse fest.



28 Lösen Sie die Befestigungsschraube und den Überfallring. Fräsen Sie eine kastenförmige Ummantelung.

Exakte Vorbereitungen bestimmen das Gußergebnis und damit die Paßgenauigkeit!

Stellen Sie vor dem Einbetten fest an welche dentale Legierung die Schraubenteile angegossen werden.

Bei Verwendung steuerbarer Einbettmassen (phosphatgebunden) achten Sie bitte unbedingt auf das Mischverhältnis lt. Tabelle Seite 4.

ACHTUNG!

Um einen exakten Anguß an die Pt/Ir-Teile 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°C - 940°C** betragen.

Beachten Sie bitte speziell bei Pd-Basis-Legierungen die Weitererhitzungszeiten nach Durchschmelzen des Gußgutes lt. Herstellerangaben.



29 Bringen Sie die Gußkanäle nach Angaben der Legierungshersteller an. Bringen Sie einen zusätzlichen Gußkanal (Durchmesser 2 mm) an Ihrer kastenförmigen Fräsung an.



30 Schrauben Sie den Kombistift in die Gewindehülse. Achten Sie darauf, daß der Kombistift und die Gewindehülse dicht schließen. Betten Sie ein und gießen Sie wie gewohnt.



31 Nach dem Abstrahlen drehen Sie den Kombistift aus der Gewindehülse.

Einbetten:
Sollten Sie die direkte Einbettmethode bevorzugen, verfahren Sie wie auf den Abbildungen 32 - 34 dargestellt.



32 Vor dem Einbetten bringen Sie einen Wassertropfen in die Gewindehülse.



33 Bringen Sie mit einer Sonde die Einbettmasse in die Gewindehülse. Betten Sie komplett ein und gießen Sie wie gewohnt.



34 Benutzen Sie zum Abstrahlen der Gewindehülse ausschließlich Kunststoffperlen. Der Strahlendruck sollte max. 2,5 - 3 bar betragen.



DER SICHERE WEG FÜR EIN PRÄZISES GUSSEERGEBNIS DES PLATIN-IRIDIUM-ÜBERFALLRINGES AN NEM-, PD-BASIS UND EM-LEGIERUNGEN.

ACHTUNG!

Beim horizontalen Einbau der Pontilockschraube muß die Gewindehülse, wie in Abb. 35 gezeigt, geöffnet werden, da sonst das Sekundärteil mit der im Überfallring gehaltenen Schraube nicht abnehmbar ist.



35 Arbeiten Sie aus wie gewohnt. Öffnen Sie die Gewindehülse im gewindefreien Teil von okklusal mit einem geeigneten Fräser.



36 Montieren Sie die Befestigungsschraube und den Überfallring. Verschließen Sie den aufgefästen Teil der Gewindehülse mit Wachs.



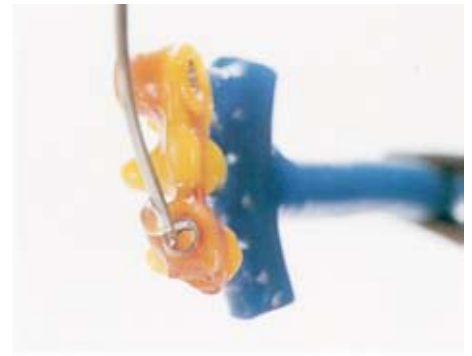
37 Fixieren Sie den Überfallring mit einem geeigneten Modellierkunststoff.



38 Erstellen Sie Ihre Wachsmodellation. Achten Sie darauf, daß der Überfallring nicht in zu verblende Anteile des Gerüsts reicht. Sie verhindern somit einen direkten Kontakt zwischen Keramik und Platin-Iridium.



39 Bringen Sie die Gußkanäle an. Benutzen Sie das Ausschraubinstrument, Nr. 400 (500), wie gezeigt und schrauben Sie die Befestigungsschraube mit dem Schraubenzieher Nr. 398 aus dem Überfallring heraus.



40 Kontrollieren Sie, daß kein Modellierkunststoff in den Überfallring geflossen ist. Bringen Sie einen Tropfen Wasser am Überfallring an (erleichtertes Einbetten).



41 Bringen Sie mit einer Sonde Einbettmasse in den Überfallring. Überbetten Sie die Modellation und gießen Sie wie gewohnt.



42 Strahlen Sie Ihr Gerüst im Bereich des Überfallrings mit Kunststoffperlen ab (Strahlendruck max. 2,5 - 3 bar).



43 Arbeiten Sie Ihr Gerüst aus und kontrollieren Sie den exakten Sitz. Verblenden Sie wie gewohnt.



44 Die Befestigungsschraube wird von lingual verschliffen.

AUSTAUSCHEN DER **PONTILOCK**[®] -BEFESTIGUNGSSCHRAUBE.



Dieses Detail zeigt die eingesetzte Befestigungsschraube von vertikal.



Der Austausch der Befestigungsschraube ist problemlos. Drehen Sie einfach mit dem Ausschraubinstrument Nr. 400 (500) von basal die Schraube in den Überfallring (ca. 1-2 Gewindeumdrehungen).



Drehen Sie mit dem Schraubenzieher Nr. 398 oder Nr. 399 die Befestigungsschrauben heraus. Einfacher und schneller geht es nicht.

Zum Austausch der horizontal verarbeiteten Befestigungsschraube verfahren Sie, wie auf Abbildung 39 dargestellt.

Die Angaben über unsere Erzeugnisse und deren Verarbeitung beruhen auf ständiger anwendungstechnischer Erfahrung

und Kontrolle in unserem Labor. Dieses entbindet den Verarbeiter jedoch nicht davon, unsere Angaben und Emp-

fehlungen vor ihrer Verwendung für den eigenen Gebrauch selbstverantwortlich zu prüfen.

Technische Änderungen vorbehalten.
Die Abbildungen sind nicht verbindlich.

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