

Verarbeitungsanweisung Nr. 3

CENTRALOCK II

Präzision seit 1968



DAS EXTRACORONALE CENTRALOCK II GESCHIEBE

CENTRALOCK II ist ein starres, extracoronales Halteelement für die Versorgung mit Freidend- und Schaltprothesen. Ein in der Matrize **1** befindlicher, mit der Aktivierschraube **2** feinaktivierbarer Kunststoffeinsatz **3** ermöglicht ein softgleitendes Einführen der Prothese über die Patrize **4**. Die Patrize besteht aus Pt/Ir oder ausbrennbarem Kunststoff und ist angussfähig an alle Dentallegierungen. Die Matrize ist aus Reintitan und für die Klebe- und Laserverbindungstechnik konzipiert.



HINWEISE ZUR INDIKATION

Beim Einsatz des **CENTRALOCK II** Geschiebes in Freundsituationen 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 so in die neue Planung ohne Änderung zu übernehmen.

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

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

CENTRALOCK II Geschiebe Nr. 4312

Patrize (Pt/Ir)

besteht aus einer hochverschleißfesten Platin-Iridiumlegierung und ist an EM-, Pd-Basis- und NEM-Legierungen angussfähig.

Matrize (Ti)

besteht aus zähelastischem Reintitan. Diese Matrize kann durch die Anwendung der Klebertechnik mit der Prothese verbunden werden.

CENTRALOCK II Geschiebe Nr. 4313

Patrize (Kst)

besteht aus ausbrennbarem Kunststoff und ist mit allen Legierungen vergießbar.

Matrize (Ti)

besteht aus zähelastischem Reintitan. Diese Matrize kann durch die Anwendung der Klebertechnik mit der Prothese verbunden werden.

Technische Daten

Patrize (Pt/Ir)

Schmelzintervall: 1830-1855°C

Matrize (Ti)

Schmelzpunkt: 1610°C

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 Geschiebes CENTRALOCK II benötigen Sie:

1 Parallelhalter Nr.750

1 Schraubinstrument Nr. 572

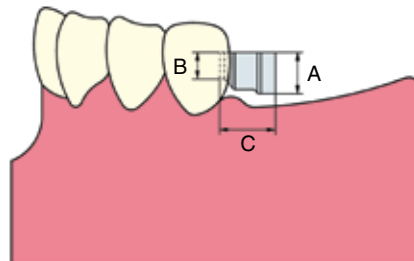
2 Aktivierschrauben Nr. 726

2 Friktionseinsätze Nr. 729

Diese Instrumente und Hilfsteile sind im **Starter-Kit Nr. 4380** zusammen gefasst.

ABMESSUNGEN ZUR PLANUNG

Die Abmessungen des **CENTRALOCK II** erlauben die Anwendung in nahezu jeder Freidend- bzw. Schaltsituation. Ohne Funktionsverlust ist das **CENTRALOCK II** Geschiebe auf ein Minimum kürzbar und deshalb auch bei extrem schwierigen Bissverhältnissen problemlos einsetzbar.



ABMESSUNGEN CENTRALOCK II

A Gesamthöhe Lieferzustand: 4,0 mm

B Gesamthöhe nach max. Kürzung: 2,9 mm

C Länge: 4,3 mm (Matrize)

D Breite: 2,9 mm

DER SICHERE WEG ZU EINEM PRÄZISEN ARBEITSERGEBNIS MIT DEM CENTRALOCK II- GESCHIEBE IN DER PLATIN-IRIDIUM-PATRIZEN VERSION

Exakte Vorbereitungen bestimmen das Gussergebnis und damit die Passgenauigkeit

Stellen Sie vor dem Einbetten fest, an welche dentale Legierung die Patrizen angegossen werden. Bei Verwendung steuerbarer Einbettmassen (phosphatgebunden) achten Sie bitte unbedingt auf das Mischverhältnis von Pulver, Flüssigkeit und die Liquidkonzentration.

ACHTUNG!

Um einen exakten Anguss an die Pt/Ir-Patrize 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 betragen. Beachten Sie bitte speziell bei Pd-Basis-Legierungen die Weitererhitzungszeiten nach Durchschmelzen des Gussgutes.



1 Setzen Sie das Primärteil mit dem Parallelhalter Nr. 750 an die Kronenwand. Falls eine Kürzung erforderlich ist, erfolgt diese von der basalen Seite, um die okklusale Anphasung nicht zu beschädigen.



2 Behandeln Sie die Patrizenrückseite unter keinen Umständen durch Abstrahlen oder Aufrauen, da hierdurch ein optimaler Anguss gefährdet wird. Achten Sie darauf, dass keine Geschiebeanteile in die keramisch zu verblendenden Flächen ragen, da Keramikmassen nicht auf der Pt/Ir Patrizen haften (Sprünge).



3 Um einen optimalen Anguss zu erreichen, platzieren Sie einen Gusskanal Ø 3 mm so nah wie möglich an der Patrizen, um gussbedingte Wärmeenergieverluste so gering wie möglich zu halten. Lassen Sie die Endtemperatur mindestens 45 Minuten auf die Muffel einwirken.



4 Setzen Sie zum Vorbereiten des Duplikatmodells die Dubliermatrize auf die Patrizen.



5 Unterwachen Sie die Dubliermatrize.

Erstellen des Duplikatmodells bei wiederverwendbaren Dubliermassen.

Wässern Sie das Modell im Wasserbad bei 40-50°C 10 Minuten. Tupfen Sie danach das Modell mit einem weichen Tuch ab und dublieren Sie sofort. Beachten Sie dabei, dass die Temperatur der wiederverwendbaren Dubliermasse mit der Temperatur des Wasserbades übereinstimmt.



6 Dublieren Sie nach Vorschrift. Die Dubliermatrize ist auf dem Einbettmassenmodell deutlich zu erkennen.



7 Ummanteln Sie die Matrize mit einer 0,5 mm dünnen Wachsschicht. Modellieren Sie Ihren Modellguss, betten Sie ein und gießen Sie wie gewohnt.



8 Arbeiten Sie den Modellguss wie gewohnt aus. Achten Sie darauf, dass Sie den Klebspalt nicht unnötig vergrößern.



9 Wachsen Sie die Innen- und Unterseite der Matrize aus und strahlen Sie die Matrize und den Modellguss im Bereich der Klebestelle mit Aluminiumoxyd ($\mu\text{m } 250$) ab.



10 Achten Sie beim Reinigen der sandgestrahlten Matrize darauf, dass der Kunststoffeinsetz keine zu lange und hohe thermische Belastung erfährt (Abbrühen / Abdampfen).



11 Platzieren Sie die Matrize auf dem Modell. Zum Schutz der Aktivierschraube und des Friktionseinsatzes beim Kleben muss die Matrize basal unterwacht werden.



12 Mischen Sie Ihr DuroBond wie in der Packungsbeilage angegeben. Geben Sie etwas Kleber auf die Matrize und in die Matrizenaufnahme im Modellguss.



13 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.



14 Nach Aushärtung des DuroBond entfernen Sie den überschüssigen Kleber.



15 Beim Ausbau der Kunststoffgleitschiene wird die Aktivierschraube herausgeschraubt und der Friktionseinsatz mit einem geeigneten Instrument nach basal herausgezogen. Die Aktivierschraube können Sie mit der Schraubensicherung Nr. 391 gegen ungewolltes Verstellen sichern. Mit dem Schraubinstrument Nr. 572 können Sie das Geschiebe weiterhin definiert einstellen.



16 Fertiggestellte CENTRALOCK II Arbeit.

TECHNISCHE DATEN DER LEGIERUNGEN

| Legierung | Palladium-Silber (Pd/Ag) | Platin-Gold (Pt/Au) | Gold-Platin (Au/Pt) | Platin-Iridium (Pt/Ir) | MainBond EH (Au/Pt) | Titan (Ti) |
|---|--|--|--|--|--|------------|
| Farbe | weiß | weiß | gelb | weiß | gelb | weiß |
| Schmelzintervall (°C) | 1170 - 1240 | 1360 - 1460 | 900 - 930 | 1830 - 1855 | 895 - 1010 | 1610 |
| Vickershärte HV vergütet | 245 | 250 | 250 | 225 | 295 | 270 |
| 0,2% Dehngrenze (daN/mm ²) vergütet | 60 | 78 | 67 | 55 | 60 | 25 |
| Zugfestigkeit (daN/mm ²) vergütet | 80 | 82 | 82 | 72 | 76 | 54 |
| Bruchdehnung (%) vergütet | 18 | 15 | 20 | 18 | 21 | 22 |
| Vergüten | 0-500°C, 10 Min. langsam abkühlen lassen | 0-700°C, 30 Min. langsam abkühlen lassen | 0-350°C, 15 Min. langsam abkühlen lassen | 0-700°C, 30 Min. langsam abkühlen lassen | 0-450°C, 15 Min. langsam abkühlen lassen | |

Halteelemente aus Titan dürfen unter gar keinen Umständen einer Wärmebehandlung, z.B. Löten, unterzogen werden.

Kunststoffe sind rückstandslos verbrennbar.

Diese Angaben über unsere Erzeugnisse und deren Verarbeitung beruhen auf ständiger anwendungstechnischer Erfahrung und Kontrolle.

Dieses entbindet den Verarbeiter jedoch nicht davon, unsere Angaben und Empfehlungen vor ihrer Verwendung für den eigenen Gebrauch zu prüfen.

Soweit im Zuge der ständigen technischen Weiterentwicklung Änderungen an unseren Produkten eintreten, sind wir berechtigt, die veränderte Ausführung zu liefern.

Von uns geleistete Fachberatung ist ein freiwilliger Kundendienst, der keine Haftung für uns begründet.

Schadensersatzforderungen beschränken sich auf die Gewährleistungsansprüche sowie die Vertragsinhalte unserer allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

**Technische Änderungen vorbehalten.
Nachdruck, auch auszugsweise, ist nur mit unserer ausdrücklichen, schriftlichen Genehmigung gestattet.**

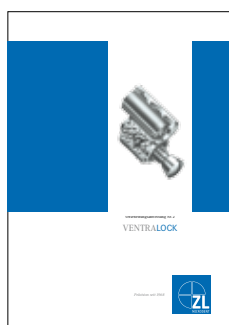
Präzision seit 1968



Produktübersicht
ATTACHMENTS



Verarbeitungsanweisung Nr. 1
DUOLOCK / LOGA



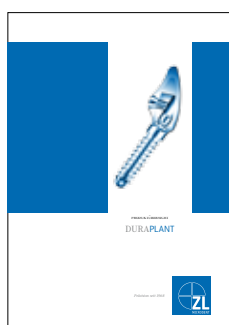
Verarbeitungsanweisung Nr. 2
VENTRALOCK



Verarbeitungsanweisung Nr. 4
ROBOLOCK



Verarbeitungsanweisung Nr. 5
ANKER-SYSTEM



Produktübersicht
DURAPLANT

ZL MICRODENT
Attachment GmbH & Co. KG
Postfach 360
58335 Breckerfeld

Tel. +49 2338 801-0
Fax. +49 2338 801-40
info@zl-microdent.de
www.zl-microdent.de

Dr.-Nr.: Va. 03.14.12

CE 0086