
ZL-VERARBEITUNGSANWEISUNG-NR. 7 FÜR DIE SICHERE
UND PRÄZISE VERARBEITUNG

RESILIERENDES
WURZELKOPFEN-ATTACHMENT



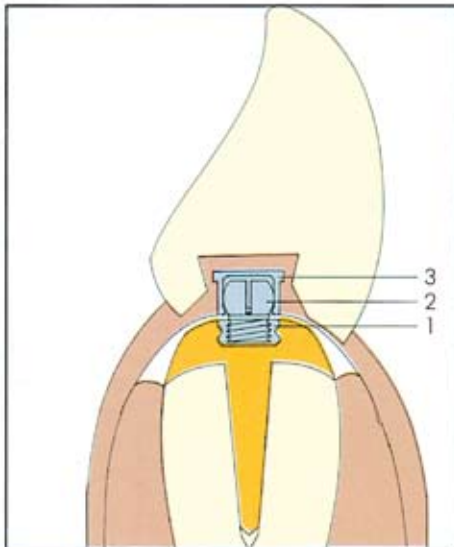
WIRKSAMKEIT DURCH PRÄZISION

DAS RESILIERENDE WURZELKAPPEN-ATTACHMENT 4000 ZUR RETENTION UND STABILISIERUNG SCHLEIMHAUTGETRAGENER DECKPROTHESEN.

Das Wurzelkappen-Attachment 4000 ist ein resilientes Halteelement und eignet sich besonders zur Rehabilitation bei geringem Restpfeilerbestand (Mindestzahl 2).

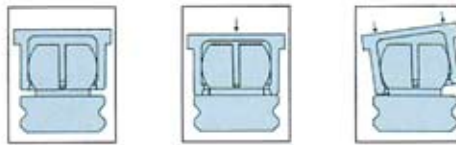
Es besteht aus einer radikulär aufzusetzenden Gewindekappe (1), einer austausch- und aktivierbaren Anker-Patrize (2) und einer Matrize (3) für die Sekundärbasis zur Ankeraufnahme.

Vom Zustand der in die Konstruktion einbezogenen Wurzelpfeiler abhängig, kann durch Aktivieren bzw. Desaktivieren des Ankers die Abzugskraft der Prothese eingestellt werden.

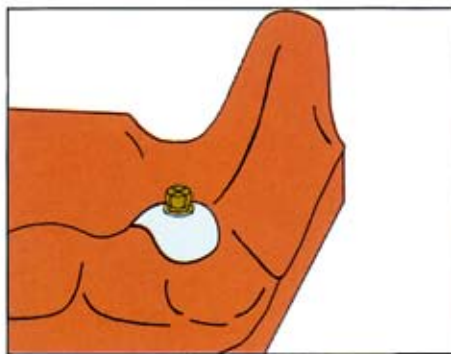


Prinzip des resilierenden Wurzelkappen-Attachments

Die kugelförmige Auslegung des Wurzelkappen-Ankers sorgt für eine günstige Verteilung auftretender Kräfte, da leichte Vertikal- und Kippbewegungen möglich sind.



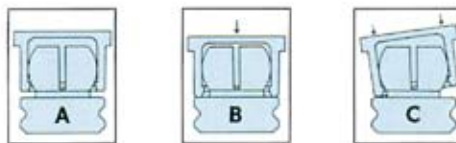
Um die Wurzelpfeiler bei inkorporierter Prothese zu entlasten, wird schon während der Verarbeitung der notwendige Zwischenraum, Wurzelkappe/Prothesenbasis, durch den **Platzhalter Nr. 405** aus Zinn erreicht.



Die Resilienz von 0,5 mm wird durch den Ankerteller des **Arbeitsankers Nr. 413**, aus Messing, sichergestellt.

Abmessungen Wurzelkappen-Attachment

- A** Gesamthöhe im Ruhezustand = 3,7 mm
- B** Gesamthöhe bei vertikalem Druck = 3,2 mm
- C** Gesamthöhe bei Kippbewegungen = 3,9 mm

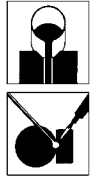


Bei der Verarbeitung der ZL-Attachments ist es unabdingbar auf die in den Verarbeitungsanweisungen rot gekennzeichneten Abschnitte besonders zu achten und dies entsprechend umzusetzen.

WURZELKAPPEN-Attachment Nr. 4000

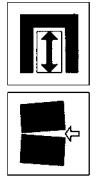
Gewindekappe (Pt/Au), HSL

Sie ist ausschließlich an EM-Legierungen angußfähig, bzw. anlötlbar an EM- und NEM-Legierungen.



Anker-Patrize (Pd/Ag)

Der resilierende Anker aus einer verschleißfesten, zäh-elastischen Palladium-Silber-Legierung ist austausch- und aktivierbar.



Matrize (Pd/Ag)

Die Matrize, zur Aufnahme des kugelförmigen Wurzelkappen-Ankers, ebenfalls aus einer verschleißfesten, zäh-elastischen Palladium-Silber-Legierung, ist an das Prothesengerüst (EM oder NEM) anlötlbar.



Instrumente und Hilfsteile

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

Der **Parallelhalter Nr. 410** zum Parallelsieren der Gewindekappen.

Das **Löthilfsteil Nr. 414** zur Fixierung der Gewindekappen.

Das **Austauschinstrument Nr. 415** zum Austauschen der Wurzelkappen-Anker.

Das **Desaktivierinstrument Nr. 416** zum Desaktivieren der Wurzelkappen-Anker.

Die **Arbeitsanker Nr. 413** für die Verarbeitung der ZL-Wurzelkappen-Attachments.

Diese Instrumente und Hilfsteile sind im **Starter-Kit Nr. 4080** zusammengefaßt.



Technische Daten

Gewindekappe (Pt/Au), HSL

Schmelzpunkt: 1360–1460 °C.

Anker-Patrize (Pd/Ag)

Matrize (Pd/Ag)

Schmelzpunkt: 1170–1240 °C.



DER SICHERE WEG FÜR EINEN PRÄZISEN ANGUSS DER **GEWINDEKAPPE** AUS **PLATIN-GOLD** AN EM-LEGIERUNGEN.

Achtung!

Wenn Sie ein Wachsentsfettungsmittel benutzen, so achten Sie darauf, daß Sie damit nur die Wachsmodellation bestreichen.

Auf keinen Fall dürfen Wachsentsfetter in die Gewindegänge gelangen, da die Gefahr besteht, daß während des Gießprozesses Metall in die Gewindekappe fließt.



1 Nachdem Sie die Einschubrichtung festgelegt haben, setzen Sie die Gewindekappe mit dem Parallelhalter Nr. 410 auf die vormodellierte Wurzelkappe auf.



2 Wachsen Sie die Gewindekappe allseitig an.



3 Indem Sie den Parallelhalter nach links drehen, wird dieser aus der Gewindekappe entfernt.



4 Setzen Sie auf die Wachsmodellation je 2 Retentionsstifte im Winkel von 45° auf, damit die Kappen im Zweitabdruck fixiert sind.

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



5 Bringen Sie die Gußkanäle in einem Winkel von 45° an. Zum besseren Einfließen der Einbettmasse in die Gewindekappe, bringen Sie einen Wassertropfen ein. Nach Anrühren der erforderlichen Einbettmasse (Muffelgröße) bringen Sie mit einer Sonde Einbettmasse in die Gewindekappe, bevor Sie die Muffel auffüllen.

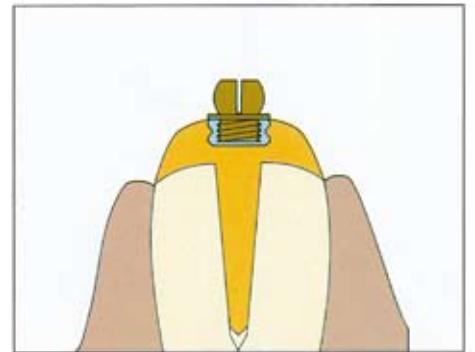


6 Betten Sie die Muffel nach dem Guß aus und arbeiten Sie die Wurzelkappen aus. Die Retentionsstifte sichern eine paßgenaue Übertragung der Wurzelkappen auf das Zweitmodell.

7 Nach Erstellung des Zweitmodells entfernen Sie die Retentionsstifte.



WICHTIGE SCHRITTE FÜR EINE SICHERE LOTVERBINDUNG ZWISCHEN GEWINDEKAPPE UND WURZELKAPPE.



8 Bevor Sie auf eine bereits gegossene Wurzelkappe eine Gewindekappe aufbringen, befolgen Sie die Arbeitsschritte 1–3. Nach dem Entfernen des Parallelhalters füllen Sie die Gewindekappe mit Antiflußmittel, Z. B. Contex (Degussa) auf, und schrauben Sie das Löt Hilfsinstrument Nr. 414 in die Gewindekappe.

9 Erstellen Sie einen Lötblock und brühen Sie die Wachsfixierung ab. Tragen Sie soviel Lot auf, daß ein gleichmäßiger Übergang von der Gewindekappe zur Wurzelkappe sichergestellt ist.

10 Schrauben Sie den Arbeitsanker Nr. 413 in die Gewindekappe.



11 Rotieren Sie die mitgelieferten Zinnscheiben als Platzhalter auf dem Kiefer an.



12 Decken Sie für die Erstellung einer Modellgußbasis die Kieferkämme mit Wachs ab. Befestigen Sie die Zinnplatzhalter mit Klebstoff, z. B. Uhu.



13 Schrauben Sie die vorher entfernten Arbeitsanker wieder in die Gewindekappen ein.



14 Wachsen Sie die Matrizen, nach dem Aufsetzen, bis zum überstehenden Rand aus.



15 Stellen Sie, nach vorschriftsmäßigem Doublieren, ein Doublikatmodell her.



16 Modellieren Sie die Modellgußplatte und ummanteln Sie die Anker matrizen.



17 Arbeiten Sie nach erfolgtem Guß die Modellgußplatte aus.



18 Stellen Sie die UK-Prothese in Wachs auf und leiten Sie diese zur Anprobe weiter!



19 Nach der Anprobe betten Sie die Prothese, wie gewohnt, ein.



20 Die Zinnplatzhalter müssen Sie fest auf dem Modell fixieren, z. B. mit Uhu.



21 Sollten die über den Matrizen stehenden Zähne zu dünn ausgeschliffen sein, können Sie sie vor dem Stopfen mit K + B-Dentinmaterial füllen.



22 Arbeiten Sie die Prothese, wie gewohnt, aus.



23 Fertiggestellte Modellguß-Prothese von basal. Deutlich sind die Matrizen zur Aufnahme der kugelförmigen Wurzelkappen-Anker zu erkennen. Die auspolierten Wurzelkappenabdeckungen verhindern das Festsetzen von Zahnstein.

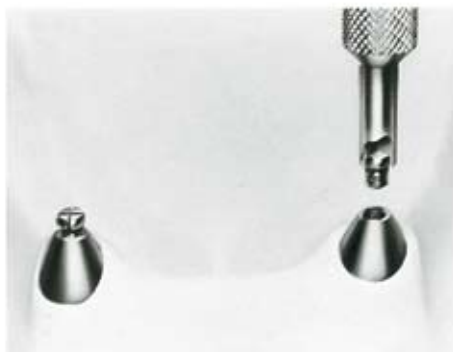


24 Liefern Sie die Prothese zusammen mit den Arbeitsankern Nr. 413 aus. Erst nachdem die Wurzelkappen im Mund festgesetzt sind, tauschen Sie die Arbeitsanker gegen die Originalanker Nr. 402 aus.



25 Wurde keine Modellgußbasis erstellt, können Sie die Matrizen auch einpolymerisieren oder wie in dieser Abb. dargestellt, schleifen Sie die Prothese über den Wurzelkappen auf und setzen die Matrizen durch Kunststoff im Mund fest. Achten Sie darauf, daß der Freiraum (0,5 mm) zwischen Prothesenbasis und Wurzelkappen erhalten bleibt, da sonst der Resilienzspielraum beeinträchtigt wird oder nicht mehr gegeben ist. Wir empfehlen die Platzhalter aus Zinn in der Prothese zu belassen und sie erst nach Festsetzen der Matrizen zu entfernen.

AUSTAUSCHEN



Mit dem ZL-Austauschinstrument Nr. 415 läßt sich der Wurzelkappen-Anker einfach und schnell austauschen.

AKTIVIEREN



Mit dem ZL-Aktivierinstrument Nr. 158 lassen sich die Lamellen des Wurzelkappen-Ankers leicht spreizen. So erhöhen sie die Abzugskraft der Prothese.

DESAKTIVIEREN



Wollen Sie die Abzugskraft der Prothese verringern, setzen Sie einfach das Desaktivierinstrument Nr. 416 auf den Wurzelkappen-Anker.

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