

Presso-Matic – MetaFix – Mini-Presso-Matic

1 / 3
05.2010

Istruzioni per la lavorazione di

Viti e dispositivi ritentivi

I lavori di attivazione, disattivazione, riparazione e manutenzione periodica degli attacchi devono essere eseguiti esclusivamente da personale specializzato.

Per questi lavori devono essere utilizzati esclusivamente i pezzi e gli strumenti ausiliari originali.

La pulizia meccanica degli attacchi con spazzolini e dentifricio può accelerare l'usura delle parti funzionali.

Con questa nuova direttiva d'utilizzazione vengono automaticamente annullate tutte le edizioni precedenti.

Il produttore declina ogni responsabilità per eventuali danni provocati dalla mancata osservanza delle istruzioni.

Rintracciabilità del numero di lotto

Per garantire la rintracciabilità è necessario documentare i numeri di lotto di tutti i componenti usati.

Disinfezione

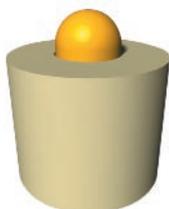
Il prodotto è fornito non sterile. Prima della prova in bocca e dell'inserimento definitivo, la ricostruzione protesica deve essere pulita e disinfettata.

Allergie

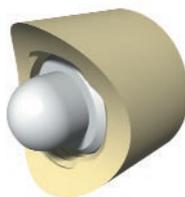
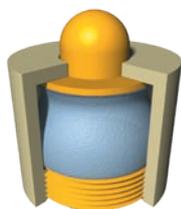
Non utilizzare il prodotto in pazienti allergici a uno o a più elementi contenuti nei materiali indicati. In caso di dubbio il prodotto deve essere utilizzato solo previo test allergologico per assicurarsi dell'assenza di allergia.

Ulteriori informazioni e consigli

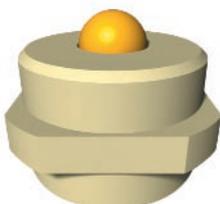
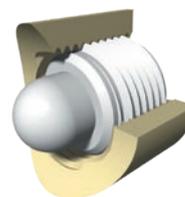
per la lavorazione delle leghe nobili sono reperibili nella documentazione dentale della Cendres+Métaux e sulla pagina web www.cmsa.ch/dental.



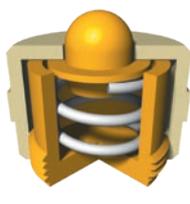
Presso-Matic



MetaFix



Mini-Presso-Matic



Rx only

I prodotti sono provvisti di marchio CE.
Informazioni dettagliati nell'imballaggio.

Presso-Matic – MetaFix – Mini-Presso-Matic

2 / 3
05.2010

Presso-Matic

Mantello	C = Ceramicor®
Inserzione:	tramite soprafusione o saldatura con leghe preziose
Pulsante di ritenzione	A = Alpa
Vite de bloccaggio	O = OSV
Molla	Plastica

MetaFix

Mantello	C = Ceramicor®
Inserzione:	tramite soprafusione o saldatura con leghe preziose
Vite de bloccaggio	S = Syntax

Mini-Presso-Matic

Mantello	C = Ceramicor®
Inserzione:	tramite soprafusione o saldatura con leghe preziose
Pulsante di ritenzione	A = Alpa
Vite di chiusura	O = OSV
Molla a spirale	X = Acciaio
Vite de bloccaggio	O = OSV

Indicazioni

Dispositivo da integrare all'interno delle sovrastrutture di lavori fresati.

- Corone telescopiche
- Sovrastrutture di barre fresate
- Attacchi individuali fresati

Controindicazioni

- Se lo spessore dell'infrastruttura è al di sotto di 0.8 mm.
- Non è applicabile su pareti coniche.

Indicazioni di montaggio

Vite di chiusura MetaFix

Svitare la vite di chiusura per un breve tratto sotto il bordo concavo dell'alloggiamento e marcare il punto più alto con un colorante (ad esempio Tanaka BiteX o rossetto per labbra). Posizionare quindi la vite di chiusura sulla posizione preventivamente scelta. La posizione del bullone della vite di chiusura è indicata dal riferimento colorato. Perforare con una fresa rotonda di 0.5 mm e 1.0 mm un primo foro e, con una seconda fresa rotonda, allargare delicatamente tale foro fino ad ottenere un diametro di 1.1 mm. Il bullone deve avere ancora un effetto di serraggio nell'alloggiamento del bullone.

Fornito fino ad esaurimento delle scorte in:

Presso-Matic:

Mantello	Novostil	1400–1460 °C
Pulsante	Ancrofluct	
Vite di chiusura	Ancrofluct	
Molla	Plastico	

MetaFix:

Mantello	Novostil	1400–1460 °C
Vite di chiusura	Titanio	

Mini-Presso-Matic:

Mantello	Novostil	1400–1460 °C
Pulsante	Ancrofluct	
Vite di chiusura	Ancrofluct	
Vite di bloccaggio	Ancrofluct	
Molla a spirale	Acciaio	

C = Ceramicor®

Au 60.00 %, Pt 19.00 %, Pd 20.00 %, Ir 1.00 %
T_s – T_L 1400–1490 °C

O = OSV

Au 60.00 %, Pt 10.50 %, Ag 7.00 %, Pd 6.50 %, Cu 14.00 %, Zn 2.00 %

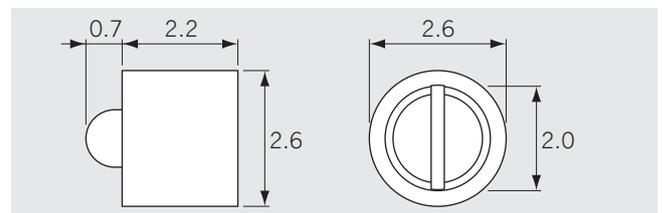
A = Alpa

Au 35.00 %, Pt 1.00 %, Pd 10.50 %, Ag 41.00 %, Cu 12.00 %, In 0 < 1.00 %

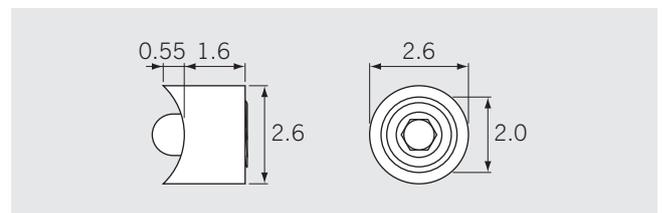
S = Syntax TiAl6V4 ELI (grade 5)

Ti > 89.478 %, Al 6.00 %, V 4.00 %

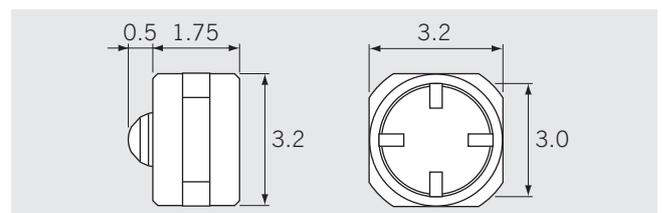
X = Acciaio, contiene nickel ⚠



Presso-Matic



MetaFix



Mini-Presso-Matic

Modellare

Prevedere già durante la modellatura della parte fissa una superficie piana e non inclinata, parallela all'asse d'inserzione. Lo spessore del metallo a livello della superficie piana deve essere di almeno 0.8 mm. Rifinire la parte primaria, fresare una superficie parallela, lucidare, isolare ed in seguito fissare il cuffia smontato in modo tale che la finestrella sia in contatto con la superficie piana della parte fresata. Per facilitare il posizionamento, applicare una pellicola di cera sulla superficie del cuffia e sulla superficie fresata, premendo sull'attacco affinché mantenga la posizione desiderate.

MetaFix: Quando si modella la parte secondaria, si consiglia di sbazzare l'esterno dell'alloggiamento con una piccola mola. Applicare della cera molle (ad esempio della cera di posizionamento) sulla faccia anteriore concava dell'alloggiamento e posizionarla con la vite di fissaggio nell'alloggiamento del bullone. L'unità secondaria è realizzata in resine autopolimerizzabile (es. Pattern Resin). Dopo questa fase, fare attenzione a preservare un piccolo spazio di 0.2 mm circa tra il bordo esterno dell'alloggiamento e il modello.

Messa in rivestimento e fusione

Dopo la modellatura della parte amovibile, mettere in rivestimento, riempiendo la cuffia e l'apertura del pulsante. In caso d'utilizzazione della vite ausiliaria per la modellazione (per Presso-Matic e MetaFix N. di ordinazione 200004485, per Mini-Presso-Matic N. di ordinazione 200004478), avvitare a fondo e mettere in rivestimento. Per la fusione, precedere come d'abitudine sia con lega convenzionale che con lega ceramico-metallica. Dopo la fusione, togliere il rivestimento, eventualmente sabbare leggermente, svitare la vite ausiliaria per la modellazione prima del decappaggio. Per l'eliminazione completa degli ossidi, utilizzare Desoxid. Controllare l'adattamento della fusione, rifinire e prelucidare.

Le dimensioni ridotte del Mini-Presso-Matic non permettono alcun ritocco. Se l'adattamento è perfetto, preparare con cura particolare il pozzetto che accoglierà il pulsante. Per Presso-Matic e MetaFix in caso di necessità si può usare la alesatore (N. di ordinazione 200004483) o il filettatore (N. di ordinazione 200004484), per Mini-Presso-Matic il filettatore (N. di ordinazione 200004481).

Preparazione del pozzetto

Per un buon funzionamento del Presso-Matic/Mini-Presso-Matic, conformarsi ai disegni seguenti e utilizzare l'assortimento di frese. Unire la parte amovibile alla parte fissa e incidere sulla superficie piana, attraverso la finestrella del cuffia, la delimitazione con uno strumento appuntito. Incidere leggermente al livello inferiore del cerchio di marcaggio, usando una fresa rotonda del \varnothing di 0.80 mm. Approfondire il pozzetto con una fresa rotonda del \varnothing di 1.20 mm spingendo la foratura fino all'equatore della fresa. Addolcire il pozzetto verso l'alto, sfumandolo non oltre il cerchio marcato con una fresa rotonda del \varnothing di 1.10 mm, addolcire verso l'alto il pozzetto, sfumandolo non oltre il cerchio marcato.

Presso-Matic e Mini-Presso-Matic: Con una fresa a fiamma, smussare l'angolo per facilitare l'inserzione del pulsante.