

Presso-Matic – MetaFix – Mini-Presso-Matic

1 / 3
05.2010

Arbeitsanleitung für

Schraub- und Retentionselemente

Die Aktivierung, Deaktivierung, Reparatur und periodische Wartung von Konstruktionselementen dürfen ausschliesslich von Fachpersonen durchgeführt werden.

Für diese Arbeiten sind nur Originalhilfswerkzeuge und -teile zu verwenden.

Die mechanische Reinigung von Konstruktionselementen mittels Zahnbürste und Zahnpasta kann zu einer vorzeitigen Abnützung der funktionellen Teile führen.

Mit Erscheinen dieser Arbeitsanleitung verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.

Für Schäden, die durch Nichtbeachtung dieser Arbeitsanleitung entstehen, lehnt der Hersteller jede Haftung ab.

Rückverfolgbarkeit der Losnummern

Die Losnummern aller verwendeten Teile müssen zur Gewährleistung der Rückverfolgbarkeit dokumentiert werden.

Desinfektion

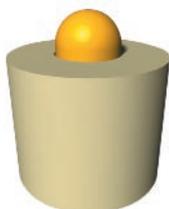
Das Produkt wird unsteril geliefert. Jede prothetische Rekonstruktion muss vor jeder Anprobe oder der definitiven Eingliederung gereinigt und desinfiziert werden.

Allergien

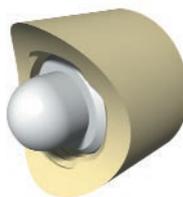
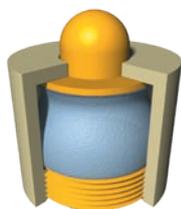
Bei Patienten mit einer bestehenden Allergie auf ein oder mehrere Elemente der Konstruktionselement-Werkstoffe darf dieses Produkt nicht verwendet werden. Bei Verdachtsmomenten darf dieses Produkt nur nach vorheriger allergologischer Abklärung und Nachweis des Nichtbestehens einer Allergie verwendet werden.

Weitere Hinweise und Tipps

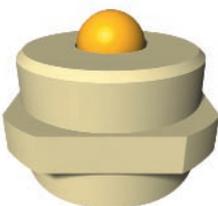
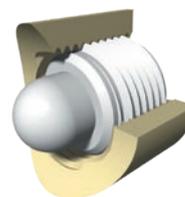
zur Verarbeitung von Edelmetall-Legierungen können der Dental-Dokumentation von Cendres+Métaux und Webseite www.cmsa.ch/dental entnommen werden.



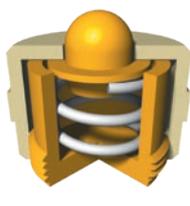
Presso-Matic



MetaFix



Mini-Presso-Matic



Rx only

Die Produkte sind CE gekennzeichnet.
Details siehe Produktverpackung.

Presso-Matic – MetaFix – Mini-Presso-Matic

2 / 3
05.2010

Presso-Matic

Gehäuse	C = Ceramicor®
Einbau: angiesen oder löten an Edelmetall-Legierungen	
Retentionsbolzen	A = Alpa
Verschlusschraube	O = OSV
Elastischer Puffer	Kunststoff

MetaFix

Gehäuse	C = Ceramicor®
Einbau: angiesen oder löten an Edelmetall-Legierungen	
Verschlusschraube	S = Syntax

Mini-Presso-Matic

Gehäuse	C = Ceramicor®
Einbau: angiesen oder löten an Edelmetall-Legierungen	
Retentionsbolzen	A = Alpa
Schraubverschluss	O = OSV
Repulsionsfeder	X = Stahl
Schraubbolzen	O = OSV

Indikationen

Als Retentions- bzw. Schraubelement in Sekundärteile von gefrästen Arbeiten integrierbar.

- Teleskopkronen
- Individuell gefräste Steghülsen
- Individuelle Geschiebe

Kontraindikationen

- Bei Wandstärken von Primärteilen dünner als 0.8 mm.
- Bei konisch gefrästen Primärteilen

Montageanleitung

MetaFix Verschlusschraube

Der Bolzen der Verschlusschraube wird nur geringfügig über den konkaven Hülsenrand herausgedreht und anschliessend am höchsten Punkt mit einer Markierungsfarbe (z.B. Tanaka BiteX, Lippenstift) versehen. Die Verschlusschraube wird nun an der zuvor ausgewählten Stelle positioniert. Die Lage des Bolzens bzw. der Verschlusschraube zeichnet sich jetzt durch die Markierungsfarbe ab. Nun wird eine Pilotbohrung mit einem Rosenbohrer der Grössen 0.5 mm und 1.0 mm durchgeführt. Mit einer konisch kreuzverzahnten Fräse wird die Bohrung vorsichtig auf einen Durchmesser von 1.1 mm erweitert. Der Bolzen muss im Bolzenlager noch eine leichte Klemmwirkung aufweisen.

Auslieferung solange Vorrat in:

Presso-Matic:

Gehäuse	Novostil	1400–1460 °C
Retentionsbolzen	Ancrofluct	
Verschlusschraube	Ancrofluct	
Elastischer Puffer	Kunststoff	

MetaFix:

Gehäuse	Novostil	1400–1460 °C
Verschlusschraube	Titan	

Mini-Presso-Matic

Gehäuse	Novostil	1400–1460 °C
Retentionsbolzen	Ancrofluct	
Schraubverschluss	Ancrofluct	
Schraubbolzen	Ancrofluct	
Repulsionsfeder	Stahl	

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 %

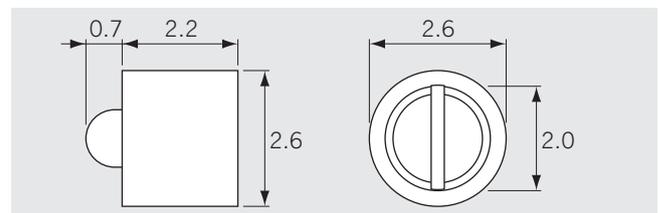
A = Alpa

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

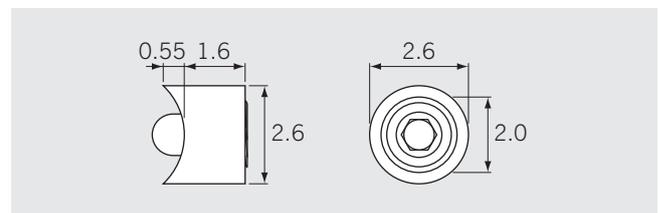
S = Syntax TiAl6V4 ELI (grade 5)

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

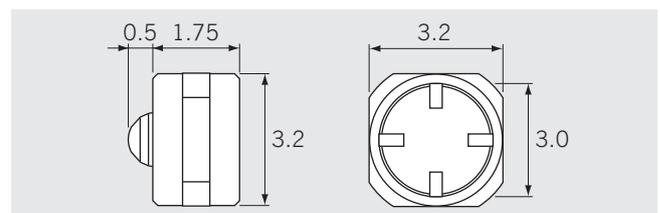
X = Stahl, enthält Nickel ⚠



Presso-Matic



MetaFix



Mini-Presso-Matic

Modellieren

Beim Modellieren des festsitzenden Primärankers ist darauf zu achten, dass eine Auflagefläche (Wandstärke minimal 0.8mm) parallel zur Einsetzrichtung angelegt wird. Die Einsetzrichtung muss klar geführt sein. Vor der Modellation des Sekundärteiles an der gewünschten Stelle das demontierte Gehäuse mit ihrer gelochten Stirnseite plan an die Auflagefläche des Primärankers anwachsen.

MetaFix: Für eine bessere Haftung empfehlen wir, die Aussenfläche des Sekundärteiles vor dem Modellieren anzurauen.

Weiches Wachs (z.B. Positionswachs) wird auf der konkaven Stirnfläche des Gehäuses angebracht und mit dem Retentionsbolzen im Bolzenlager positioniert. Das Sekundärteil wird nun mit Autopolymerisat (z.B.: GC Pattern Resin) hergestellt. Dabei sollte beachtet werden dass der äussere Hülsenrand des Gehäuses geringfügig (ca. 0.2mm) aus der Modellation steht.

Einbetten und Giessen

Sämtliche Innenpartien des Gehäuses, speziell aber das Gewinde sowie die Stirnseite des Gehäuses, müssen absolut klebstoff-, kunststoff- und wachsfrei sein. Der Rand des Gehäuses sollte geringfügig (ca. 0.2mm) über die Modellation stehen. Auf Wunsch steht eine Modellierhilfsschraube (für Presso-Matic und MetaFix Bestell-Nr. 200004485, für Mini-Presso-Matic Bestell-Nr. 200004478) zur Verfügung. Bei Gebrauch der Modellierhilfsschraube ist das Gewinde unbedingt mit colloidalem Graphit zu behandeln, um ein Festsetzen im Gehäuse nach dem Guss zu vermeiden.

Ausbetten

Bei Verwendung einer Modellierhilfsschraube: Die Modellierhilfsschraube in Ein-/Ausdrehrichtung vorsichtig lösen. Ein Tropfen Fräsöl zwischen Gehäuse und Gewinde erleichtert das Ausdrehen. Die Modellierhilfsschraube nur einmal verwenden! Die Gewindgänge werden bei dem angegossenen Gehäuse im Ultraschallbad von Einbettmassenrückständen gereinigt. Für Presso-Matic und MetaFix kann im Bedarfsfall die Reibahle (Bestell-Nr. 200004483) oder der Gewindebohrer (Bestell-Nr. 200004484), für Mini-Presso-Matic der Gewindebohrer (Bestell-Nr. 200004481) verwendet werden.

Herstellung des Riegelbettes/Verschlussbohrung

Am Primäranker ist nun die Lage der Verbolzung (Sackloch) zu bestimmen, in das der Retentionsbolzen eingreifen soll. Die korrekte Anlage der Verbolzung ist für das einwandfreie Funktionieren des Presso-Matic/Mini-Presso-Matic von grösster Wichtigkeit. Patrizie und Matrize zusammenfügen. Durch die Öffnung «X» des Presso-Matic/Mini-Presso-Matic mit einer Nadel die Verbolzung zirkulär auf der Patrizie anreissen. Zur Aufbereitung des Sackloches steht ein spezieller Bohrersatz (Bestell-Nr. 200004480) zur Verfügung. Mit dem Rosenbohrer/Zentrierbohrer \varnothing 0.80mm unten auf dem angezeichneten Kreis leicht anbohren. Mit dem Rosenbohrer \varnothing 1.20mm das vorgebohrte Bett bis zum Bohrer-Äquatorvertiefen. Mit dem Rosenbohrer \varnothing 1.10mm die Vertiefung nach oben bis zur angerissenen Kreislinie auslaufend aufziehen, damit die Rundung des Druckbolzens auf die schiefe Ebene drückt und dadurch eine definitive Position gewährleistet ist.

Presso-Matic und Mini-Presso-Matic: Am Primärteil mit einem flammenförmigen Finierer die Kante brechen, um das Einführen zu erleichtern.