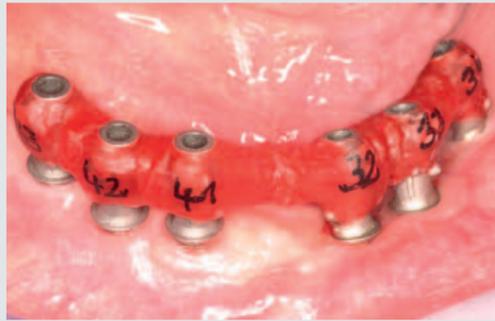


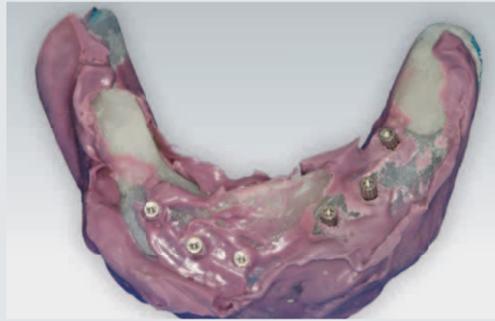
So fertigen Sie formstabile Funkenerosionsmodelle für Implantatzahnersatz mit passive fit.



1] Der Abutmentkontrollcheck mit den Abformpfosten Kontrollblock aus Pattern Resin im Munde spannungsfrei verbunden.



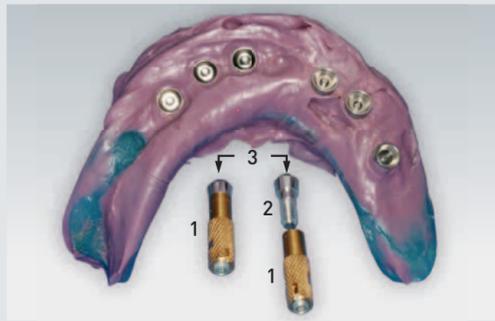
2] Mit einem individuellen Löffel und Impregum wird über dem Abutmentkontrollcheck abgeformt.



3] Die Abformung mit individuellem Löffel und Impregum mit den Abformpfosten.



4] System Straumann Bone Level – RC Abformpfosten, für Multi-Basis-Sekundärteil



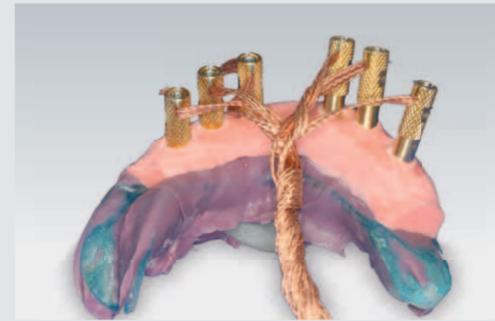
5] Abformung auf Abutmentebene und die Modellteile, System Straumann BoneLevel von SAE:
1. SAE-Modellhülse (Bestell-Nr. SAE 82-0081)
2. SAE-Modellimplantat (Bestell-Nr. SAE 82-0178)
3. SAE-Schraube (Bestell-Nr. SAE 82-0079)



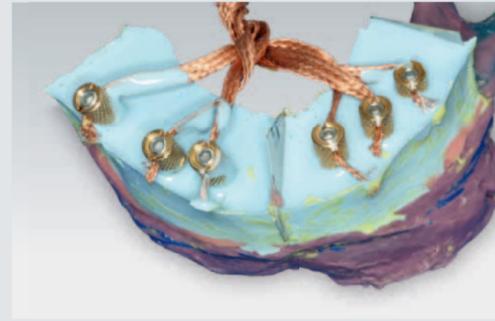
6] In die Secotec-Modellhülsen werden die systemgebundenen Modellimplantate eingeschraubt, welche dann mit den in der Abformung befindlichen Abformpfosten verschraubt werden. Die Schraubvorgänge werden mit dem Drehmomentschlüssel (1) und dem Konterschlüssel (2) unter Berücksichtigung der angegebenen Anschlagwerte – 20 Ncm – durchgeführt.
1 (Bestell-Nr. SAE 82-0521 u. 82-0519)
2 (Bestell-Nr. SAE 82-0531)



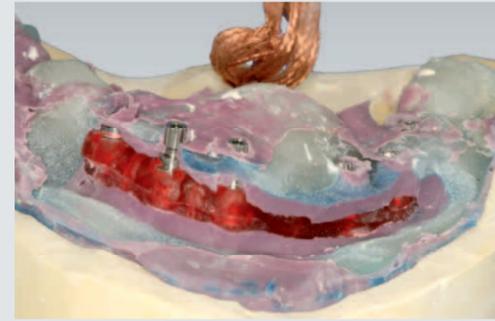
7] Jede Modellhülse wird mit der Kupferlitze (Bestell-Nr.: SAE 82-0500) kontaktiert, sodass alle Modellhülsen im Stromkreis verbunden sind. Die freien Enden der Litzen sollen zusammengebunden und außerhalb des Modells geführt werden.



8] Es erfolgt der Ausguss in dauerelastischer Silicon-Gingivamaske, sodass die Modellimplantate völlig mit Silicon bedeckt sind und nur die Modellhülsen komplett sichtbar bleiben.



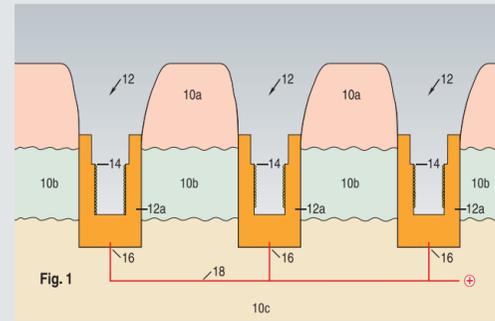
9] Eine Abgrenzungsmanschette aus Wachs wird angebracht, dann erfolgt der Teilausguss mit dem kontraktionsarmen SAE-Epoxyharz – Schrumpfung 0,003 mm (Bestell-Nr. SAE 40-1060 u. 40-1061). Der Restausguss erfolgt mit dem SAE-Implantatmodellgips (Bestell-Nr. SAE 70-1121).



10] Dieses eingefräste Kontrollfenster gibt dem Zahntechniker die Bestätigung, dass der Pattern Resin-Block vom Zahnarzt richtig gefügt ist.



11] Das formstabile SAE-Meistermodell mit den ausschraubbaren SAE-Modellimplantaten, diese werden für den Funkenerosionsprozess gegen erodierfähige Kupferelektroden ausgetauscht.



12] Grafische Darstellung des Secotec-Modellaufbaus:
10a Modellanteil (elastisch und abnehmbar)
10b Modellanteil – SAE-Epoxyharz
10c Modellanteil aus SAE Spezi Gips
12 Aufnahmebereich für Modellimplantat und Implantatelektrode
12a SAE-Modellhülse
14 Gewindegang der SAE-Modellhülse
16 Kontaktbereich für die Stromlitze
18 Kupferlitze für Stromfluss (Anode)

SAE-Epoxyharz und Spezi Gips – Passgenauigkeit durch formstabile Meistermodelle



:: Step by Step zum formstabilen Meistermodell für den Kombi-Zahnersatz.

:: Step by Step zum formstabilen SAE-Funkenerosionsmodell.



Meistermodelle für den Kombi-Zahnersatz – Formstabil und bruchstabil dank SAE-Epoxyharz

Möchten Sie ein perfektes Ergebnis?

Passgenauigkeit liegt jetzt in Ihrer Hand. Mit der SAE-Funkenerosion haben wir ein System entwickelt, das Ihnen die µm-genaue Anfertigung von Zahnersatz mit passivem Sitz ermöglicht.

So exakt Sie auch arbeiten, die Ergebnisse werden jedoch nie perfekt, wenn Ihre Vorlagen sich mit der Zeit unter dem Einfluss veränderter Be-

dingungen wie Luftfeuchtigkeit und Temperaturschwankungen verformen. Die Folge sind Fehlpassungen, Reklamationen, Zeit- und Geldverlust.

Für Ihre Modelle empfehlen wir daher die Verwendung der formstabilen SAE-Materialien Spezi-Gips und SAE-Epoxyharz. Sie behalten ihre Form auch unter wechselnden

Umwelteinflüssen über Wochen. So ermöglichen sie Ihnen stets die Herstellung von passgenauem Zahnersatz unter gleichbleibenden Voraussetzungen.

Diese Arbeitsanleitungen zeigen Ihnen Schritt für Schritt, wie Sie mit den SAE-Materialien Ergebnisse mit einer Genauigkeit erzielen, die jeden Ihrer Kunden und Sie begeistern.



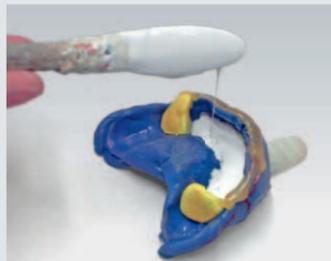
1] Abdruckvorbereitung: Abgrenzungsbereich für Epoxyharz.



2] Dosierung: Epoxyharz: 6 Teile (ml) Epoxyhärter: 1 Teil (ml) ...



3] ... zugeben und verrühren ...



4] ... dünn einfließen lassen.



5] Abformung in der Horizontal-schleuder mit Gegengewicht positionieren. Schleudervorgang: 1 Minute



6] Die Retentionspins im Epoxyaterial festsetzen.



SAE-Epoxyharz (Resin) + Härter
Best.-Nr.: 40-1060, Harz weiß, 6 Teile
Best.-Nr.: 40-1063, Harz blau, 6 Teile
Best.-Nr.: 40-1061, Härter, 1 Teil

Gebrauchsanleitung:

Vorwärmung des Epoxyharzes im Wasserbad (Babyflaschenwärmer) auf Verarbeitungstemperatur 35°C - 38°C.

:: Verarbeitung bei Raumtemperatur 20°C - 22°C

:: Aushärtezeit 6 Stunden = beste Ergebnisse

:: Normalkontraktion 0,01 - 0,03 mm

:: Aushärtezeit bis 6 Stunden – nicht beschleunigen, dann erhöhte Kontraktion

Damit das Epoxyharz blasenfrei in die Abformung einfließt, empfehlen wir den Schleudervorgang. Dafür sind auch Hand- oder Sirius-Schleudern oder ähnliche Geräte geeignet.



7] Es folgt der Restausguss mit SAE Spezi Gips, nachdem das Abgrenzungsmaterial entfernt wurde.



8] Der vorfabrizierte Modellsocket mit dem Magnet.



9] Der angerührte SAE Spezi Gips im Vakuummischer – 1 Minute bei 15-20 Millibar.



10] Der Ausguss mit SAE Spezi Gips.



11] Der Ausguss wird komplettiert.



12] Der Ausguss wird komplettiert.



13] Endphase: Aushärtezeit = 60 Minuten.



14] Nach Gips-Aushärtung wird die Abformung zur Kontrolle gefenster: Sind die Kronen in der Abformung richtig positioniert?



15] Das formstabile und bruchstabile Meister-Modell.



SAE Spezi Gips hellbraun ist ein kunststoffverstärkter Stumpfgips mit niedriger Expansion. Er ist für alle Abdruckmaterialien geeignet und zeichnet sich durch hohe Kontraststabilität aus. Trotz hoher Druckfestigkeit splittert er beim Trimmen und Weiterverarbeiten nicht. Ideal geeignet als Sägeformmodelle und für Inlays, Kronen, Brücken und Kombi-Modelle.

20 ml / 100 g SAE-Gips-Mischverhältnis
Best.-Nr. 70-1121 hellbraun
Best.-Nr. 70-1117 elfenbein

Isolation:

Abformmaterial zum Epoxymodellmaterial:

Eine Isolation ist nicht notwendig! Falls Probleme entstehen, dann empfehlen wir Silberpuder aus der Galvanotechnik. Dieses dünn mit dem Pinsel aufstäuben und anschließend mit der Luftpüse leicht abblasen.

Epoxymodell zum Autopolymerisat:

Ivocron Separator (von der Firma Ivoclar) oder Vaseline dünn auf den Epoxymodellbereich auftragen.

Wissenschaftlich belegte Formstabilität

Die Vergleichsstudie in der Quintessenz Zahntechnik 3/2004 zeigte es. Unser SAE-Epoxyharz und der SAE Spezi Gips sind wesentlich exakter und formstabiler als viele andere Modellmaterialien. So erzielen Sie passgenaue Ergebnisse. Beide Materialien werden seit Jahren erfolgreich in den Dentallabors der Rübeling-Gruppe eingesetzt.



SAE Spezi Gips
Naturgips, resinverstärkt Klasse IV
Note 1

Modell Test 1		Angaben in mm	Differenz zum Stahltest-Modell 0
28 TAGE (TESTENDE)	Distanz A	34,63	+-,00
	Distanz B	11,34	+-,00
	Distanz C	34,20	-0,01
	Distanz D	31,78	-0,01



SAE-Epoxyharz mit Sektionstrennung und SAE Spezi Gips
Note 1

Modell Test 10		Angaben in mm	Differenz zum Stahltest-Modell 0
28 TAGE (TESTENDE)	Distanz A	34,62	-0,01
	Distanz B	11,34	+-,00
	Distanz C	34,20	-0,01
	Distanz D	31,79	+-,00

Die SAE-Produktkataloge finden Sie hier zum Download:
www.sae-dental.de



Haben Sie noch Fragen zur Verarbeitung von SAE-Epoxyharz? Können wir Ihnen auf andere Weise behilflich sein? Dann freuen wir uns auf Ihre Nachricht.



SAE DENTAL VERTRIEBS GMBH
Langener Landstraße 173 · D-27580 Bremerhaven
Tel.: +49 (0)471 9 84 87 45 · Fax: +49 (0)471 9 84 87 44
E-Mail: info@sae-dental.de · Internet: www.sae-dental.de