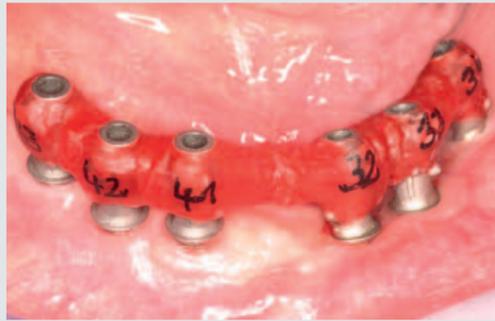


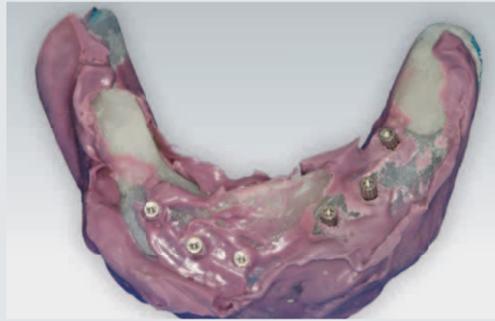
Так Вы изготовите стабильную в форме искроэрозионную модель для зубного протеза на имплантатах с пассив фит.



1] Контроль абатментов с формовочными стойками. Контрольный блок из паттерн резина в ротовой полости соединённый без напряжения.



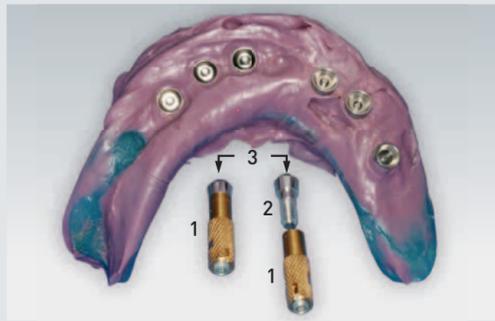
2] С помощью индивидуальной ложки и импрегум делается слепок поверх контроля абатментов.



3] Слепок с индивидуальной ложкой и импрегум с формовочными стойками.



4] Система Straumann Bone Level – RC формовочные стойки, для Multi-Basis-вторичной части.



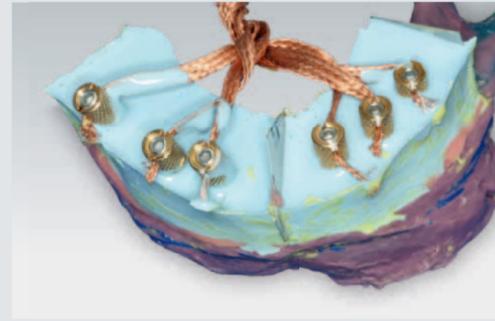
5] Слепок на уровне абатментов и модельные части, система Straumann Bone Level от SAE:
1. SAE-модельные втулки (заказ № SAE 82-0081)
2. SAE-модельный имплантат (заказ № SAE 82-0178)
3. SAE-винт (заказ № SAE 82-0079)



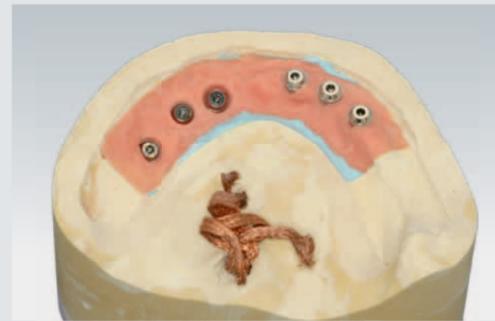
6] В Secotec- модельные втулки вкручиваются соответствующие системе модельные имплантаты, которые затем скручиваются с находящимися в слепке формовочными стойками. Процессы скручивания производятся динамометрическим ключом (1) и контрключом (2) с учётом заданных значений – 20 Ncm.
1 (заказ № SAE 82-0521 и. 82-0519)
2 (заказ № SAE 82-0531)



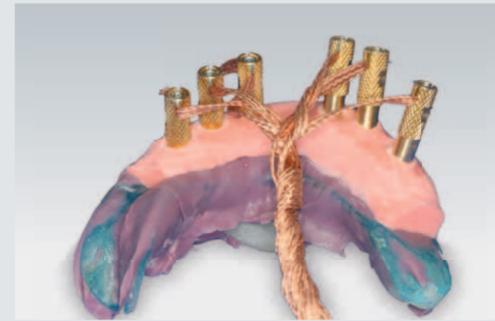
7] Каждая модельная втулка контактирует с медной шиной (заказ № SAE 82-0500) так, чтобы все модельные втулки были соединены в электроцепь. Свободные концы шин должны быть связаны между собой и выведены за пределы модели



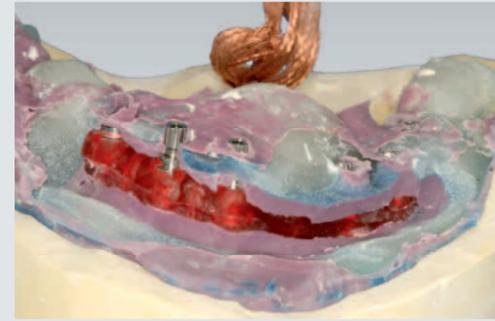
9] Наносится ограничительная манжета из воска, затем следует частичная отливка с малоусадочной SAE-эпоксидной смолой – усадка 0,003мм (заказ № SAE 40-1060 и 40-1061). Остаточная отливка следует с SAE-имплантатным модельным гипсом (заказ № SAE 70-1121).



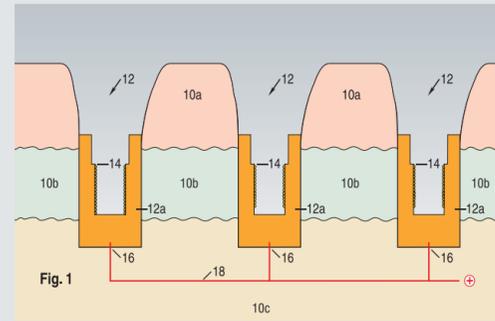
11] Формостабильная SAE-мастер-модель с вывинчивающимися SAE-модельными имплантатами, заменяющимися для процесса искровой эрозии на годные для эродирования медные электроды.



8] Затем следует отливка в прочноэластичной силиконовой гингивной маске так, чтобы модельные имплантаты были полностью покрыты силиконом и только модельные втулки остались полностью видимыми.



10] Это вырезанное контрольное окно подтверждает зубному технику, что паттерн-резин-блок был соединён стоматологом правильно.



12] Графическое изображение Secotec-модельной надстройки:
10a модельная часть (эластичная и съёмная)
10b модельная часть – SAE-эпоксидная смола
10c модельная часть из SAE специ гипса
12 зона приёмки для модельного имплантата и имплантатного электрода
12a SAE-модельная втулка
14 резьбовой ход SAE-модельной втулки
16 контактная зона для токопроводящей шины
18 медная шина для прохождения тока (анод)

SAE-Эпоксидная смола и специ гипс – точность посадки за счёт формостабильной мастер-модели



:: Шаг за шагом к формостабильной мастер-модели для комбинированного зубного протеза.

:: Шаг за шагом к формостабильной SAE-искроэрозионной модели.

Мастер-модели для комбинированного –зубного протеза – стабильные в форме и неломкие благодаря SAE-эпоксидной смоле

Вы хотите отличный результат?

Точность припасовки лежит теперь в Ваших руках. С SAE-искровой эрозией мы разработали систему, которая позволит Вам рт-точное изготовление зубного протеза с пассивной посадкой.

Как бы точно Вы ни работали, результаты тем не менее никогда не будут отличными, если Ваши заготовки, под влиянием изменённых условий, как влажность воздуха и

колебания температуры, со временем не деформируются. Следствием являются неправильные припасовки, рекламации, потери времени и денежный ущерб.

Поэтому для Ваших моделей мы рекомендуем применение формо-стабильных SAE-материалов спец-гипс и SAE-эпоксидной смолы. Свою форму они сохраняют даже при меняющихся влияниях внешней

среды, на протяжении недель.

Таким образом они всегда позволяют Вам изготовление точно припасованного зубного протеза с условием неизменных предпосылок.

Эти инструкции Шаг за шагом продемонстрируют Вам, как с SAE-материалами Вы добьётесь результатов с такой точностью, которая восхитит каждого из Ваших клиентов и Вас.



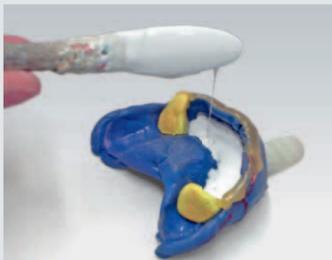
1] Подготовка слепка: зона ограничения для эпоксидной смолы.



2] Дозировка: эпоксидная смола: 6 частей (мл) эпоксидный отвердитель: 1 часть (мл) ...



3] ... добавить и смешать ...



4] ... дать тонко стечь.



5] Слепок поместить в горизонтальную центрифугу с противовесом. Процесс вращения: 1 минута



6] Ретенционные штифты зафиксировать в эпоксидном материале.



SAE-эпоксидная смола (резин) + отвердитель заказ № 40-1060 – смола белая – 6 частей заказ № 40-1063 – смола синяя – 6 частей заказ № 40-1061 – отвердитель – 1 часть

Руководство по использованию:

подогреть эпоксидной смолы на водяной бане (подогреватель детской бутылки) до температуры обработки 35°C – 38°C.

:: обработка при комнатной температуре 20°C – 22°C

:: время отверждения 6 часов = наилучшие результаты

:: нормальная усадка 0,01 – 0,03 мм

:: время отверждения до 6 часов – не вращать, иначе повышенная усадка

Для того чтобы эпоксидная смола стекала в слепок без пузырьков, мы советуем центрифугирование. Для этого пригодны ручные-или Сириус-центрифуги или подобные аппараты.



7] Затем следует остаточная заливка с SAE спец-гипсом, после удаления ограничительного материала



8] Модельный цоколь заводского изготовления с магнитом.



9] Замешанный в вакуумном миксере SAE спец-гипс – 1 минута при 15-20 миллибарах.



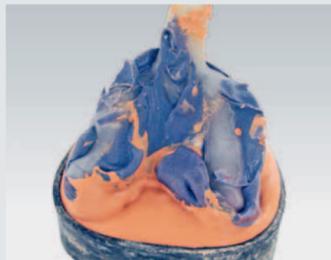
10] Заливка с SAE спец-гипсом.



11] Заливка комплектуется.



12] Заливка комплектуется.



13] Заключительная фаза: время отверждения = 60 минут.



14] После отверждения гипса в слепке проделывается контрольное окошко: правильно ли в слепке спозиционированы коронки?



15] Формостабильная и неломкая мастер-модель.



Telephone [0471] 9 84 87-45 - Telefax [0471] 9 84 87-44

SAE специальный гипс светлокориновый Сорт IV

SAE специальный светлокориновый гипс – это природный гипс, укреплённый примесью пластмассы с низким расширением. Он подходит для всех слепочных материалов и отличается повышенной стабильностью краёв. Несмотря на высокую прочность он не трескается при усадке и дальнейшей обработке. Идеально подходит для различных моделей и для инлайсов, коронок, мостов и комбинированных моделей.

20 мл / 100 г соотношение замеса SAE-гипса
Заказ № 70-1121 светлокориновый
Заказ № 70-1117 слоновая кость

Изоляция:

Слепковый материал для материала эпоксидной модели:

Изоляция не обязательна! В случае возникновения проблем, мы рекомендуем серебряную пудру из гальванотехники. Напылить её кисточкой тонким слоем и затем слегка сдуть воздушным соплом.

Эпоксидная модель для автополимеризата:

Ivocron сепаратор (от фирмы Ivoclar) или вазелин нанести тонким слоем на участки эпоксидной модели.

Научно подтверждённая стабильность формы

Сравнительное исследование показало это в издании Квинтэссенция Зубная техника 3/2004. Наша SAE-эпоксидная смола и SAE спец-гипс являются существенно точнее и стабильнее в форме, чем многие другие модельные материалы. Так Вы получите точные по посадке результаты. Оба материала уже много лет успешно применяются в Группе Дентальных лабораторий Рюбелинг.



SAE спец-гипс натуральный гипс, усиленный резиной класс IV

Оценка 1

Модель тест 1		Данные в мм	Разница по тесту стальной модели 0
28 ДНЕЙ (окончание теста)	Дистанция A	34,63	+,-0,00
	Дистанция B	11,34	+,-0,00
	Дистанция C	34,20	-0,01
	Дистанция D	31,78	-0,01



SAE-эпоксидная смола с секционным разделением и SAE спец-гипс

Оценка 1

Модель тест 10		Данные в мм	Разница по тесту стальной модели 0
28 ДНЕЙ (окончание теста)	Дистанция A	34,62	-0,01
	Дистанция B	11,34	+,-0,00
	Дистанция C	34,20	-0,01
	Дистанция D	31,79	+,-0,00

SAE-каталоги продуктов для скачивания Вы найдёте здесь: www.sae-dental.de



SAE DENTAL VERTRIEBS GMBH
Лангенер Ландштрассе 173 · D-27580 Бремерхафен
Тел.: +49 [0]471 9 84 87 45 · Факс: +49 [0]471 9 84 87 44
E-Mail: info@sae-dental.de · Internet: www.sae-dental.de



Есть у Вас ещё вопросы по переработке SAE-эпоксидной смолы? Можем мы Вам помочь каким-то иным способом? Тогда мы рады Вашему известию.