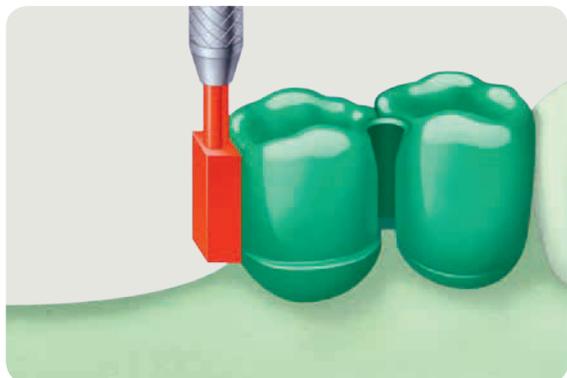


Инструкция по монтажу SAE-Специ-Т-аттачментов



1. Старт

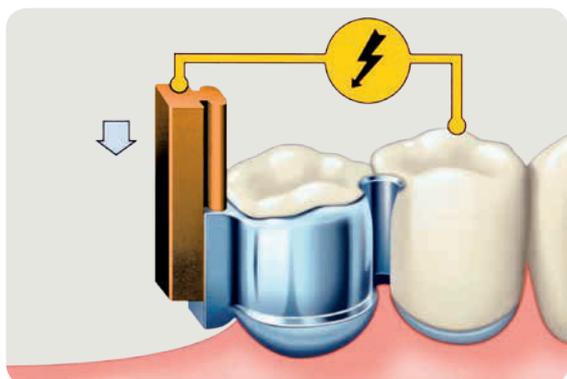
Вспомогательную модельную деталь посредством параллелометра выверить и встроить в моделирование коронки. Расстояние до культи 0,5 мм.

SAE-пластмассовая модельная заготовка из сгораемой без остатка пластмассы (№ заказа 30-1120).



2. Установка литых штифтов

Поскольку аттачментная матрица посредством искровой эрозии изготавливается позже, не требуется никакой особой техники. В остальном технологические данные производителя по технике паковки и литья должны соблюдаться.

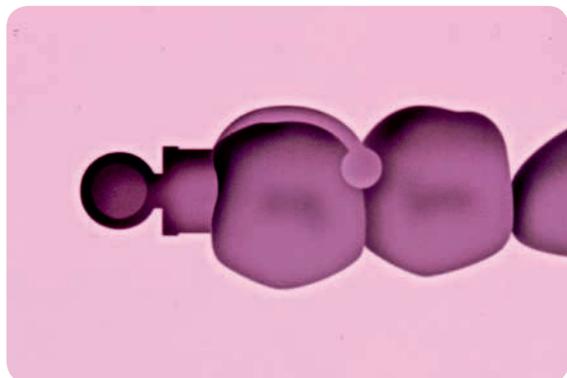


3. Смотри хронологический порядок эрозии аттачмента с графитовым и медным электродами.



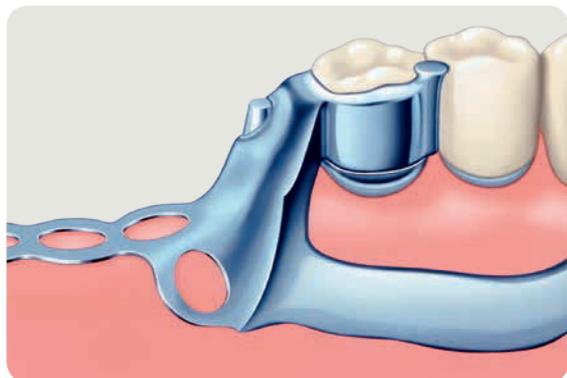
4. Подготовка к дублированию

Оригинальную матрицу с вставленным и привинченным конусом в матрицу вдавить, зазор к челюстному гребню покрыть воском заподлицо с конусом. Подготовить модель к силиконовому дублированию.



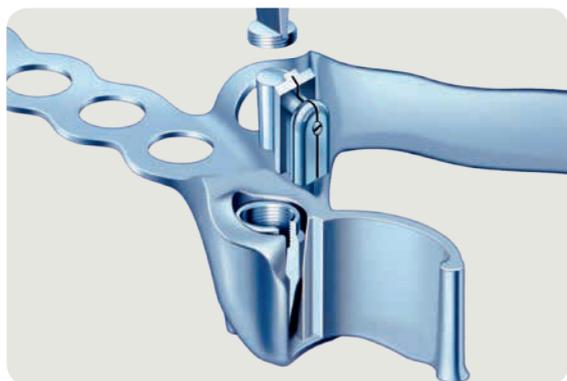
5. После отверждения дублировочной массы модель

со вторичной частью и аттачментными элементами из дублировочной формы удалить. Затем залить форму SAE-паковочной массой Invest M2 (№ заказа 70-1033). На созданной модели покрыть аттачментные элементы воском и полностью смоделировать модельное литье. После отливки и распаковки следует отделка. Когда окончательная полировка стального литья закончена, Inox- аттачментный конус клеивается с композитом в модельное литье или приваривается лазером.



6. Модель из паковочной массы вынуть из дублировочной массы

Затем следует моделирование. При моделировании конус намывается с тщательной последовательностью, так как благодаря этому получается особенно хорошая стабильность матрицы. Литьевые каналы подводить к матрице не ближе чем на 1 см. Модель перенести и как обычно производить последующую обработку.



7. Монтаж матрицы

После доработки модельного литья аттачментная матрица вставляется в конус. Аттачмент фиксируется с помощью конусного запорного винта. От конусного винта можно отказаться, если аттачментную матрицу вклеить в конус композитным клеем. Внутреннее пространство конуса, а также аттачментный конус рекомендуется слегка пропескоструить алюминооксидом (70 мкм), а места склейки при необходимости силанизировать (Rocatec). Будущее разъединение аттачментной матрицы возможно посредством пунктуального нагрева.

Инструмент: Инструмент для активирования мини-отвёртка (№ заказа 30-5005)

For the English version please visit:
www.sae-dental.de

Per la versione italiana invitiamo a visitare il sito:
www.sae-dental.de

Пожалуйста, посетите русскую версию на:
www.sae-dental.de