

# Resina epossidica e gesso speciale SAE-Spezi: precisione di accoppiamento grazie ai modelli master di forma stabile



- ∴ Il modello master di forma stabile per la protesi combinata step by step
- ∴ Il modello di elettroerosione SAE di forma stabile – step by step

# Modello master infrangibile e stabile per prote

## Volete ottenere un risultato perfetto?

Ora la precisione è nelle Vostre mani. Con l'elettroerosione SAE abbiamo messo a punto un sistema che vi consente una produzione di protesi dentale precisa al micrometro con passività.

Per quanto possiate lavorare con precisione, i risultati non saranno mai perfetti, se i vostri modelli con il tempo si deformano con l'influsso di

modifiche delle condizioni come umidità dell'aria e oscillazioni termiche. Ne conseguono: disallineamenti, contestazioni, perdita di tempo e denaro.

Per i vostri modelli consigliamo, perciò, di utilizzare i materiali SAE dalla forma stabile gesso speciale Spezi e resina epossidica SAE. Mantengono la propria forma per settimane anche

con condizioni atmosferiche variabili. Consentono pertanto sempre la produzione di una protesi dentale precisa a condizioni costanti.

Le presenti istruzioni vi indicano punto per punto come fare per ottenere con i materiali SAE risultati di una precisione che suscita l'entusiasmo sia vostro che dei vostri clienti.



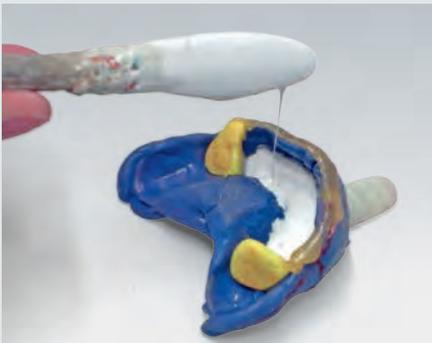
1] Preparazione dell'impronta: zona di delimitazione della resina epossidica.



2] Dosaggio: resina epossidica: 6 parti (ml) indurente epossidico: 1 parte (ml) ...



3] ... aggiungere e miscelare ...



4] ...riversare con getto sottile.



5] Posizionare l'impronta nella centrifuga orizzontale con il contrappeso. Centrifugazione: 1 minuto



6] Fissare i pin di ritenzione nel materiale epossidico.



a epossidica SAE (resina) + indurente  
n. d'ordine: 40-1060 - resina - 6 parti,  
n. d'ordine: 40-1061 - indurente - 1 parte

## Istruzioni per l'uso:

Preriscaldamento della resina epossidica a bagnomaria (scaldabiberon) a temperatura di lavorazione 35°C - 38°C.

:: Lavorazione a temperatura ambiente di 20°C - 22°C

:: Tempo necessario per l'indurimento 6 ore = risultati ottimali

:: Contrazione normale 0,01 - 0,03 mm

:: Tempo necessario per l'indurimento 6 ore - non accelerare, poi maggiore contrazione

Per fare riversare la resina epossidica senza bolle nell'impronta, consigliamo la centrifugazione. Vanno bene anche centrifughe manuali oppure Sirius o apparecchi simili.

# si combinata con resina epossidica SAE



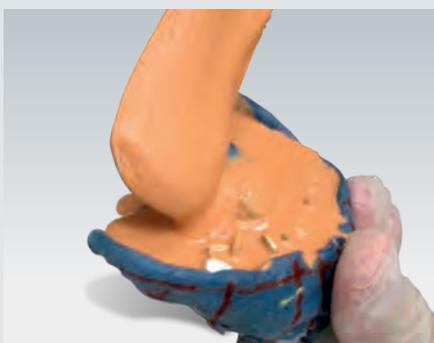
7] Segue la colata residua con il gesso speciale SAE Spezi dopo aver rimosso il materiale di delimitazione.



8] Lo zoccolo del modello già preparato con il magnete.



9] Il gesso speciale SAE Spezi miscelato nel mixer a vuoto - 1 minuto a 15-20 millibar.



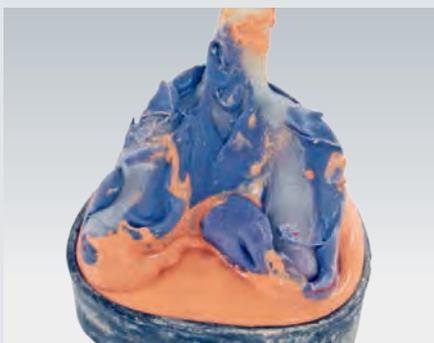
10] La colata con il gesso speciale SAE-Spezi.



11] La colata viene completata.



12] La colata viene completata.



13] Fase finale: tempo necessario per l'indurimento = 60.



14] Dopo l'indurimento del gesso nell'impronta si taglia una finestra: le corone sono posizionate correttamente nell'impronta?



15] Il modello master di forma stabile e infrangibile.

**SAE**  
D - 27507 Bremerhaven  
Postfach 10 07 60  
D - 27580 Bremerhaven  
Langener Landstraße 173

Telefon (04 71) 9 84 87 45 · Telefax (04 71) 9 84 87 44

**SAE Spezi Gips hellbraun  
Güteklasse IV**

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

20 ml / 100 g proporzioni gesso SAE  
N. d'ordine 70-1121, marroncino  
N. d'ordine 70-1117, avorio

## Isolamento:

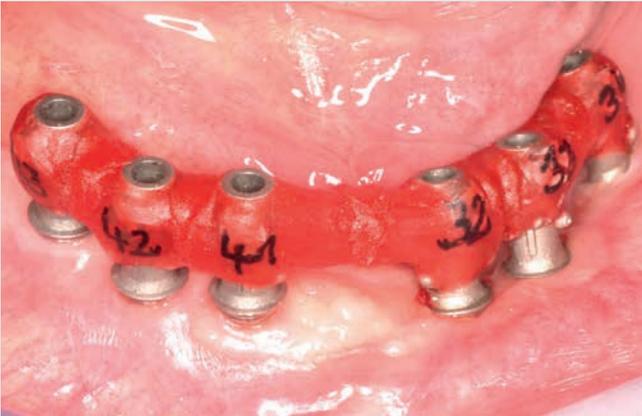
**Materiale d'impronta per il materiale epossidico modelli:**

isolamento non necessario! Se dovessero verificarsi dei problemi, consigliamo la polvere d'argento che si usa nella galvanizzazione. Applicare leggermente con il pennello e quindi soffiare con il diffusore.

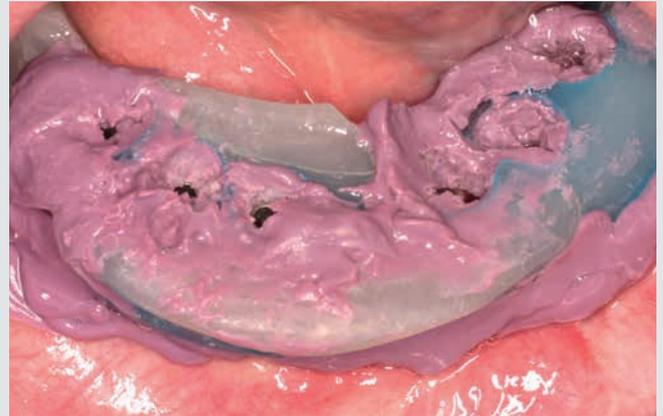
**Modello epossidico per autopolimerizzante:**

applicare un leggero strato di separatore Ivocron (della Ivoclar) oppure di vaselina sulla zona del modello epossidico.

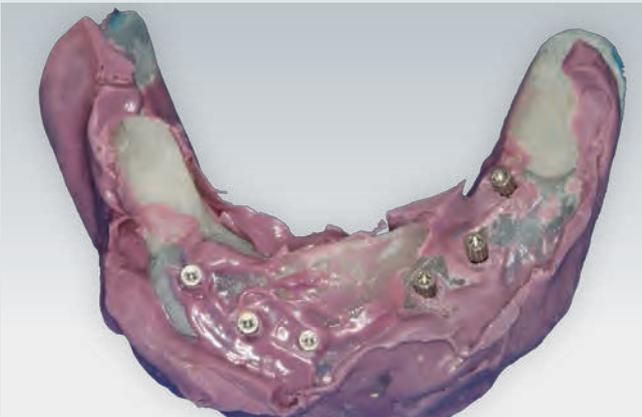
# Ecco come realizzare i modelli di elettroerosio



1] Check dell'abutment unit in bocca senza tensione al blocco di controllo coping d'impronta fatto di resina di modellazione Pattern Resin.



2] Con un portaimpronte individuale e Impregum procedere al check dell'abutment.



3] Impronta con portaimpronte individuale e Impregum con coping d'impronta.



4] Sistema Straumann Bone Level – RC coping d'impronta, per multi-basi-secondari



5] Impronta a livello di abutment e le parti del modello, sistema Straumann BoneLevel della SAE:  
 1. Porta-analogo SAE (n. d'ordine SAE 82-0081)  
 2. Replica abutment impianto SAE (n. d'ordine SAE 82-0178)  
 3. Vite SAE (n. d'ordine SAE 82-0079)

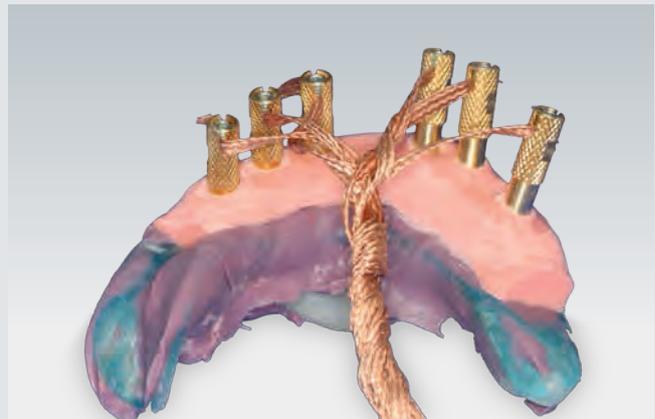


6] Nei porta-analogo Secotec vengono avvitate le repliche abutment degli impianti legate al sistema che poi vengono avvitate ai coping che si trovano nell'impronta. Le operazioni di avvitarimento vengono eseguite con la chiave dinamometrica (1) e la brugola di fissaggio (2) tenendo conto dei valori di serraggio forniti – 20 Ncm –  
 1 (N. d'ordine SAE 82-0521 e 82-0519)  
 2 (N. d'ordine SAE 82-0531)

# ne per la protesi dentale con passività



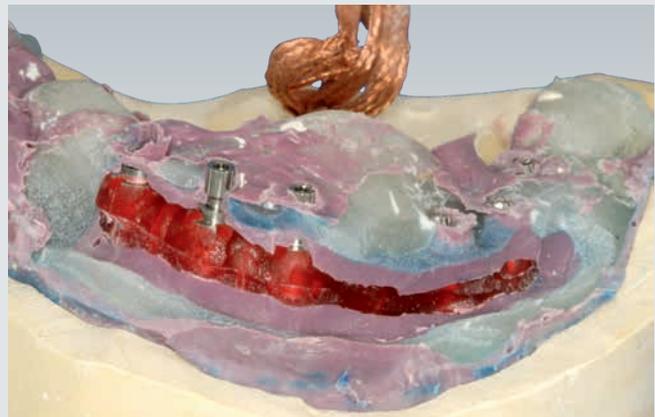
7] Ogni porta-analogo è connesso al trefolo di rame (n. d'ordine: SAE 82-0500), in modo che tutti i porta-analogo siano collegati nel circuito elettrico. Le estremità libere dei trefoli vanno unite e indirizzate verso l'esterno del modello.



8] Viene eseguita la colata con silicone per finte gengive ad elasticità permanente, in modo da coprire completamente di silicone le repliche abutment degli impianti e risultino del tutto scoperti soltanto i porta-analogo.



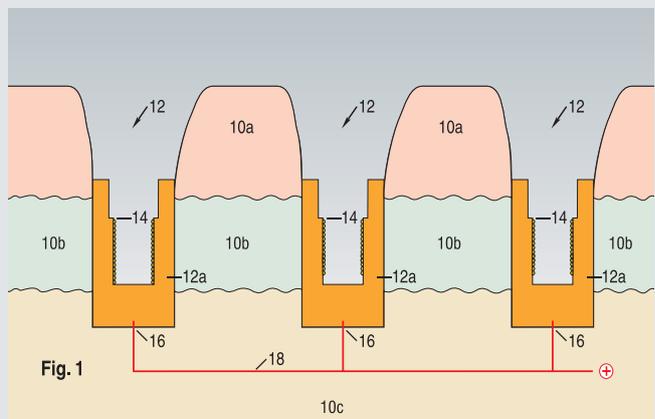
9] Viene applicata una membrana sigillante di cera, in seguito viene eseguita la colata parziale con la resina epossidica per modelli a bassa contrazione - della SAE - contrazione 0,003 mm (n. d'ordine SAE 40-1060 e 40-1061). La colata residua viene effettuata con il gesso per modello impianti SAE (n. d'ordine SAE 70-1121).



10] Questa finestra di controllo fresata fornisce all'odontotecnico la conferma che il blocco di resina da modellazione Pattern Resin è stato correttamente assemblato dall'odontoiatra.



11] Il modello master SAE di forma stabile con le repliche abutment degli impianti SAE rimovibili che per il processo di elettroerosione vengono sostituite da elettrodi di rame per elettroerosione.



12] **Rappresentazione grafica della struttura del modello Secotec:**

- 10a Parte del modello (elastica e rimovibile)
- 10b Parte del modello - resina epossidica SAE
- 10c Parte di modello realizzata con gesso SAE
- 12 Zona alloggiamento per replica abutment e elettrodo abutment
- 12a Porta-analogo SAE
- 14 Passo del porta-analogo SAE
- 16 Area di contatto per il trefolo
- 18 Trefolo di rame per il flusso di corrente (anodo)

## Stabilità della forma scientificamente provata

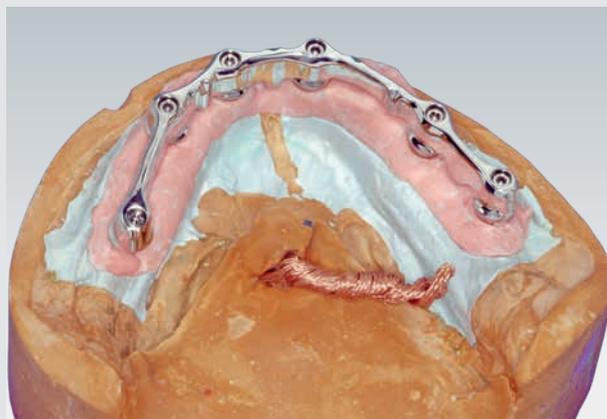
Lo studio comparativo nella rivista **Quintessenz Zahntechnik 3/2004** lo ha dimostrato. La nostra resina epossidica SAE e il gesso speciale SAE Spezi sono molto più esatti e stabili nella forma di tanti altri materiali per modelli. In questo modo ottenere risultati precisi. Entrambi i materiali sono usati da anni con successo nei laboratori odontotecnici del Gruppo Rübeling.



**Gesso naturale speciale SAE Spezi, rinforzato con resina, classe IV**

**Valutazione: ottimo**

Modello test 1		Indicazioni in mm	Differenza rispetto al controllo del modello acciaio 0
28 GIORNI (FINE TEST)	Distanza A	34,63	+-,00
	Distanza B	11,34	+-,00
	Distanza C	34,20	-0,01
	Distanza D	31,78	-0,01



**Resina epossidica SAE con separazione sezione e gesso speciale SAE Spezi**

**Valutazione: ottimo**

Modello test 10		Indicazioni in mm	Differenza rispetto al controllo del modello acciaio 0
28 GIORNI (FINE TEST)	Distanza A	34,62	-0,01
	Distanza B	11,34	+-,00
	Distanza C	34,20	-0,01
	Distanza D	31,79	+-,00



Qui potete scaricare i cataloghi dei prodotti SAE:  
[www.sae-dental.de](http://www.sae-dental.de)

Ancora qualche domanda in merito alla lavorazione della resina epossidica SAE?  
 In che modo possiamo esservi di aiuto? Contattateci.



**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  
[info@sae-dental.de](mailto:info@sae-dental.de) · [www.sae-dental.de](http://www.sae-dental.de)



**Dental Partner · Arno Lanziner**  
 Via S. Altmann 17 · 39100 Bolzano / Italia  
 Telefono: +39 0471 282256 · Mobile: +39 335 285676  
[info@dentalpartner.eu](mailto:info@dentalpartner.eu) · [www.dentalpartner.eu](http://www.dentalpartner.eu)