

02.

EXTRACORONAL ATTACHMENTS

СЕКА REVAX
EXTRACORONAL
РУССКИЙ



СЕКА
— ATTACHMENTS —
PRECI-LINE

ВНЕКОРОНКОВАЯ УСТАНОВКА КРИТЕРИИ ВЫБОРА

3 ВИДА НАКЛОНА МАТРИЦЫ



Внекоронковые аттачмены CEKA REVAX доступны с тремя видами (30°, 45° и 60°) Выгорающих профилей для матриц.

Выбирайте профиль в соответствии с формой опоры и конфигурацией тканей полости рта.

Это предотвратит образование избыточного промежутка в области протезируемых зубов и улучшит эстетику.

При более низком расположении профиля проще достичь точечного контакта с тканями периодонта.

M2 И M3

Аттачмены CEKA REVAX доступны в двух размерах, M2 и M3. Диаметр основания с резьбой может быть 2 мм (размер M2) или 3 мм (размер M3).

Выбирайте больший размер M3 при наличии места, т.к. этот аттачмен прочнее и проще в изготовлении.

Выбирайте меньший размер M2 при отсутствии места для достижения необходимой анатомической формы и пространства.



размер M2



размер M3

РАЗМЕЩЕНИЕ МАТРИЦЫ

Формы профилей для матрицы разработаны для улучшения гигиены полости рта и эстетики.

1 Размещение с учетом опорной коронки

Размещение в области контактного пункта

2 Размещение с учетом десневого сосочка

Профиль для матрицы выбирается для обеспечения адекватного доступа к десневому сосочку для оптимальной гигиены полости рта.

3 Размещение с учетом десневого края

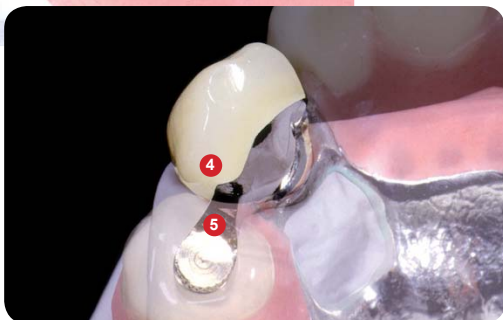
Пассивный контакт с десневым гребнем рекомендуется для предотвращения пролиферации тканей и уменьшения свободного вертикального промежутка.

4 Эстетика

Соединительная часть уменьшается с щечной стороны для обеспечения естественной границы съемного протеза.

5 Расположение с учетом альвеолярного гребня

Матрица должна располагаться по центру альвеолярного гребня.



ВЫБОР МАТРИЦЫ



Существует три вида матриц.

Выбор зависит от процедуры изготовления протеза и от выбора сплава для литья.



Зеленый профиль с титановой матрицей для техники бондинга (с помощью CEKA SITE).
Используется с любым дентальным сплавом.

См. страницу 6.



синий профиль для комбинации с матрицей из сплава NOPRAX для техники литья благородными сплавами.

См. страницу 8.



Оранжевый профиль для комбинации с матрицей из сплава IRAX для техники литья драгоценными сплавами и сплавами на основе палладия.

См. страницу 8.

Комбинируется с любой техникой установки матрицы.

ВЫБОР ПАТРИЦЫ



Существует три вида матриц.

Выбор зависит от процедуры изготовления.



Техника бондинга

Использование с CEKA SITE.

См. страницу 10.



Фиксация в пластмассе

Простая и недорогая техника.

См. страницу 12.



Техника припаивания

Для использования с CEKA SOL.

См. страницу 14.

Комбинируется с любой техникой установки матрицы.

PLASTICWAX



PLASTICWAX - твердый воск с пластиковым наполнителем, идеален для точного моделирования балочных конструкций.

IMP-CK-045

45 г моделировочный воск

IMP-CK-014

балочные профили 4 x 66 мм 8°

CEKA BOND



CEKA BOND - адгезивная паста, которая предотвращает раскручивание компонентов протеза. Компоненты могут быть раскручены при использовании соответствующего инструмента.

CB1

5 мл

CEKA SITE



CEKA SITE – анаэробный бондинговый композит. Смешивается в течение 30 секунд (1:1) и наносится на поверхность, обработанную песком, в течение 1 минуты. Выдерживается 10 минут. Излишки материала могут быть легко удалены. Храните в холодильнике, но используйте при комнатной температуре.

CEKA SITE

2 x 2 г

CEKA SOL



Добавление флюса обеспечивает простую спайку разнородных металлов. Полный спектр низкотемпературных припоев CEKA SOL для различного использования в отдельном проспекте.

CEKA SOL CS00

CEKA SOL FILIGRAN CS00 F

Желтый 780-820 °C

Au 80 - Cu 13 - In 5 - Zn 2

ТАБЛИЦА СПЛАВОВ

PALLAX - Для пайки драгоценных и недрагоценных сплавов

Белый - 1055-1130 °C - Au 2 - Ag 37 - Pt 9,5 - Pd 37 - Cu 12,5 - Co 2

IRAX - Для техники литья только драгоценных сплавов

Белый - 1400-1460 °C - Au 60 - Pt 24 - Pd 15 - Ir 1

NOPRAX - Для техники литья только недрагоценных сплавов

Белый - 1355-1450 °C - Ni 72 - Cr 17 - Fe 10 - Mn 1

TITANAX - Только для техники бондинга и фиксации в пластмассе

Белый - Не нагревать! - Ti 90 - Al 6 - V 4





Зеленая программа с точной матрицей из сплава TITANAX может использоваться с любым стоматологическим сплавом.

Выберите идеальный профиль для матрицы в соответствии с анатомией альвеолярного гребня. Используйте держатель для параллелометра P 7 для размера M3 и держатель для параллелометра RE P 7 для размера M2. Создайте плечо с язычной стороны.

Подгоните профиль для матрицы до нужного размера и формы в соответствии с индивидуальной ситуацией.

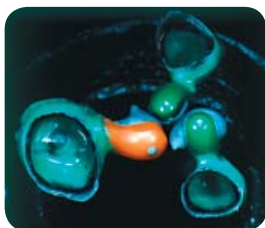
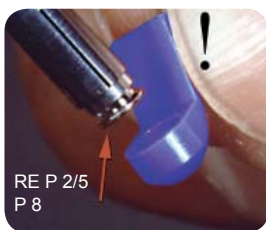
Уменьшите соединяющее плечо с щечной стороны для достижения лучшей эстетики.

Расположите пластиковый профиль на гребне с достижением пассивного контакта и обеспечьте свободу и естественную форму десневого сосочка. Рекомендуется частичная паковка. Проведите литье, обжиг керамики и глазурование.

Разместите титановую матрицу на держатель для параллелометра P 8 или RE P 2/5 и проведите обработку грубым оксидом алюминия. Также обработайте песком доступную часть профиля матрицы.

Замешайте CEKA SITE. Установите титановую матрицу в профиле. Выдержите 10 минут. Удалите излишки CEKA SITE. Для уверенности перед каждым использованием замешивайте новую порцию CEKA SITE. Излишки материала на блокноте для смешивания не будут отверждаться, но рабочее время ограничено.

СИНЯЯ И ОРАНЖЕВАЯ ПРОГРАММА





Синяя и оранжевая программа используются для техники литья.



Используйте синий профиль для неблагородных сплавов.



Используйте оранжевый профиль для драгоценных сплавов.

Выберите идеальный профиль для матрицы в соответствии с анатомией альвеолярного гребня. Используйте держатель для параллелометра Р 8 или RE Р 2/5 (для размеров М2 и М3) для установки матрицы в выбранный профиль. При соединении литья и матрицы должна быть нанесена красная/синяя маркировка.

Подгоните профиль для матрицы до нужного размера и формы в соответствии с индивидуальной ситуацией.

Уменьшите соединяющее плечо с щечной стороны для достижения лучшей эстетики. Расположите пластиковый профиль на гребне с достижением пассивного контакта. Создайте лингвальное плечо.

Рекомендуется частичная паковка. Проведите обжиг керамики и глазурование.





Установите зеленую (размер M3) или оранжевую (размер M2) патрицу для дублирования **вместе с прокладкой** в матрицу на рабочей модели. Покройте плечо тонким слоем воска и блокируйте поднутрения.

Убедитесь, что поднутрения дублирующей патрицы отображены в огнеупорной модели (указаны стрелкой). Создайте восковой каркас протеза, полностью покрывая аттачмен. Отлейте и обработайте каркас. Используйте алмазный бор RE H 20 для обработки полости под аттачмен.

Твердосплавный бор RE H 10 – это инструмент для обработки внутренней поверхности металлического рукава (ограничитель предотвратит образование ретенционных пунктов).

Обработайте ретенционную часть грубым оксидом алюминия; в качестве держателя может быть использован инструмент H 16 (размер M3) или RE H 16 (размер M2).

Также обработайте песком полость в каркасе для лучшей адгезии композита. Соедините обработанную песком ретенционную часть с патрицей и прокладкой и защелкните всю эту конструкцию в матрице. Замешайте CEKA SITE). Выдержите 10 минут. Удалите излишки CEKA SITE и отполируйте полость. Для уверенности перед каждым использованием замешивайте новую порцию CEKA SITE. Излишки материала на блокноте для смешивания не будут отверждаться, но рабочее время ограничено.

Блокируйте сегменты патрицы с помощью CEKA BOND.

ФИКСАЦИЯ В ПЛАСТМАССЕ



M2: RE 0075
M3: 694 AKS

M2: RE 0095
M3: 694 AKS2

RE H 5



Покройте плечо тонким слоем воска, заполните матрицу воском и подготовьте к дублированию.

Создайте восковой каркас протеза.

Окружите матрицу воском и оставьте окклюзионную часть открытой.

Проведите литье и обработайте каркас.

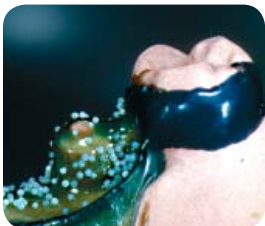
Соедините ретенционную часть с патрицей и **прокладкой**.

Вставьте патрицу в матрицу.

Крыло ретенционной части может изгибаться при необходимости.

Блокируйте сегменты патрицы с помощью CEKA BOND.

Ретенционная часть доступна в вариантах для циркулярной и краевой фиксации.





Соедините ретенционную часть с копией патрицы H 1 (размер M3) или RE H 1 (размер M2).

Зафиксируйте конструкцию с патрицей в матрице на рабочей модели.

Покройте плечо тонким слоем воска, блокируйте поднутрения и подготовьте модель к дублированию.

Восстановите каркас из воска, покройте аттачмен полностью, за исключение места для припаивания.

Отлейте и обработайте каркас.

Уберите поднутрения ретенционной части.

Увеличьте доступ припоя к каркасу и зафиксируйте патрицу с помощью пластмассы холодного отверждения.

Заместите патрицу для дублирования инструментом для припаивания. Проведите паковку перед припаиванием.

CEKA SOL с добавлением флюса - идеальные припои для аттачменов.

Блокируйте сегменты патрицы с помощью CEKA BOND.

Также доступны ретенционные части RE 0065 (размер M2) и 694 AL (размер M3) для лазерной спайки.

CEKA AXIAL
PRECI-CLIX AXIAL
PRECI-CLIX RADICULAR
PRECI-BALL

01.
AXIAL
ATTACHMENTS

CEKA EXTRACORONAL

CEKA ID
PRECI-VERTIX
PRECI-VERTIX AT
PRECI-CLIX EC
PRECI-SAGIX
PRECI-52
PRECI-TUBIX/MORTIX

02.
EXTRACORONAL
ATTACHMENTS

PRECI-BAR
PRECI-HORIX
PRECI-CLIP

03.
PROFILE
ATTACHMENTS

PRECI-PROFILE
PRECI-POST
CEKA SOL
CEKALLOY
CEKA SITE
CEKA BOND
3C-BOND
PERMA-RET
PRECI-SEP
PLASTICWAX
EXPANDO

SPECIALTIES

WWW.CKPL.EU

CEKA
ATTACHMENTS
PRECI-LINE



Prospectus n° **264.EC.RU-ed.B**

© Copyright ALPHADENT NV 10/2011 - BTW BE 0414.789.321 RPR Kortrijk

ALPHADENT NV • Textielstraat 24 8790 Waregem, Belgium

T+32 56 629 100 - **F**+32 56 629 101 - **E**info@ckpl.eu

