

02.

EXTRACORONAL ATTACHMENTS

CEKA REVAX
EXTRAKORONAL
POLSKI



CEKA
ATTACHMENTS
PRECI-LINE

ZATRZASKI ZEWNĄTRZKORONOWE KRYTERIA WYBORU

UTRZYMYWACZ MATRYCY O TRZECH KĄTACH NACHYLENIA



Zatrzaski zewnętrzne CEKA REVAX są dostarczane z trzema utrzymywaczami matrycy wykonanymi z tworzywa, pod różnymi kątami (30°, 45° i 60°).

Taki wybór utrzymywaczy pozwala na najdogodniejsze zamocowanie utrzymywacza do korony woskowej.

Daje również większą ilość miejsca w pionie dla zębów w protezie co zwiększa estetykę.

Niskie umieszczenie profilu i kontakt ze śluzówką jest przyjazne dla przyzębia.

M2 & M3

Zatrzaski CEKA REVAX występują w dwóch wielkościach: M2 i M3. Wielkość gwintu w przekroju wynosi 2 mm (M2) lub 3 mm (M3).

Zastosowanie M3 wymaga więcej miejsca. Zatrzask ten jest trwalszy i gwarantuje długie funkcjonowanie.

Zastosowanie M2 wymaga znacznie mniej miejsca. Ułatwia to anatomiczne wykonanie protezy.

2 mm



M2

3 mm

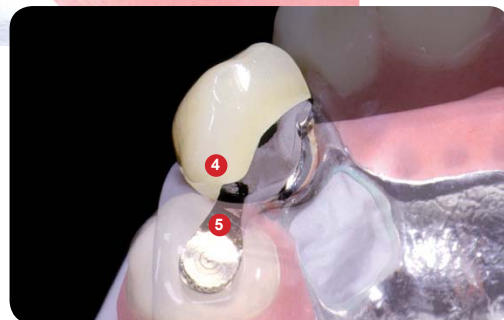


M3

UMIESZCZANIE MATRYCY

Kształt utrzymywacza matrycy jest zdecydowanie korzystniejszy dla przyzębia, higieny i estetyki.

- 1 Stosunek do korony**
Połączenie z koroną jest w miejscu punktu styku.
- 2 Stosunek do brodawki dziąsłowej**
Profil utrzymywacza matrycy gwarantuje dostęp do brodawki dziąsłowej i utrzymanie odpowiedniej higieny.
- 3 Stosunek do dziąsła**
Kontakt punktowy bez ucisku zabezpiecza przed przerostem śluzówki a jednocześnie uzyskujemy odpowiednio dużo miejsca w zwarciu.
- 4 Estetyka**
Od strony policzkowej lub wargowej przejście korony w protezę jest dokładnie zsynchronizowane co zwiększa estetykę protezy.
- 5 Stosunek do wyrostka**
Utrzymywacz matrycy z matrycą stoi na środku wyrostka zębodołowego.



WYBÓR MATRYCY



Mamy trzy możliwości zastosowania różnych programów odlewania utrzymywacza.



Zielony program z matrycą tytanową do techniki klejenia (CEKA SITE). Do zastosowania z różnymi stopami. Patrz strona 6.



Program niebieski z matrycą ze stopu NOPRAX do odlania wspólnie z utrzymywaczem ze stopu szlachetnego. Patrz strona 8.



Program pomarańczowy z matrycą ze stopu IRAX do odlania wspólnie z utrzymywaczem ze stopu nieszlachetnego. Patrz strona 8.

Do zastosowania z każdą technologią.

WYBÓR CZĘŚCI RETENCYJNEJ



Jest możliwość stosowania trzech programów montowania części retencyjnych.

Technika klejenia

Zastosowanie z CEKA SITE.
Patrz strona 10.

Mocowanie w tworzywie

Prosta i korzystna cenowo technologia.
Patrz strona 12.

Technika lutowania

Zastosowanie z CEKA SOL.
Patrz strona 14.

Można stosować z każdym rodzajem matrycy.

PLASTICWAX



PLASTICWAX jest z dodatkiem tworzywa sztucznego i nadaje się idealnie do precyzyjnego modelowania i wykonywania belek.

IMP-CK-045

45 g wosk modelowy

IMP-CK-014

4 x 66 mm 8° profile

CEKA BOND



CEKA BOND jest płynem zabezpieczającym przed wykręceniem się części protezy.

CB1

5 ml

CEKA SITE



CEKA SITE jest anaerobowym dwuskładnikowym klejem kompozytowym.

Mieszamy materiał przez 30 sekund (1:1) i w ciągu minuty nakładamy na wypiskowane elementy. Klej twardnieje po 10 min. Pozostałości niezwiązanego kleju można łatwo usunąć. Przechowywać w chłodnym, stosować po dościugu do temperatury pokojowej.

CEKA SITE

2 x 2 g

CEKA SOL



Umieszczony w środku topnik pozwala uzyskać dobrą przyczepność do różnych stopów. Popatrz na prospekt CEKA SOL w którym jest kompletna oferta lutów do różnych zastosowań.

CEKA SOL

Żółty 780-820 °C

Au 80 - Cu 13 - In 5 - Zn 2

CS00

CS00 F

TABELA STOPÓW

PALLAX - Do lutowania metali szlachetnych i nieszlachetnych

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

IRAX - Wyłącznie do dolewania do metali szlachetnych

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

NOPRAX - Tylko do dolewania do metali nieszlachetnych

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

TITANAX - Tylko do klejenia lub montowania w tworzywie

Biały - Nie rozgrzewać! - Ti 90 - Al 6 - V 4



Zielony program - matryca wykonana ze stopu TITANAX, utrzymywacz można odlać z każdego stopu dentystycznego.

W zależności od przebiegu wyrostka dobierają państwo odpowiedni profil utrzymywacza matrycy. Zastosować odpowiedni uchwyt dla utrzymywacza matrycy P 7 dla M3 lub RE P 7 dla M2. Następnie proszę wyfrezować podparcie.

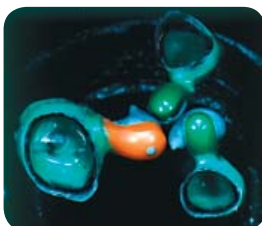
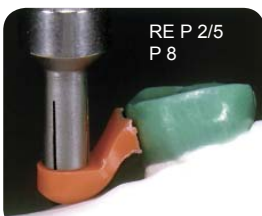
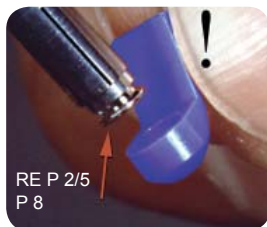
Profil utrzymywacza należy indywidualnie przyciąć do istniejącej sytuacji. Należy ramię skrócić i przyciąć z policzkowej strony dla uzyskania optymalnej estetyki.

Profil utrzymywacza matrycy należy usytuować na szczycie wyrostka w kontakcie punktowym z śluzówką. Brodawka powinna być uwolniona. W trakcie zalewania pierścienia należy umieścić masę w otworze utrzymywacza. Odać, napalić ceramikę, wypolerować konstrukcję na wysoki połysk.

Tytanową matrycę wypiskować na kluczu P 8 lub RE P 2/5 grubym piaskiem aluminiumoxyd. Wypiskować wewnątrz utrzymywacza matrycy.

Zmieszać klej CEKA SITE. Umieścić tytanową matrycę w łożu za pomocą klucza P 8 lub RE P 2/5 i odczekać 10 minut. Należy usunąć nadmiar kleju. Do następnego wklejania należy zawsze zmieszać nową porcję CEKA SITE. Pozostała część kleju na bloczku do mieszania nie wiąże gdyż czas pracy kleju już upłynął.





Program niebieski i pomarańczowy jest dla jednoczesnego odlewania.



Niebieski profil jest przeznaczony dla stopów nieszlachetnych.



Profil pomarańczowy jest przeznaczony dla stopów szlachetnych.

Proszę wybrać odpowiedni utrzymywacz matrycy w tym przypadku. Proszę umieścić matrycę na kluczu P 8 lub RE P 2/5 (M2 i M3). Kompletujemy matrycę przez umieszczenie w utrzymywaczu.

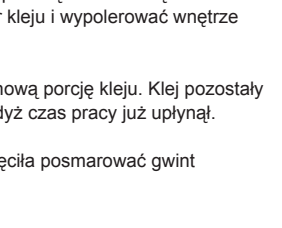
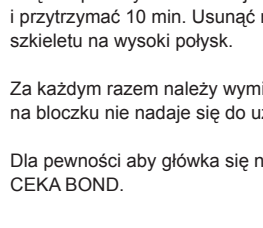
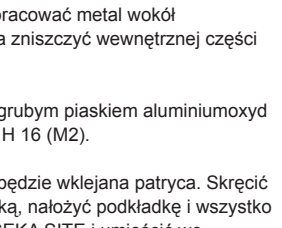
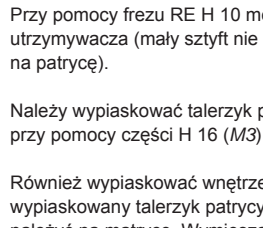
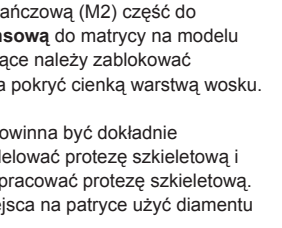
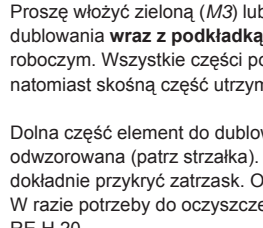
Należy nadać odpowiednią formę profilowi utrzymywacza w zależności od danej sytuacji.

Należy ramię skrócić i przyciąć z policzkowej strony dla uzyskania optymalnej estetyki.

Profil utrzymywacza matrycy należy usytuować na szczycie wyrostka w kontakcie punktowym z śluzówką.

Wyfrezować podparcie.

Zalać masą osłaniającą (umieścić masę w otworze matrycy). Nałożyć ceramikę i wypolerować na wysoki połysk.



Proszę włożyć zieloną (M3) lub pomarańczową (M2) część do dublowania **wraz z podkładką dystansową** do matrycy na modelu roboczym. Wszystkie części podpadające należy zablokować natomiast skośną część utrzymywacza pokryć cienką warstwą wosku.

Dolna część element do dublowania powinna być dokładnie odwzorowana (patrz strzałka). Wymodelować protezę szkieletową i dokładnie przykryć zatrzask. Odlać i opracować protezę szkieletową. W razie potrzeby do oczyszczenia miejsca na patryce użyć diamentu RE H 20.

Przy pomocy frezu RE H 10 można opracować metal wokół utrzymywacza (mały sztyft nie pozwala zniszczyć wewnętrznej części na patryce).

Należy wypiąskować talerzyk patrycy grubym piaskiem aluminiumoxyd przy pomocy części H 16 (M3) lub RE H 16 (M2).

Również wypiąskować wewnątrz gdzie będzie wklejana patryca. Skręcić wypiąskowany talerzyk patrycy z główką, nałożyć podkładkę i wszystko nałożyć na matrycę. Wymieszać klej CEKA SITE i umieścić we wnętrzu protezy szkieletowej. Założyć protezę szkieletową na model i przytrzymać 10 min. Usunąć nadmiar kleju i wypolerować wewnątrz szkieletu na wysoki połysk.

Za każdym razem należy wymieszać nową porcję kleju. Klej pozostały na bloczku nie nadaje się do użycia gdyż czas pracy już upłynął.

Dla pewności aby główka się nie wykręciła posmarować gwint CEKA BOND.



Matrycę zalać woskiem a utrzymywacz należy pokryć cienką warstwą wosku i zdublować model.

Wymodelować protezę szkieletową.

Objąć utrzymywacz ze wszystkich stron pozostawić wolne miejsce nad matrycą.

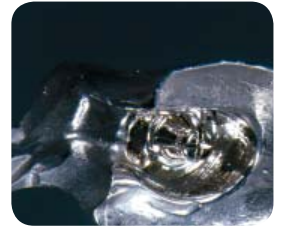
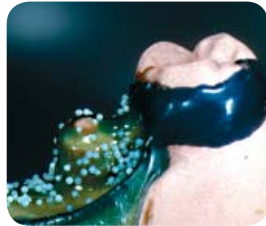
Odlać i opracować protezę szkieletową.

Skręcić główkę z talerzykiem, nałożyć podkładkę i umieścić w matrycy na modelu roboczym.

Fragment części retencyjnej może być zgięty.

Dla pewności aby główka się nie wykręciła posmarować gwint CEKA BOND.

Część retencyjna jest w wersji z pierścieniem lub boczną wypustką.



Proszę skompletować część retencyjną z główką roboczą H 1 (M3) lub RE H 1 (M2).

Wkładamy wszystko do matrycy na modelu roboczym.

Pokrywamy boki niewielką ilością wosku, oraz blokujemy wszystkie podcienia przed dublowaniem modelu.

Modelujemy protezę szkieletową. Przykrywamy całość zatrzasku woskiem pozostawiając tylko nie przykryta górna część patrycy do lutowania.

Odlewamy i obrabiamy protezę szkieletową.

Wykonujemy nacięcia na bokach talerzyka patrycy celem lepszej retencji przy lutowaniu.

Unieruchamiamy talerzyk patrycy z protezą szkieletową za pomocą szybkopolimeru.

Po zdjęciu protezy należy wkręcić do talerzyka narzędzie H 16 (M3) lub RE H 16 (M2). Ustawiamy wszystko na masie do lutowania.

Najlepiej zastosować lut z pastą do lutowania zatrzasków.

Zabezpieczamy gwint główki za pomocą CEKA BOND.

Talerzyki do spawania przy pomocy lasera RE 0065 (M2) lub 694 AL (M3).



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



Prospekt nr. **264.EC.PL-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