
ZL-VERARBEITUNGSANWEISUNG-NR. 12 FÜR DIE SICHERE
UND PRÄZISE VERARBEITUNG

ZYLINDRISCHE-FRONTZAHN-
GESCHIEBE
anterioLock®
ventraLock®



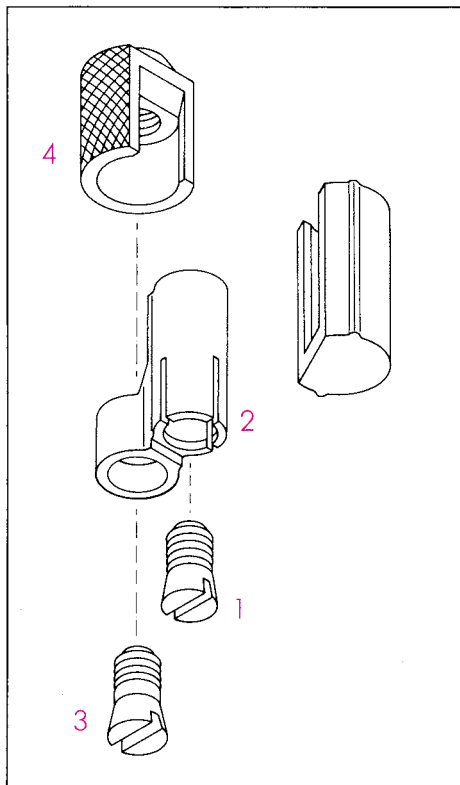
WIRKSAMKEIT DURCH PRÄZISION

DAS **anteriolo[®]** -FRONTZAHN-GESCHIEBE MIT DEFINIERT EINSTELLBARER ABZUGSKRAFT, FÜR DIE SICHERE VERSORGUNG.

Das **Anteriolo[®]-Frontzahn-Geschiebe** ist ein starres, intrakoronales Halteelement, das ausschließlich für den Frontzahnbereich entwickelt wurde. Die Aktivierschraube (1) in der Patrize sichert die definierte Abzugskraft der Prothese.

Diese Aktivierschraube (1) ist durch einen Hinterschnitt in der Patrize (2) gegen ein Herausdrehen gesichert. Drehen Sie deshalb die Aktivierschraube (1) niemals aus der Patrize (2) heraus, da dadurch die Patrize aufgeweitet wird und somit nicht mehr funktionsfähig ist.

Die extracoronale Verschraubung (3) der Patrize (2) mit der Gewindekappe (4) ermöglicht den einfachen Austausch der Patrize, ohne den Kunststoffsaattel zu beschädigen.



Bei der Verarbeitung der ZL-Attachments ist es unabdingbar, auf die in den Verarbeitungsanleitungen rot gekennzeichneten Abschnitte besonders zu achten und dies entsprechend umzusetzen.

anteriolo[®]

Nr. 4111

Matrize (Pt/Ir),

Best.-Nr. 580,

an NEM-, Pd-Basis und EM-Legierungen angußfähig oder anlötlbar.

Gewindekappen (Pd/Ag),

Best.-Nr. 584,

anlötlbar an EM- und NEM-Legierungen.

Die Patrizen (Pd/Ag),

Best.-Nr. 579,

dieser Geschiebe werden ausschließlich verschraubt und sind daher einfach austauschbar.

Die Patrizenaktivierschraube (Pd/Ag), Best.-Nr. 586.

Die Patrizenbefestigungsschraube (Pd/Ag), Best.-Nr. 587.

Technische Daten

Matrizen: Pt/Ir

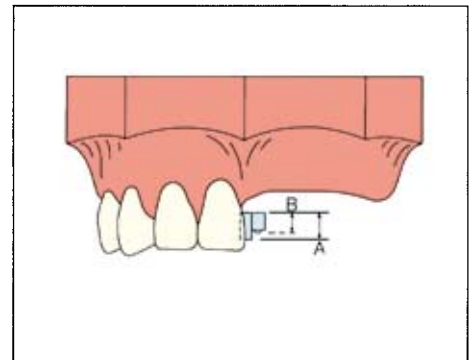
Schmelzpunkt: 1830–1850 °C.

Patrizen: Pd/Ag

Gewindekappen: Pd/Ag

Schmelzpunkt: 1170–1240 °C.

Die Bestellnummern für VentrLock und dessen Einzelteile entnehmen Sie bitte unserer Programmübersicht ZL-Geschiebe.



Abmessungen Anteriolo-Geschiebe

A Gesamthöhe im Lieferzustand
= 3,9 mm

B Gesamthöhe nach max. Kürzung
= 2,6 mm

Instrumente und Hilfsteile

Diese ZL-Instrumente und Hilfsteile sind für die Verarbeitung und ein präzises Arbeitsergebnis unerlässlich:

Der **Parallelhalter, Best.-Nr. 570:** zum Parallelsieren der Geschiebe-Matrizen.

Das kombinierte **Austausch- und Aktivierinstrument, Best.-Nr. 572:** zum Austausch und zur Aktivierung der Geschiebe-Patrize.

Die **Fixierschraube, Best.-Nr. 581:** zur Fixierung der Gewindekappen (Patrizenaufnahme) im Lötblock.

Der **Gewindesicherungskleber, Best.-Nr. 391,** zur Sicherung der Patrizenbefestigungsschraube.

Diese Instrumente und Hilfsteile sind im **Starter-Kit, Best.-Nr. 4180,** zusammengefaßt.

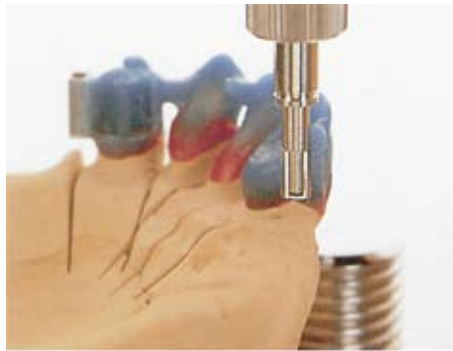




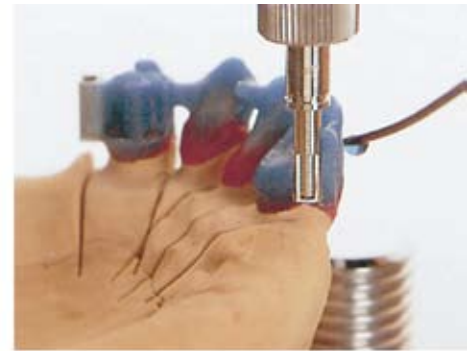
DER SICHERE WEG FÜR EIN PRÄZISES GUSSEERGEBNIS DER **PLATIN-IRIDIUM-MATRIZE** AN NEM- UND EM-LEGIERUNGEN.

Das sollten Sie bei der Konstruktion beachten:

Achten Sie darauf, daß keine Geschiebeanteile in die keramisch zu verblendenden Flächen ragen, da sich Platin/Iridium nicht dauerhaft mit keramischen Massen verbindet und somit beim keramischen Aufbrand Sprünge in der Verblendung auftreten können.



1 Nach Festlegen der Einschubrichtung setzen Sie die Matrize mit Parallelometer und ZL-Parallelhalter an die Kronenwand. Markieren Sie die Matrizenumrisse an der Kronenwand.



2 Danach schaffen Sie ausreichend Platz für die Matrize. Setzen Sie die Matrize an die Kronenwand bzw. in die Aussparung und wachsen Sie die Matrize an. **Achten Sie darauf, daß die Matrize komplett umwächst ist. (mindestens 0,5 mm).**

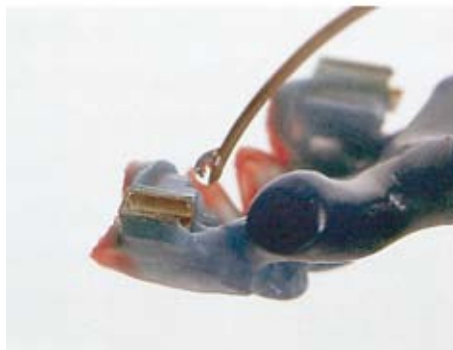
Um eine Papillenfreiheit zu gewährleisten, setzen Sie die desaktivierte Matrize in die angewachste Matrize.

Überprüfen Sie die Distanz zwischen dem Appendix der Matrize und dem Kieferkamm.

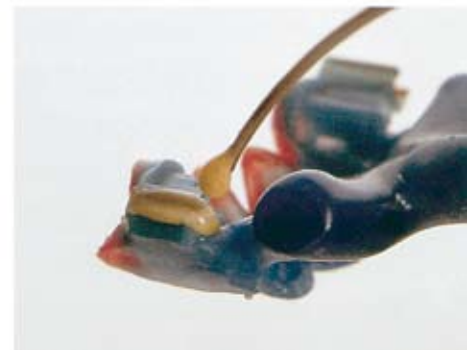
Achtung!

Kein Wachsenfettungsmittel in die Geschiebe-Matrize einbringen.

Halten Sie die Matrize und den Parallelhalter fettfrei.



3 Bringen Sie die Gußkanäle an. Um ein einwandfreies Einfließen der Einbettmasse in die Matrize sicherzustellen, bringen Sie in die Matrize einen kleinen Wassertropfen ein.



4 Nach Anrühren der erforderlichen Einbettmasse (Muffelgröße), halten Sie den Gummiteiler vertikal auf den Rüttler und lassen die Einbettmasse mit einer Sonde in die Geschiebeeinführung einfließen. (Nicht hineindrücken!)

HINWEISE ZUR INDIKATION

Beim Einsatz des Anteriolock-Geschiebes in Freundsituationen ist die Anbringung eines **Schubverteilers** mit Interlock unabdingbar. Als prophylaktische Maßnahme sollte auch bei Schaltlücken ein Schubverteiler eingeplant werden. Nach Verlust des endständigen Pfeilerzahnes ist die Primärsituation der Prothese so in die neue Planung ohne Änderung zu übernehmen.

Vor jeder Einprobe bzw. dem definitiven Zementieren ist eine den gültigen Hygienevorschriften entsprechende Reinigung der gesamten Arbeit durchzuführen.

Betten Sie die Muffel nach dem Guß aus und strahlen Sie Kronen und Gußobjekt vor dem Ausarbeiten mit Feinstrahlperlen ab.

Exakte Vorbereitungen bestimmen das Gußergebnis und damit die Paßgenauigkeit!

Stellen Sie vor dem Einbetten fest, an welche dentale Legierung die Matrizen angegossen werden.

Bei Verwendung steuerbarer Einbettmassen (phosphatgebunden), achten Sie bitte unbedingt auf das Mischverhältnis, lt. nebenstehender Tabelle.

ACHTUNG!

Um einen exakten Anguß an die Pt/Ir-Matrize zu erzielen, lassen Sie die Endtemperatur beim Vorwärmen mindestens 45 Minuten auf die Muffel einwirken. Da Temperaturverluste beim Gießvorgang verhindert werden sollten, muß die Muffeltemperatur bei **Pd-Basis-** und **NEM-Legierungen ca. 920°C – 940°C** betragen.

Beachten Sie bitte speziell bei Pd-Basis-Legierungen die Weitererhitzungszeiten nach Durchschmelzen des Gußgutes lt. Herstellerangaben.

Legierung	Anmischflüssigkeit	Destilliertes Wasser
Edelmetall-Legierungen für kunststoffverblendete Kronen	50%	50%
Edelmetallreduzierte Legierungen für kunststoffverblendete Kronen	65%	35%
Edelmetall-Aufbrennlegierungen	75%	25%
Edelmetallreduzierte-Aufbrennlegierungen	85%	15%
Palladium-Basis Aufbrennlegierungen	90%	10%
Edelmetallfreie Aufbrennlegierungen	100%	

Diese Angaben beruhen auf ständiger anwendungstechnischer Erfahrung und Kontrolle in unserem Labor.



SO SCHAFFEN SIE EINE SICHERE UND EXAKTE LÖTVERBINDUNG ZWISCHEN PLATIN-IRIDIUM-MATRIZE UND KRONE.



5 Verfahren Sie wie auf Seite 3 in den Abbildungen 1 + 2 dargestellt. Nach Entfernen der Metallmatrize modellieren Sie einen Zuführtrichter für Lot.

6 Nach Festlegen der Einschubrichtung setzen Sie die Metallmatrize mit Parallelometer und Parallelhalter in die Aussparung der gegossenen Kronen.



7 Fixieren Sie die Metallmatrize an den Gußkronen mit Kunststoff oder Wachs. Erstellen Sie einen Lötblock und löten Sie wie gewohnt.

8 Arbeiten Sie die Lötstelle aus. Vergüten Sie die Geschiebematrize in einem Ofen (0–700°C, 30 Minuten halten, langsam abkühlen lassen).



EINE SICHERE UND EXAKTE LÖTVERBINDUNG ZWISCHEN GEWINDEKAPPE UND PROTHESENGERÜST.

Erstellung des Doublikatmodells

Wässern Sie das Modell im Wasserbad bei 40–50 °C 10 Minuten. Tupfen Sie danach das Modell mit einem weichen Tuch ab und doublieren Sie sofort (bei wiederverwendbaren Doubliermassen).



9 Setzen Sie die Patrize mit aufgesetzter Gewindelötkappe in die Matrize. Wachsen den Spalt zwischen Matrize und Patrize aus.

10 Unterwachsen Sie die Geschiebepatrize und umwachsen Sie die Gewindelötkappe mit einer dünnen ca. 0,1 mm starken Wachsschicht (für Lötspalt).



11 Doublieren Sie nach Vorschrift. Die Gewindekappe ist nach Entfernen der Doubliermasse deutlich auf dem Gußmodell abgezeichnet.

12 Ummanteln Sie die abgezeichnete Gewindekappe mit einer ca. 0,5 mm starken Wachsschicht. Die Oberseite der Gewindekappe braucht nicht mit Wachs überschwemmt werden. Betten Sie ein und gießen Sie wie gewohnt. Nach dem Ausbetten und Abstrahlen arbeiten Sie die Platte aus.



13 Fixieren Sie die Gewindekappe mit Kunststoff. Entfernen Sie das Geschiebe aus der Gewindekappe und schrauben Sie die Fixierschraube ein. Erstellen Sie einen Lötblock und löten Sie wie gewohnt.



14 Steht ein Punktschweißgerät zur Verfügung, trennen Sie die Modellgußplatte im Bereich der Gewindekappenummantelung T-förmig auf. Punkten Sie die entstandenen Metallsegmente von innen nach außen an die Gewindekappe. Vor dem Freihandverlöten schrauben Sie die Geschiebepatrize aus.



15 Streichen Sie die Gewindegänge und die Innenflächen der Gewindekappe mit Antiflußmittel ein. Tragen Sie Flußmittel auf. Achten Sie darauf, daß das Flußmittel um die Gewindekappe geflossen ist. Löten Sie wie gewohnt.



16 Kontrollieren Sie, ob das Lot komplett um die Gewindekappe geflossen ist. Nach erfolgter Lötung entfernen Sie, falls ein Lötblock erstellt wurde, die Einbettmassereste aus der Gewindekappe durch Ultraschall. Arbeiten Sie die Lötstelle aus und schrauben Sie danach die Patrizie in die Gewindekappe.

Die Klebetechnik zur Befestigung der Gewindekappen entnehmen Sie bitte der Verarbeitungsanweisung Nr. 16.



AUSTAUSCHEN UND AKTIVIEREN DER PATRIZEN



Dieses Detail zeigt deutlich die Gewindekappe zur Aufnahme der austauschbaren Patrizen.

Der Austausch der Anteriolock-Patrize ist problemlos und ohne Zeitaufwand. Drehen Sie einfach mit dem ZL-Austausch- und Aktivierinstrument Nr. 572 die Patrizenbefestigungsschrauben heraus. Setzen Sie die neue Patrize ein und drehen Sie die Befestigungsschraube wieder ein. Fertig. Einfacher und schneller geht es nicht.

Mit dem ZL-Aktivierinstrument Nr. 572 wird schon mit einer minimalen Drehung der Schraube die Patrize aktiviert. Durch die stufenlose Einstellung läßt sich die Abzugskraft definiert einstellen. Wollen Sie die Patrize in einen inaktiven Zustand versetzen, drehen Sie die Aktivierschraube einfach nach links.

Betrifft nur anteriolock

Die Aktivierschraube ist durch einen Hinterschnitt in der Patrize gegen ein Herausdrehen gesichert. Drehen Sie deshalb die Aktivierschraube niemals aus der Patrize heraus, da dadurch die Patrize aufgeweitet wird und somit nicht mehr funktionsfähig ist.

Die Anforderungen an herausnehmbaren Zahnersatz sind vielfältig. Immer neue Erwartungen aus Praxis und Labor sowie ein reger Gedankenaustausch mit Zahnmedizinern und -technikern nehmen dabei innovativen Einfluß auf die Entwicklung neuer ZL-Attachments.

Weil innovativ sein auch aktiv sein heißt, bestimmen drei wesentliche Aufgabensegmente die Realisierung unserer Unternehmensziele:

- Dynamisierung bei der Entwicklung und Modifizierung von ZL-Konstruktionselementen
- Optimierung der Fertigungstechnik bei der Herstellung bewährter und neuer ZL-Attachments
- Festigung bzw. Ausbau von Kontrollfunktionen zur kontinuierlichen Qualitätssicherung.

Bei der Lösung dieser Aufgabenschwerpunkte überlassen wir nichts dem Zufall. Schon das Vormaterial für die präzisen ZL-Produkte unterziehen wir bei der Eingangskontrolle gründlichen metallurgischen Tests.



Neue Produkte setzen wir in unserem Anwendungslabor umfangreichen Belastungsversuchen aus und unter dem Aspekt einer problemlosen Verarbeitung werden Produktneuheiten selbst an kompliziertesten Modellfällen untersucht.



Für die Fertigung der präzisen ZL-Attachments nutzen wir ausschließlich modernste Technologien – von der Konstruktion bis zur Produktion. Jeder Fertigungsschritt wird, im Hinblick auf Mängel, kritisch geprüft.

Erst die Endkontrolle entscheidet darüber, welche Konstruktionselemente unser Haus verlassen dürfen.

Das gibt uns die notwendige Sicherheit, Ihnen ein sinnvolles Programm präziser Konstruktionselemente zu präsentieren, die für eine patientengerechte Versorgung, mit partieller Prothetik, angezeigt sind.



VERKAUFSABTEILUNG

Weil Ihre Arbeit von Qualität und Pünktlichkeit bestimmt wird, ist Termintreue in punkto Lieferung oberstes Gebot bei uns. Nutzen Sie den bequemen telefonischen Bestellservice. Sie erreichen die Verkaufsabteilungen unter den Direktwahl-Nummern

(023 38) 801-11 und
(023 38) 801-22

TRAININGSKURSE

Wirksamkeit durch Präzision. Dieser Forderung folgend vermitteln wir Zahntechnikern in praxisnahen Trainingskursen die notwendige Sicherheit für die tägliche Verarbeitung von ZL-Attachments. Für Informationen und Anmeldung rufen Sie einfach per Direktwahl

(023 38) 801-12 an.

ANWENDUNGLABOR

Von Anfang an haben wir maßgeblichen Wert auf klare Fachinformationen in Form von anschaulichen Verarbeitungsanleitungen mit informativen Bild- und Textfassungen gelegt. Darüber hinaus stehen Ihnen unsere Anwendungstechniker unter der Direktwahl

(023 38) 801-55

während der Geschäftszeit
montags – freitags
von 8.00 – 17.00 Uhr
mit Empfehlungen und Tips zur Seite

CE 0044



MICRODENT-ATTACHMENT GMBH + Co KG

POSTFACH 360 · SCHÜTZENSTRASSE 6-8 · D-58335 BRECKERFELD · TEL. (023 38) 801-0 · TELEX 823 437 · TELEFAX (023 38) 801 40