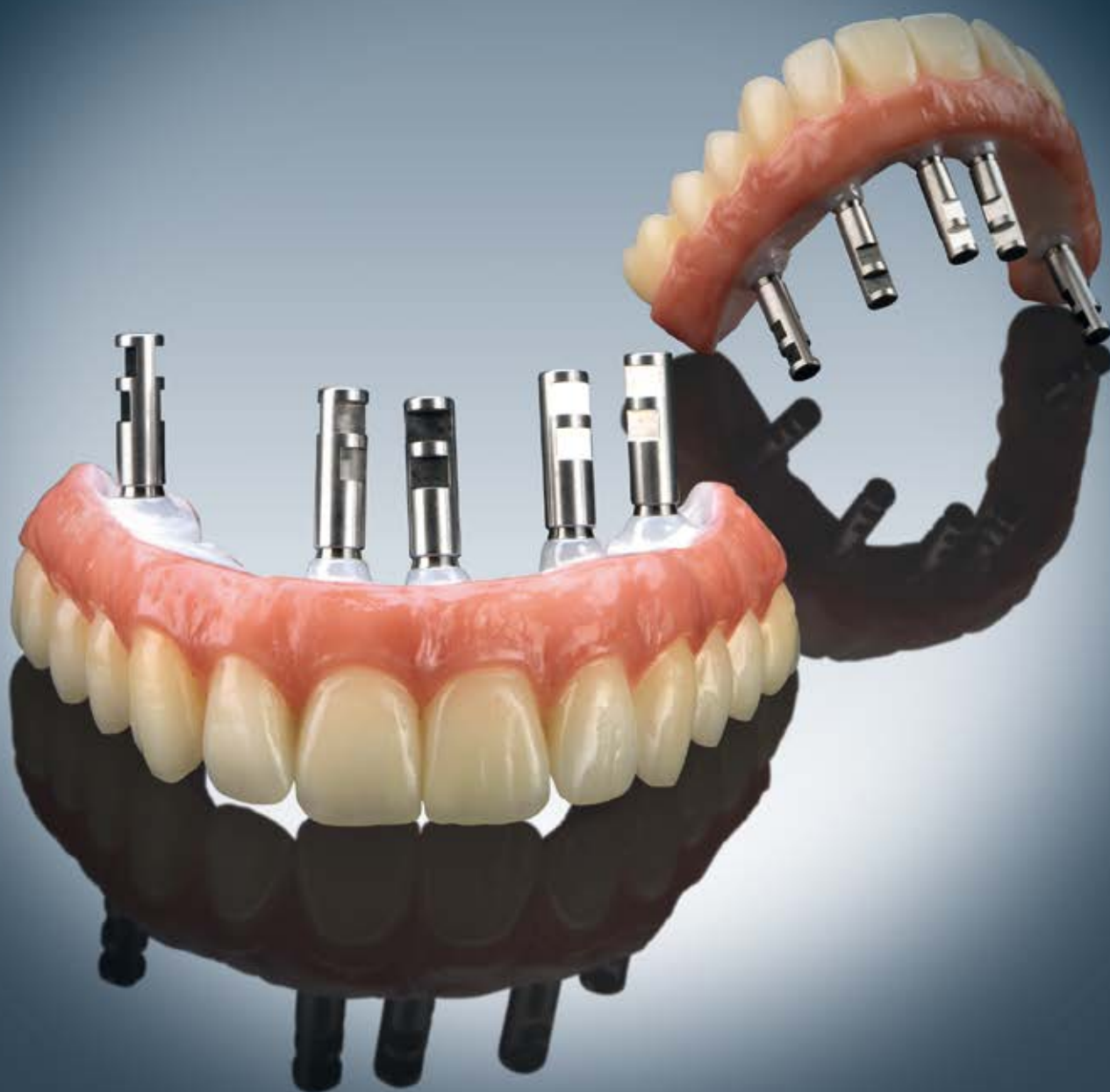


ceramil m-plant



AMANNGIRRBACH

Moduł do łączników
dla Ceramil Mind



by Oral Design Ulrich Werdner



by Oral Design Ulrich Werdner



by Knut Müller

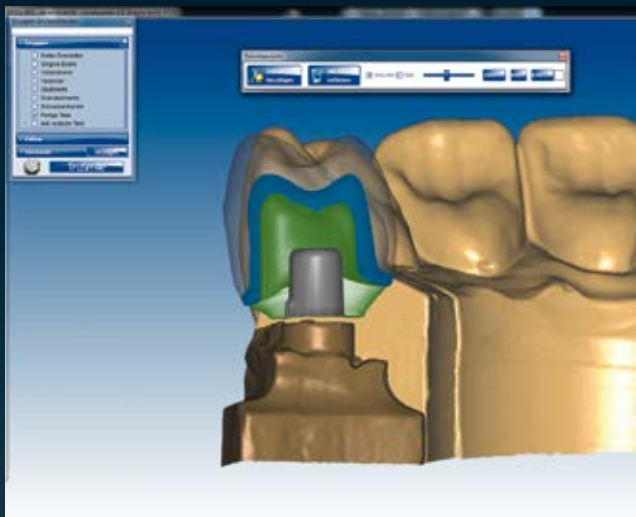


by Knut Müller

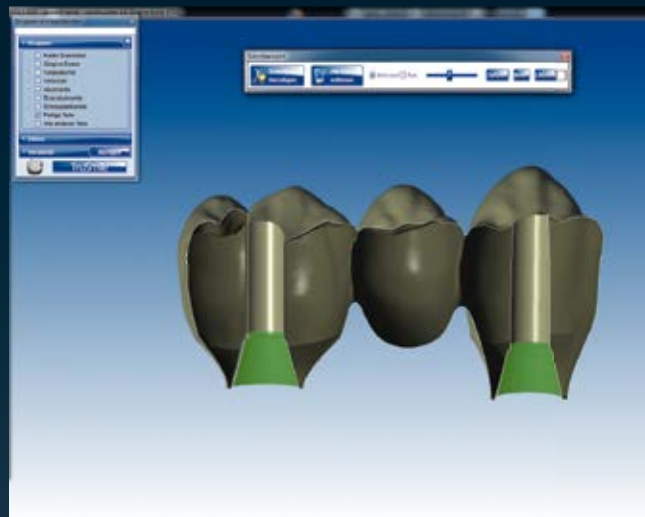
Cyfrowe wytwarzanie indywidualnych łączników i mostów przykręcanych na śrubach w oparciu o system Ceramill

Ceramill M-Plant stanowi specjalny moduł programu do projektowania uzupełnień Ceramill Mind z możliwością aktualizacji. Rozszerza dotychczasowe funkcje o możliwość projektowania indywidualnych, hybrydowych łączników oraz indywidualnych mostów mocowanych śrubami na stożkowych podstawach tytanowych. Łączniki te są wytwarzane z tlenku cyrkonu, przeziernego tlenku cyrkonu, synteryzowanych stopów CoCr, PMMA (barwionego), wosku, tytanu oraz frezowanych stopów CrCo. Uzyskanie trwałego, stabilnie dopasowanego uzupełnienia na implancie jest rezultatem osiągnięcia adhezyjnego połączenia tytanowej podstawy z indywidualnym łącznikiem lub adhezyjnych czapeczek SR z mostami.

ceramill ti-connect



ceramill ti-connect sr



- Jednoetapowe, cyfrowe projektowanie wszystkich, niezbędnych w implantoprotetyce elementów: łączników, anatomicznych podbudów lub, gdy jest to konieczne, podbudów z wosku do techniki tłoczenia.
- Wszystko pochodzi z jednego źródła: program komputerowy oraz tytanowe podstawy są perfekcyjnie skoordynowane zapewniając niezawodność procesu
- Profil wyłaniania jest indywidualnie dopasowywany do dziąsła
- Stale powiększająca się biblioteka podstaw tytanowych



KURS

Dostępny przez internet (webinar): Informacje mogą Państwo znaleźć na stronie www.amanngirrbach.com

INFO

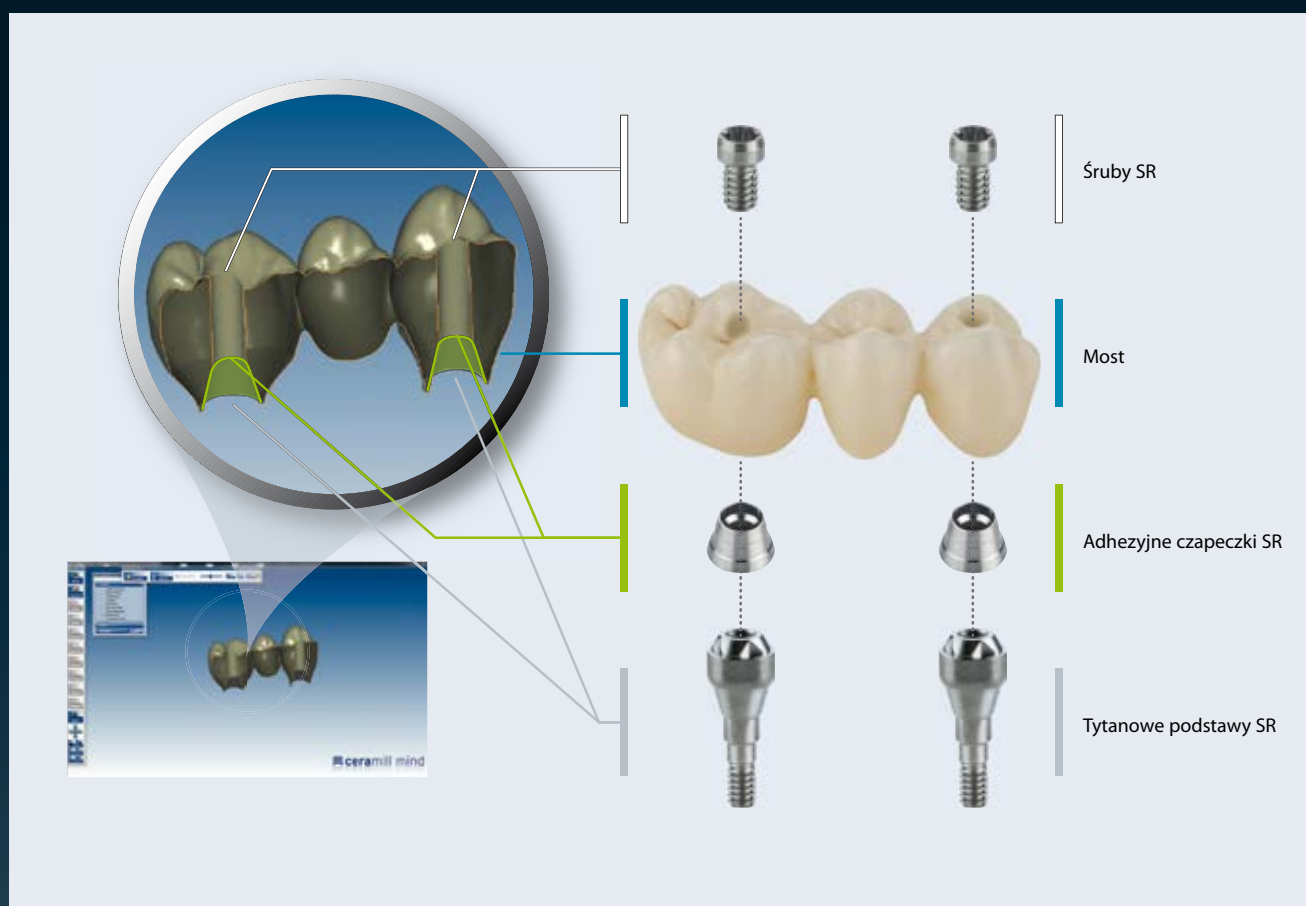
Szczegółowa instrukcja z informacjami na temat adhezyjnego połączenia jest dostępna na stronie www.ceramill-m-center.com (tylko dla zarejestrowanych klientów)

INFO

Kompleksowy poradnik wideo z narracją www.ceramill-m-center.com (tylko dla zarejestrowanych klientów)

ceramill ti-connect sr

Stożkowe, tytanowe podstawy SR oraz adhezyjne czapeczki SR dla wielopunktowych uzupełnień przykręcanych śrubami.



- Tytanowe podstawy SR ze stożkowymi czapeczkami adhezyjnymi SR do wykonywania na implantach mostów mocowanych śrubami oraz belek opartych na implantach
- Nadbudowy protetyczne wytwarzane przy użyciu Ceramill Motion 2 (5-osiowy) lub w Ceramill M-Center
- Adhezyjne czapeczki SR oraz śruby SR gwarantują połączenie na zasadzie dokładnego przykręcenia do metalu
- Stożkowy kształt adhezyjnych czapek SR oraz tytanowych podstaw SR umożliwia wykonywanie uzupełnień na implantach o rozbieżnych osiach
- Tytanowe podstawy SR są dostępne w trzech wysokościach dziąsłowych, zapewniając optymalną adaptację do pionowej pozycji implantu oraz do profilu wyłaniania
- Adhezyjne czapeczki SR występują w dwóch wysokościach dając optymalne podparcie dla uzupełnienia



Wykonanie indywidualnego mostu przykręcanego śrubami w czterech etapach:

1 Przygotowanie modelu



Model z maską dziąsłową oraz zintegrowanym, laboratoryjnym analogiem implantu. Tytanowa podstawa SR jest przykręcana przy użyciu specjalnego narzędzia śrubą do implantu. (2 etap)

2 Skanowanie



Model jest skanowany za pomocą skanera Map300 lub Map400. W pierwszej kolejności skanowana jest maska dziąsłowa, a potem pozostałe części modelu. Ostatecznemu skanowaniu poddaje się SR body.



Uwaga: Mosty osadzone na implantach, przykręcane od strony powierzchni żującej można wykonać wyłącznie na tytanowych podstawach SR. Należy je frezować przy zastosowaniu Ceramill Motion 2.

3 Projektowanie



Wybór rodzaju implantu w zależności od pozycji danego zęba. Selekcja wysokości adhezyjnych czapeczek SR.

Na przykład:

- Amann Girrbach Range Ten (= Dentsply Friadent, Frialit/Xive)
- SR | Kit c | 4,5mm

4 Adhezyjna retencja



Projekt należy przygotować w standardowy sposób. Indywidualne etapy projektowania są przedstawione w poradniku wideo na stronie internetowej www.ceramill-m-center.com



Umieścić gotowy projekt w bloczku. Sprawdzić dokładność dopasowania. Pozycjonowanie i kalkulacja położenia elementów w bloczku jest przeprowadzana jak zazwyczaj.



Kontrola dopasowania.



Adhezyjne połączenie uzupełnienia z adhezyjną czapeczką SR na modelu.

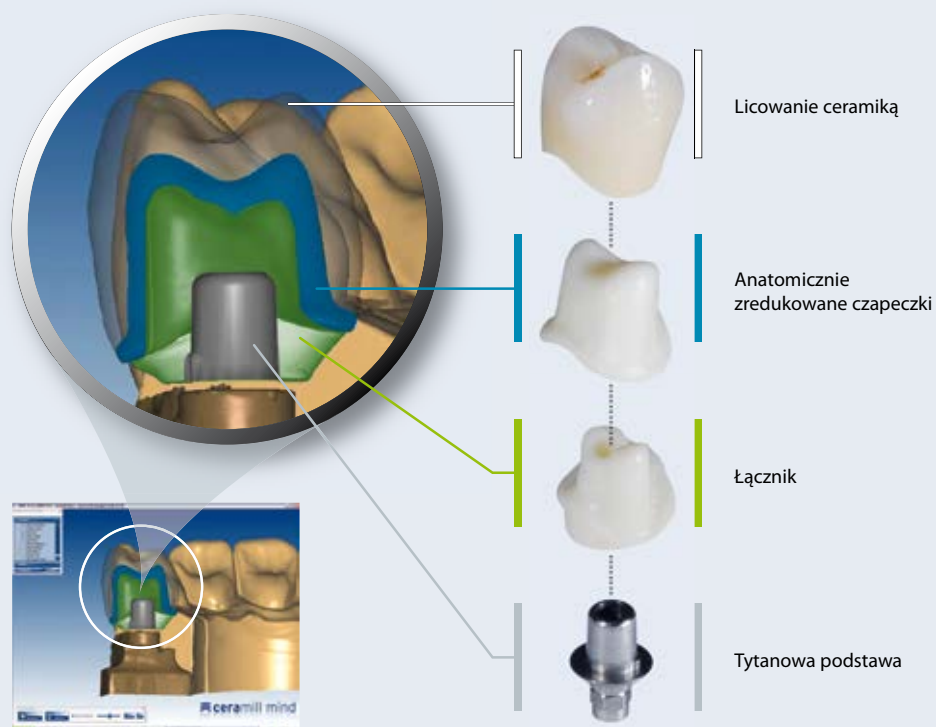
Poszczególne etapy procedury adhezyjnego łączenia można znaleźć na stronie internetowej www.ceramill-m-center.com

Zalecenie: adhezyjne łączenie musi zostać wykonane w warunkach jamy ustnej przez lekarz prowadzącego.



Gotowe uzupełnienie protetyczne

Tytanowe podstawy dla pojedynczych, indywidualnych łączników



- Technika hybrydowa (adhezyjne łączenie) zapewnia niezawodne, trwałe dopasowanie łączników do implantów
- Indywidualne łączniki przygotowywane w Ceramill Motion lub Ceramill M-Center
- Projektowanie można rozpocząć natychmiast, nawet jeśli laboratorium nie otrzymało jeszcze tytanowych podstaw
- Podstawy tytanowe Ti-Connect stosowane są dla Ceramill base i Ceramill Multi-x
- Biokompatybilne uzupełnienia, brak czarnych, metalowych brzegów widocznych w jamie ustnej
- Walory estetyczne, profil wyłaniania łącznika z dziąsła indywidualnie dopasowany do przypadku klinicznego, perfekcyjne dziąsło, idealna brodawka po wygojeniu



4 etapy wykonania indywidualnego łącznika

1 Przygotowanie modelu



Model z ruchomą maską dziąsłową oraz ze zintegrowanym implantem laboratoryjnym.



Zamocować scan body na implancie laboratoryjnym

Uwaga: Sprawdzić czy scan body jest dokładnie dopasowany i unieruchomić go śrubą w prawidłowej pozycji. Zalecenia: zamówić oddzielną śrubę dla każdego scan body w celu uzyskania właściwej pozycji oraz adhezyjnej retencji.

2 Skanowanie



Model jest skanowany przez skanery Ceramill Map100, Map300 lub Map400. Postępować zgodnie z instrukcjami podawanymi przez oprogramowanie.

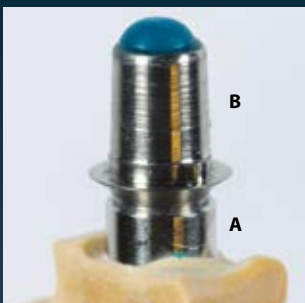
3 Projektowanie



Projektowanie łączników odbywa się w oparciu o program Ceramill M-Plant. Poszczególne etapy projektowania dostępne w poradniku wideo na stronie internetowej www.ceramill-m-center.com.

Łącznik można wykonać w Ceramill M-Center lub wykorzystać Ceramill Motion.

4 Adhezyjna retencja



Zaleca się ochronę tytanowej podstawy (A) separatorem i zamocowanie śrubą na implancie laboratoryjnym w odpowiedniej pozycji.

Wypiaskować adhezyjną powierzchnię podstawy (B) oraz łącznika stosując piasek na bazie tlenku glinu o ziarnistości 50 µm i pod ciśnieniem 2 barów.

Oczyszczyć dokładnie powierzchnie adhezyjne. Zablokować kanał śruby woskiem.

Do uzyskania adhezyjnej retencji zalecane są cementy RelyX™ Unicem® (3M Espe), Panavia® F2.0 (Kuraray) oraz inne materiały kompozytowe tego rodzaju (w razie konieczności użyć primer do metalu). Postępować zgodnie ze wskazaniami producentów.



Aplikować system wiążący na górny brzeg (B) tytanowej podstawy.

Przekręcić łącznik dopasowany do tytanowej podstawy, aby zapewnić równomierne rozprowadzenie systemu wiążącego. W momencie pojawienia się wyczuwalnego oporu, kręcąc, określić ostateczną pozycję.

Łącznik musi gładko wsuwać się w tytanową podstawę. Natychmiast wyeliminować pozostałości systemu wiążącego.



Po spolimeryzowaniu systemu wiążącego usunąć jego nadmiary silikonową gumką polerską. Usunąć wosk z kanału śruby oraz oczyścić łącznik razem z tytanową podstawą



Headquarter
Amann Girrbach AG
Herrschaftswiesen 1
6842 Koblach, Austria
Fon +43 5523 62333-105
Fax +43 5523 62333-5119

Amann Girrbach Asia PTE.LTD.
80 Anson Road
#25-06 Fuji Xerox Towers
Singapore 079907 | Asia
Fon: +65 6592 5190
Fax: +65 6225 0822

austria@amanngirrbach.com
singapore@amanngirrbach.com
www.amanngirrbach.com



AMANNGIRRBACH