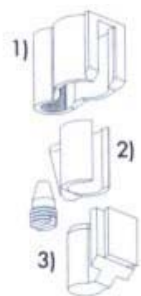

ZL-ИНСТРУКЦИЯ № 18
ДЛЯ НАДЕЖНОЙ И ТОЧНОЙ ОБРАБОТКИ

CentraLock II



Элемент удержания CentralLock-II

ЭКСТРАКОРОНАЛЬНОЕ ЗАМКОВОЕ КРЕПЛЕНИЕ CENTRALLOCK



CentralLock-II является жестким экстракорональным элементом удержания для протезов при концевых и включенных дефектах. Пластмассовая вставка (2) с точным активированием, расположенная в матрице (1), осуществляет плавное ведение протеза над патрицей (3). Патрица состоит из платиново-иридиевого сплава и предрасположена к доливке ко всем стоматологическим сплавам. Матрица - из чистого титана и разработана для соединений клеевым и лазерным методами.

ПАТРИЦА (Pt/Ir)

выполнена из высокоустойчивого к износу платиново-иридиевого сплава и пригодна к доливке к сплавам драгоценных и недрагоценных металлов.



МАТРИЦА (Ti)

выполнена из вязкоэластичного чистого титана. Эта матрица соединяется с протезом методом склеивания.

ЗАМКОВОЕ КРЕПЛЕНИЕ
CENTRALLOCK-II NR. 4312

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Патрица (Pt/Ir)

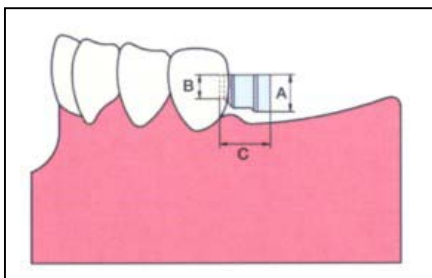
Интервал плавления: 1830-1850°C

Матрица (Ti)

Точка плавления: 1610°C

РАЗМЕРЫ ДЛЯ ПЛАНИРОВАНИЯ

Удобные размеры **CentralLock -II** позволяют использовать их почти в любой ситуации с концевыми и включенными дефектами. Без утраты функции замковое крепление **CentralLock-II** можно укорачивать до минимума и потому применять без проблем даже при сложных соотношениях.



РАЗМЕРЫ CentralLock-II

A Общая высота на момент поставки: 4,0 мм

B Общая высота после максимального укорачивания: 2,9 мм

C Длина: 4,3 мм (матрица)

D Ширина: 2,9 мм.

ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ

Эффективность протезной конструкции в первую очередь зависит от точной обработки аттачментов ZL. Для обработки **CentralLock-II** необходим набор **Starter-Kit Nr. 4380**.

Содержание

№г. заказа

1 Держатель инструмента для параллельности	750
1 Отвертка	572
2 Активирующий винт	726
2 Фрикционные вставки	729

РЕКОМЕНДАЦИИ К ПРИМЕНЕНИЮ

При использовании замкового крепления **CentralLock II** в ситуациях с концевыми дефектами необходимо размещение рычага, противодействующего сдвигу, с врезанием Interlock. При включенных дефектах нужно также планировать, как профилактическую меру, рычаг, противодействующий сдвигу. После утраты концевой опорного зуба при новом планировании первичная ситуация принимается без изменений. При работе с аттачментами ZL необходимо особенно обращать внимание на рекомендации в инструкции по обработке, выделенные жирным шрифтом (в оригинале -красным цветом).

ВНИМАНИЕ!

Чтобы точно выполнить, доливку к платиново-иридиевой патрице, оставьте муфель в течение не менее 45 минут под воздействием конечной температуры предварительного прогрева. Чтобы не понизилась температура в процессе литья, температура муфеля при использовании сплавов на основе палладия и недрагоценных металлов должна составлять около 920°C.

Особенно следует строго придерживаться времени нагрева после расплава (см. Инструкцию изготовителя).

Перед каждой примеркой или окончательным цементированием необходимо очистить всю работу, как предписано в действующих инструкциях по гигиене.



1 Установите первичную часть держателем инструмента (для параллельности) N 750 на стенку коронки. Роли необходимо укоротить, то лучше это выполнить с базальной стороны, чтобы не нарушить базальную припасовку.



2 Ни при каких обстоятельствах не обрабатывайте заднюю сторону матрицы пескоструиванием и не придавайте ей шероховатость, т.к. в противном случае доливка будет не оптимальной. Обратите внимание на то, чтобы первичная часть была тщательно изолирована воском, чтобы части матрицы не выходили на облицованную поверхность (опасность возникновения трещин в керамике).



3 Чтобы оптимально выполнить доливку, разместите литниковый канал 0,3 мм как можно ближе к матрице, чтобы потери тепловой энергии при литье были как можно меньше. Оставьте муфель при конечной температуре не менее, чем на 45 мин. При использовании сплавов на основе палладия доля старого металла должна быть, как можно меньше.



4 При подготовке модели - дубликата установите на матрице матрицу-дублиер.

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не возникло проблем припасовки, матрицу после литья ни при каких обстоятельствах нельзя обрабатывать полировальной резинкой и фрезеровать. Новой полировальной резинкой, не стертой.



5 Изолируйте воском матрицу-дублиера.



6 Дублировать по инструкции. Матрица-дублиер хорошо видна на снимке.



7 Выполните оболочку матрицы из воска слоем 0,5 мм. Смоделируйте модельное литье, запакуйте и отливайте, как обычно.



8 Выполните отделку модельного литья, как обычно. Обратите внимание на то, чтобы без необходимости не расширять склеиваемый зазор.



9 Изолируйте воском внутреннюю и нижнюю стороны матрицы и отпескоструйте матрицу и модельное литье в области склеиваемого зазора окисью алюминия (250 мкм).



10 При очистке отпескоструенной матрицы следите за тем, чтобы не подвергать пластмассовую вставку слишком долго и слишком высокой термической нагрузке (вываривание/очистка паром).



11 Разместите матрицу на модели.



12 Для изоляции активирующего винта и фрикционной вставки при склеивании необходимо нанести воск с базальной стороны под матрицу.



13 Смешайте Durobond, как указано в приложении к упаковке. Нанесите немного клея на матрицу в приемную часть для матрицы в модельном литье.



14 Разместите модельное литье на коронках и проверьте точность посадки. При использовании светополимеризации разместите модель в устройстве светополимеризации не менее, чем на 3 мин.



15 После отверждения Durobond снимите остатки лишнего клея.



16 При разборке пластмассовой направляющей скольжения вывинчивается активирующий винт, и фрикционная вставка вынимается в базальную сторону соответствующим инструментом.

Активирующий винт Вы можете зафиксировать стопором ZL № 391 от непреднамеренного смещения. Отверткой № 572 Вы можете подстраивать замковое крепление.