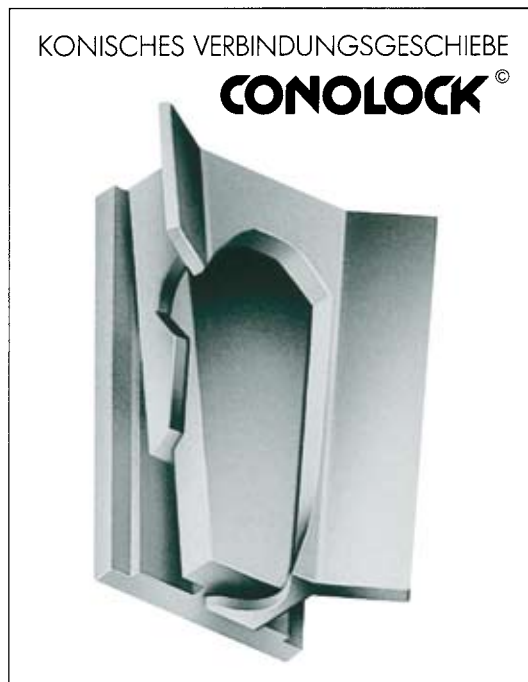


---

ZL-VERARBEITUNGSANWEISUNG NR. 6  
FÜR DIE SICHERE UND PRÄZISE VERARBEITUNG



---

WIRKSAMKEIT DURCH PRÄZISION

---

# DAS VERBINDUNGSGESCHIEBE **CONOLOCK**® IST DER IDEALE BRÜCKENTEILER BZW. KRONENVERBINDER IM FRONT- UND SEITENZAHNBEREICH, VORZUGSWEISE BEI DIVERGIERENDEN PFEILERN UND GROSSPANNIGEN KERAMIKVERBLENDBRÜCKEN

CONOLOCK ist ein starres, intracoronales Verbindungsgeschiebe, das seine Friktion durch die konische Formgebung erhält. Durch seine geringen Baumaße läßt es sich in nahezu jede Kronen- und Brückenkonstruktion als Verbindungsgeschiebe oder Brückenteiler (z. B. bei divergierenden Pfeilern) einbeziehen.

Das Verbindungsgeschiebe CONOLOCK besteht aus zwei Geschiebeteilen, der Matrize und der Patrize:

## **MATRIZEN** (Pt/Ir)

aus einer hochverschleißfesten Platin-Iridium-Legierung sind an NEM-, Pd-Basis- und EM-Legierungen angußfähig.

## **PATRIZEN** (Pt/Ir)

bestehen ebenfalls aus dieser hochverschleißfesten Platin-Iridium-Legierung und sind an NEM-, Pd-Basis- und EM-Legierungen angußfähig.

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

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

## **BESONDERE VORZÜGE DES CONOLOCK**

- Angußfähigkeit von Matrize und Patrize an nichtedle NEM-Aufbrennlegierungen, den Palladium-Basis-Legierungen sowie an EM-Legierungen.
- Beide Geschiebeteile können zusammen in einer Muffel gegossen werden und bedürfen keiner Nachbearbeitung.
- Durch den homogenen Anguß sind Spaltkorrosionen ausgeschlossen.
- Beim Einsetzen einer geteilten Brücke erweist sich ein konischer Brückenteiler bzw. Kronenverbinder, im Gegensatz zu einem parallelwandigen Verbindungselement, als günstiger, da bis zum endgültigen Festsetzen des Konus seitliche Bewegungen möglich sind.

## **NUR EIN INSTRUMENT ZUR VERARBEITUNG**

Die Wirksamkeit der prothetischen Konstruktion ist in erster Linie von der exakten Verarbeitung der ZL-Attachments abhängig.

Zur Verarbeitung des CONOLOCK ist nur ein Instrument, der Parallelhalter Nr. 356, erforderlich.

Diesen Parallelhalter liefern wir aus Gründen der besseren Aufbewahrung im **Starter-Kit Nr. 3780**.



## **CONOLOCK<sup>®</sup>-Geschiebe Nr. 3700**

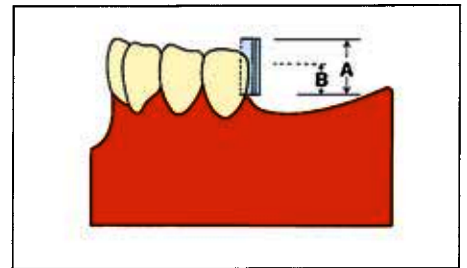
### **TECHNISCHE DATEN**

**MATRIZE** Pt/Ir  
Schmelzpunkt: 1830–1850°C

**PATRIZE** Pt/Ir  
Schmelzpunkt: 1830–1850°C

### **ABMESSUNGEN ZUR PLANUNG**

Die günstige Dimensionierung des CONOLOCK erlaubt die Berücksichtigung in nahezu jeder Brückenkonstruktion. Ohne Funktionsverlust ist das CONOLOCK-Verbindungsgeschiebe auf ein Minimum kürzbar und deshalb auch bei extrem schwierigen Bißverhältnissen problemlos einsetzbar.



### **ABMESSUNGEN CONOLOCK**

- A** = Gesamthöhe im Lieferzustand  
4,0 mm
- B** = Gesamthöhe nach max. Kürzung  
2,0 mm

# DER SICHERE WEG FÜR EIN PRÄZISES GUSSEERGEBNIS VON **MATRIZE** UND **PATRIZE** AUS PLATIN-IRIDIUM



**1** Legen Sie die Einschubrichtung der Kronen mit einem Parallelometer fest. Modellieren Sie die Kronen. Nach Erstellung der Wachskronen setzen Sie die Matrize mit Parallelometer und ZL-Parallelhalter Nr. 356 an die Kronenwand.



**2** Damit die Matrize intracoronal verarbeitet werden kann, markieren Sie die Matrizenumrisse an der Kronenwand. Danach schaffen Sie ausreichend Platz für die Matrize. Setzen Sie die Matrize in die Aussparung und wachsen Sie diese Matrize an.



**3** Setzen Sie die Patrize in die Matrize ein.

## Wichtige Verarbeitungsschritte vor dem Anwachsen!

Das CONOLOCK-Geschiebe kann sowohl vor als auch nach dem Guß auf die erforderliche Höhe gekürzt werden.

**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.**

Passen Sie deshalb die Geschiebeteile vor dem Guß an die Kronenform an.

Die Seitenflächen der Matrize lassen sich mit einer Folienschere beschneiden, die der Patrizen werden beschliffen.

### Achtung!

**Kein** Wachsentfettungsmittel in die Geschiebe-Matrize oder Patrize einbringen.



**4** Schaffen Sie im Brückenglied ausreichend Platz für die Patrize und wachsen Sie das Brückenglied an die Patrize an.



**5** Trennen Sie mit einem Skalpell die Brückenglieder.



**6** Heben Sie das Brückenglied mit angewachsener Patrize vorsichtig vom Modell ab. Kontrollieren Sie, ob die Patrize an ihrer Ansatzstelle voll mit Wachs ummantelt ist.



**7** Detail der in Wachs modellierten 4gliedrigen Brücke. Deutlich sind beide Geschiebeteile zu erkennen, die ohne Nachbearbeitung in einer Muffel gegossen werden können.

**EXAKTE VORBEREITUNGEN  
BESTIMMEN DAS GUSSENERGEBNIS  
UND SOMIT DIE  
PASSGENAUIGKEIT!**

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

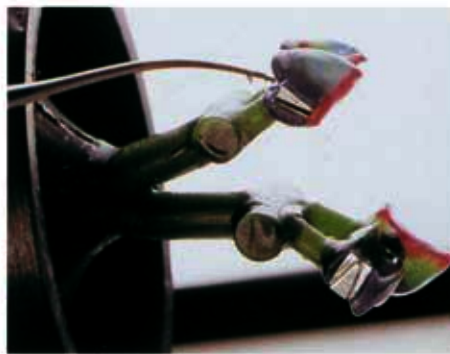
Bei Verwendung steuerbarer Einbettmassen (phosphatgebunden), achten Sie bitte unbedingt auf das Mischungsverhältnis, lt. nebenstehender Tabelle.

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

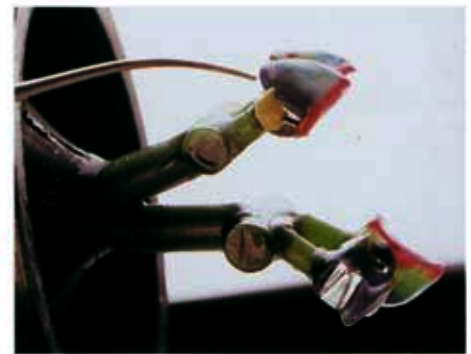
Legierung	Anmischflüssigkeit	Destilliertes Wasser
Edelmetall-Legierungen für kunststoffverblendete Kronen	50%	50%
Edelmetallreduzierte Legierungen für kunststoffverblendete Kronen	65%	35%
Edelmetall-Aufbrennlegierungen	75%	25%
Edelmetallreduzierte-Aufbrennlegierungen	85%	15%
Palladium-Basis Aufbrennlegierungen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



**8** Bringen Sie die Gußkanäle nach den Vorschriften der Metallhersteller an.



**9** Zum besseren Einfließen der Einbettmasse bringen Sie einen kleinen Wassertropfen in die Matrize.



**10** Nach Anrühren der erforderlichen Einbettmasse (Muffelgröße), siehe Tabelle, halten Sie den Gummiteiler vertikal auf den Rüttler und lassen die Einbettmasse mit einer Sonde in die Geschiefeführung einfließen (nicht hineindrücken!). Setzen Sie den Muffelring auf und füllen Sie die Muffel mit der restlichen Einbettmasse auf.

## WENN SIE DIESE INFORMATIONEN BEACHTEN, ERHALTEN SIE EINE DAUERHAFTE UND FEHLERFREIE KERAMISCHE VERBLENDUNG



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



**12** Arbeiten Sie die Brückenteile grob aus.



**13** Achten Sie darauf, daß beim Ausarbeiten der Brückenteile bzw. Kronen die Geschiebeteile nicht beschädigt werden.

### ACHTUNG!

Kontrollieren Sie beim Ausarbeiten, daß keine Geschiebeteile in die zu verblendenden Flächen ragen, da sich Platin/Iridium nicht mit keramischen Massen verbindet.

Auf keinen Fall dürfen keramische Massen an die Geschiebeinnenflächen gelangen, da sonst Passungsprobleme auftreten bzw. die Geschiebeteile unlösbar miteinander verbunden werden.



**14** Kontrollieren Sie, ob sich beide Brückenglieder problemlos aufsetzen lassen.



**15** Die NEM-Brücke nach der Fertigstellung auf dem Modell. Bereits keramisch verblendet, verbindet das Geschiebe CONOLOCK unsichtbar die Zähne 45 und 46.

Beim Einsetzen kann der Kronen- und Brückenverbinder CONOLOCK durch Zement festgesetzt werden.

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 Pünktlichkeit bestimmt wird, ist mitreue in punkto Lieferung o Gebot bei uns. Nutzen Sie den bequemen telefonischen Bestellservice.

Sie erreichen die Verkaufsabteilung unter der Direktwahl-Nummer

**(0 23 38) 8 01-11** und  
**(0 23 38) 8 01-22**

## TRAININGSKURSE

Wirksamkeit durch Präzision. Forderung folgend vermitteln Zahn Technikern in praxisnahe Trainingskurse die notwendige Sicherheit für die tägliche Verarbeitung von ZL-Attachments. Für Information und Anmeldung rufen Sie eine Direktwahl

**(0 23 38) 8 01-12** an.

## ANWENDUNGSLABOR

Von Anfang an haben wir großen Wert auf klare Fachinformationen in Form von anschaulichen Verarbeitungsanweisungen in motivativen Bild- und Textfassung gelegt. Darüber hinaus stehen unsere Anwendungstechniker der Direktwahl

**(0 23 38) 8 01-55**  
während der Geschäftszeit  
montags – freitags  
von 8.00 – 17.00 Uhr  
mit Empfehlungen und Tips zu