Verarbeitungsanweisung Nr. 2

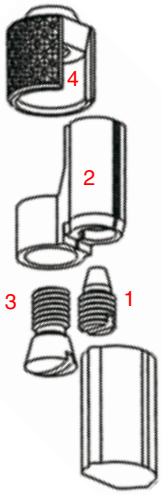
VENTRALOCK

Präzision seit 1968

ZL MICRODENT

DAS VENTRALOCK-FRONTZAHNGESCHIEBE MIT DEFINIERT EINSTELLBARER ABZUGSKRAFT.

Das **VentraLock-**Frontzahngeschiebe ist ein starres, intracoronal zu verarbeitendes Halteelement, das ausschließlich für den Frontzahnbereich entwickelt wurde.
Die Aktivierschraube (1) in der Patrize sichert die definierte Abzugskraft der Prothese.
Die extracoronale Verschraubung (3) der Patrize (2) mit der Gewindekappe (4) ermöglicht den einfachen Austausch der Patrize, ohne den Kunststoffsattel zu beschädigen.



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.

VentraLock Geschiebe Nr. 3830

Matrizen (Pt/Ir)
an EM-, Pd-Basis- und NEM-Legierungen angussfähig oder anlötbar.

Gewindekappen (Ti)
einklebbar oder laserbar.

Patrizen (Pd/Ag)
dieser Geschiebe werden ausschließlich verschraubt und sind daher einfach austauschbar.

VentraLock Geschiebe Nr. 3831

Matrizen (Pt/Ir)
an EM-, Pd-Basis- und NEM-Legierungen angussfähig oder anlötbar.

Gewindekappen (Pd/Ag)
an NEM- und EM-Legierungen anlötbar.

Patrizen (Pd/Ag)
dieser Geschiebe werden ausschließlich verschraubt und sind daher einfach austauschbar.

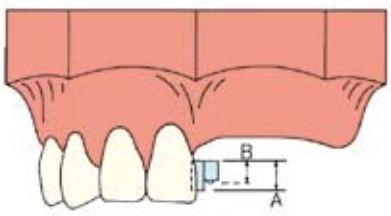
Technische Daten:

Matrize (Pt/Ir)
Schmelzintervall:
1830 – 1855°C

Patrize (Pd/Ag)

Gewindekappe (Pd/Ag)
Schmelzintervall: 1170 – 1240°C

HINWEISE ZUR INDIKATION
Beim Einsatz des **VentraLock-**Geschiebes in Freiendsituation 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.



ABMESSUNGEN VentraLock
A Gesamthöhe Lieferzustand: 3,9 mm
B Gesamthöhe nach max. Kürzung: 2,6 mm

INSTRUMENTE UND HILFSTEILE
Eine erfolgreiche Verarbeitung der ZL- Attachments ist ausschließlich durch die Verwendung von original ZL-Instrumenten und Hilfsteilen gewährleistet.
Für die Verarbeitung des **VentraLock-** Frontzahngeschiebes benötigen Sie:

Parallelhalter Nr. 530:
zum Parallelisieren der Geschiebe-Matrizen.

Austausch- und Aktivierinstrument Nr. 573:
zum Austausch und zur Aktivierung der Geschiebepatrize.

Fixierschraube Nr. 145:
zur Fixierung der Gewindekappen im Lötblock.

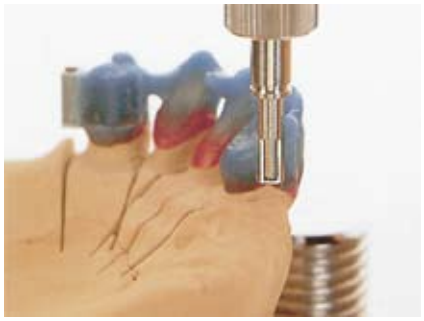
Gewindesicherungskleber Nr. 391:
zur Sicherung der Patrizenbefestigungsschraube.

Diese Instrumente und Hilfsteile sind im **Starter-Kit Nr. 3881** zusammen gefasst.

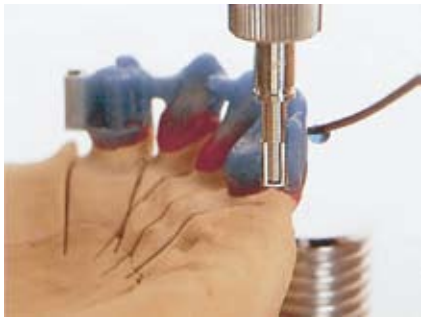
DER SICHERE WEG FÜR EIN PRÄZISES GUSSERGEBNIS DER PLATIN-IRIDIUM-MATRIZE AN EM-,PD- BASIS- UND NEM-LEGIERUNGEN

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.



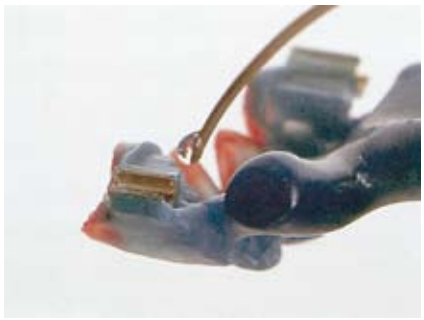
1 Nach Festlegen der Einschubrichtung setzen Sie die Matrize mit Parallelometer und Parallelhalter an die Kronenwand. Markieren Sie die Matrizenumrisse an der Kronenwand.



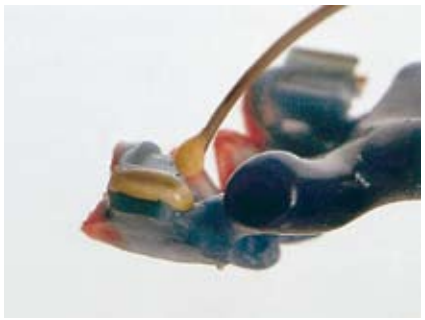
2 Danach schaffen Sie ausreichend Platz für die Matrize. Setzen Sie die Matrize an die Kronenwand bzw. in die Aussparung und wachsen Sie die Matrize an.
Achten Sie darauf, dass die Matrize komplett umwachst ist (mindestens 0,5 mm).

Um eine Papillenfreiheit zu gewährleisten, setzen Sie die deaktivierte Patrize in die angewachste Matrize. Überprüfen Sie die Distanz zwischen dem Appendix der Patrize und dem Kieferkamm.

ACHTUNG!
KEIN Wachsentfettungsmittel in die Geschiebematrize 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 Gummiteller vertikal auf den Rüttler und lassen die Einbettmasse mit einer Sonde in die Geschiebeeinführung einfließen. (Nicht hineindrücken!)
Betten Sie die Muffel nach dem Guss aus und strahlen Sie die Kronen und die Matrize 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 von Pulver, Flüssigkeit und Liquidkonzentration.

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

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. Die Metallmatrize muss jedoch vor dem Anwachsen isoliert werden. 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.Fixieren Sie die Metallmatrize an den Gusskronen mit Kunststoff oder Wachs. Erstellen Sie einen Lötblock und löten Sie wie gewohnt.

7 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 LOTVERBINDUNG ZWISCHEN Pd/Ag GEWINDEKAPPE UND PROTHESENGERÜST

Erstellen des Duplikatmodells bei wiederverwendbaren Dubliermassen.
Wässern Sie das Modell im Wasserbad bei 40-50°C 10 Minuten. Tupfen Sie danach das Modell mit einem weichen Tuch ab und dublieren Sie sofort. Beachten Sie dabei, dass die Temperatur der wiederverwendbaren Dubliermasse mit der Temperatur des Wasserbades übereinstimmt.

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

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

10 Dublieren Sie nach Vorschrift. Die Gewindelötkappe ist nach Entfernen der Dubliermasse deutlich auf dem Einbettmassemodell abgezeichnet.

11 Ummanteln Sie die abgezeichnete Gewindelötkappe 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.

12 Fixieren Sie die Gewindelötkappe mit Kunststoff. Entfernen Sie die Patrize aus der Gewindelötkappe und schrauben Sie die Fixierschraube ein. Erstellen Sie einen Lötblock und löten Sie wie gewohnt.

13 Steht ein Punktschweißgerät zur Verfügung, trennen Sie die Modellgussplatte im Bereich der Gewindekappen-Ummantelung T-förmig auf. Punkten Sie die entstandenen Metallsegmente von innen nach außen an die Gewindelötkappe. Vor dem Freihandverlöten schrauben Sie die Geschiebepatrize aus.

14 Streichen Sie die Gewindegänge und die Innenflächen der Gewindelötkappe mit Antiflussmittel ein. Tragen Sie Flussmittel auf. Achten Sie darauf, dass das Flussmittel um die Gewindelötkappe geflossen ist. Löten Sie wie gewohnt.

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

EINE SICHERE UND EXAKTE KLEBEVERBINDUNG ZWISCHEN Pd /Ag oder Ti GEWINDEKAPPE UND PROTHESENGERÜST

Erstellen des Duplikatmodells bei wiederverwendbaren Dubliermassen.
Wässern Sie das Modell im Wasserbad bei 40-50°C 10 Minuten. Tupfen Sie danach das Modell mit einem weichen Tuch ab und dublieren Sie sofort. Beachten Sie dabei, dass die Temperatur der wiederverwendbaren Dubliermasse mit der Temperatur des Wasserbades übereinstimmt.

16 Das Klebehilfsteil Nr. 334.

17 Tauschen Sie die Gewindekappe gegen das Klebehilfsteil aus. Setzen Sie die Patrize mit aufgeschraubtem Klebehilfsteil in die Matrize.

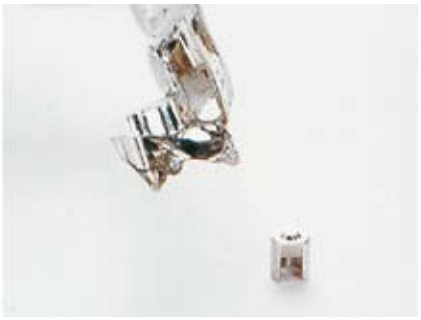
18 Wachsen Sie den Spalt zwischen Patrize und Matrize aus. Unterwachsen Sie die Patrize und das Klebehilfsteil.

19 Dublieren Sie nach Vorschrift. Das Klebehilfsteil ist nach dem Entfernen der Dubliermasse deutlich auf dem Einbettmassemodell zu erkennen.

20 Ummanteln Sie das abgeformte Klebehilfsteil mit einer 0,5 mm starken Wachsschicht. Die Oberseite des Klebehilfsteiles wird nicht mit Wachs überzogen. (Austrittsöffnung für überschüssiges DuroBond) Betten Sie ein und gießen Sie wie gewohnt.

21 Tauschen Sie das Klebehilfsteil gegen die Gewindekappe aus.

22 Arbeiten Sie den Modellguss wie gewohnt aus. Die Gewindekappenaufnahme im Modellguss sollte nicht nachgearbeitet werden.



23 Lösen Sie die Befestigungsschraube und nehmen Sie die Gewindekappe von der Patrize.

24 Schrauben Sie den Fixierstift in die Gewindekappe. Wachsen Sie die Innenseite der Gewindekappe und den Schubverteilungsarm aus (Schutz beim Sandstrahlen).

25 Strahlen Sie die Gewindekappe und die Gewindekappenaufnahme in der Modellgussbasis mit 250 my Korund bei ca. 5 bar Druck ab. Entfernen Sie das Ausblockwachs durch Dampfstrahlen.

26 Montieren Sie die Gewindekappe und die Patrize. Setzen Sie das Geschiebe in die Matrize. Wachsen Sie den Aktivierschlitz, die Aktivierschraube und die Patrizenunterseite aus. Entfetten Sie die Gewindekappe, wenn nötig, mit Aceton.

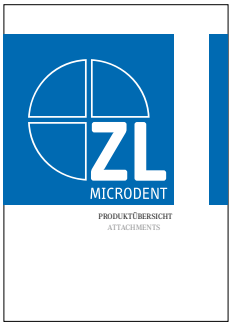
27 Mischen Sie Ihr DuroBond wie in der Packungsanleitung angegeben.

28 Platzieren Sie DuroBond auf der Gewindekappe und im Modellguss. Setzen Sie den Modellguss auf die Kronen und kontrollieren Sie den exakten Sitz. Bei Lichtpolymerisation stellen Sie das Modell für mindestens 3 Minuten in ein Lichtpolymerisationsgerät.

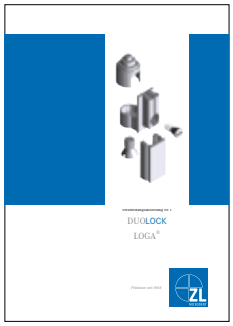
29 Nach Aushärtung des DuroBond trennen Sie den Modellguss von den Kronen. Danach schrauben Sie die Patrize aus der Gewindekappe im Modellguss und entfernen den seitlich verpressten Kleber. Die Auf- und Fertigstellung der Prothese erfolgt wie gewohnt.

Die technischen Daten der beim VentraLock-Geschiebe verwendeten Legierungen finden Sie in der Produktübersicht auf den Seiten 40+41.

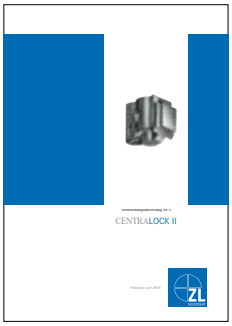
Präzision seit 1968



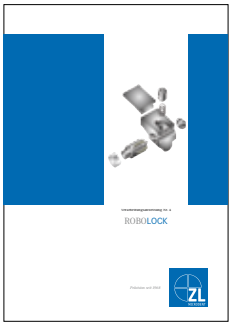
Produktübersicht
ATTACHMENTS



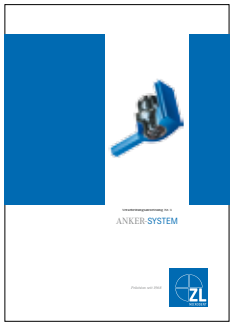
Verarbeitungsanweisung Nr. 1
DUOLOCK / LOGA®



Verarbeitungsanweisung Nr. 3
CENTRALOCK



Verarbeitungsanweisung Nr. 4
ROBOLOCK



Verarbeitungsanweisung Nr. 5
ANKER-SYSTEM

Produktübersicht
DURAPLANT

ZL MICRODENT
Attachment GmbH & Co. KG
Schützenstraße 6 - 8
58339 Breckerfeld

Tel. +49 2338 801-0
Fax. +49 2338 801-40
info@zl-microdent.de
www.zl-microdent.de

Dr.Nr.: Va .02 .01.07