

Cendres + Métaux Resin-bonding teknik

Facts om attachment.

Definition

Resin-bonding skal forstås som binding af 2 dele sammen ved brug af et klæbemiddel. Et klæbemiddel er en ikke-metallisk substans med hvilken delene kan blive sat sammen ved overfladehæftelse og indre styrke.

Fordele ved Resin-bonding i forbindelse med attachment

Det vil sige en forbindelse mellem en attachmentsdel eller retentionen på attachmentet og metaldelen på den partielle protese.

Fordelene:

- Ingen problemer med påstøbning eller lodning.
- Der kan kompenseres for eventuelle unøjagtigheder i pasformen af metaldelen.
- Tidsbesparende og øget præcision.
- Ingen risiko for ændring af de mekaniske egenskaber i attachmentet grundt opvarmning (påstøbning eller lodning).
- En tilstedeværelse aftagelig løsning i tilfælde af ex. fejl og brud.

Bonder

De bondere, der er på markedet i dag, er to komponent bondere (pasta/liquid; pasta/pasta). Bonderne er som regel koldtpolymeriserende, enten med kemisk reaktion eller med dual bonding aktiveret med ultraviolet lys.

Brug af bondere skal være udviklet til bonding af attachment. Desuden skal bonderen være biokompatibel og mundbestandig.

I 1988 er følgende produkter testet af Cendres + Métaux. Bonding blev foretaget uden silanisering af den overflade, der skal bondes.

CAVEX: Panavia EX (6, 7, 8)

ESPE: Nimetic CEM

Vigtig information ved Resin-bonding

1. Forbered altid en passende mængde adhæsiv
2. Kontrollér udløbsdato, samt brugsvejledning for produktet
3. Overfladen der skal bondes skal være fuldstændig ren (ex. damprenset eller i ultralyd)
4. Før sandblæsning dækkes de områder der ikke skal bondes (brug transferstaven til attachmentet)
5. Sandblæs bonding området på attachmentet med 50 my aluoxyd
6. Sandblæs bonding området på Cr/Co med 250 my aluoxyd
7. Den sandblæste overflade må ikke berøres før bonding
8. Isolér med vaseline, de områder, der ikke skal i kontakt med adhæsiven
9. Skruehuller og fordybninger lukkes med Fit-checker eller voks
10. Tilfør et tyndt lag adhæsiv på begge bonding overflader, undgå indeslutning af luft
11. Protesen bør først sættes i munden efter 12-24 timer for at sikre hærdeningen

Adskillelse efter bonding

Det er muligt at adskille de bondede dele med sandblæsning med 50 my aluoxyd, hvis spalten er bred. Er spalten smal kan de bondede dele ikke adskilles med sandblæsning. Metallet skal lokalt opvarmes.