

## The Swiss Dalbo®-system

Dalbo® - Classic

Dalbo® - Classic elliptic

Dalbo® - Plus

Dalbo® - Plus elliptic

# Brugsvejledning

Aktivering og deaktivering, reparation og regelmæssig justering af attachment bør kun ske af uddannet personale med brug af originale instrumenter og dele.

Mekanisk rengøring af attachment med tandbørste og tandpasta kan føre til øget slid på de funktionelle dele.

### Dalbo® - Classic / Dalbo® - Classic elliptic

**Matrice**                      **E = Elitor®**

Polymeriseres fast i akrylen

**Patrice**                      **V = Valor®**

Støbes eller loddes til en ædelmetallegering  
(ikke egnet til lasersvejsning)

**Patrice**                      **E = Elitor®**

Lasersvejsning

### Dalbo® - Plus / Dalbo® - Plus elliptic

**Matricehus**                      **T = ren Titan (grad 4)**

Dalbo® - Plus polymeriseres fast i akrylen eller resin  
bondes

Dalbo® - Plus elliptic polymeriseres fast i akrylen

Lamel-indsats                      **E = Elitor®**

Drejes ind i matricehuset

**Patrice**                      **V = Valor®**

Støbes eller loddes til en ædelmetallegering  
(ikke egnet til lasersvejsning)

**Patrice**                      **E = Elitor®**

Lasersvejsning

### Indikationer

Aftagelige, stive eller resiliente restaureringer  
monteret på implantater og rodkapper:

Hybridproteser

Ensidet friende proteser, samt

Indskuds- og friende proteser

### Udstyr og instrumenter til korrekt brug

Parallelometer

Parallelometerindsats

Til Dalbo® - Classic / elliptic stempel til montering af

PVC-ring

Aktivator

Deaktivator

Pladsholder

Til Dalbo® - Plus / elliptic skruetrækker / aktivator

Pladsholder

**T = Ren Titanium (grad 4)**

Ti >98,9375 %

**E = Elitor®**

Au 68,6 %, Ag 11,85 %, Cu 10,6 %, Pd 3,95 %, Pt 2,45 %, Zn 2,5 %, Ir 0,05 %

Pt 89,0 %, AU 10,0 %, Ir 1,0 %

**V = Valor®**

Pt 89,0 %, AU 10,0 %, Ir 1,0 %

## The Swiss Dalbo®-system

### Generelt om tilpasning af patrice

Efter lodning / påstøbning afkøles langsomt til rumtemperatur. Derved opnås de bedste mekaniske egenskaber uden varmebehandling. Duplikeringshjælpedel / pladsholder sættes på patricen til beskyttelse ved sandblæsning.

### Forberedelse af arbejdet

Rodkappen opmodelleres med rodstift. I tilfælde af flere rodkapper skal lodde- / laserfladen være 90° i forhold til indskudsretningen.

### Påstøbning af Valor® patrice

Ved hjælp af parallelometerindsatsen placeres patricen så centralt som muligt på rodkappen, den vokses fast hele vejen rundt. Derefter indstøbning i kvyvette og støbning.

### Lasersvejsning af Elitor® patrice

Patricen bør lasersvejses med tråd af identisk legeringssammensætning. Protor 3® lasersvejsetråd kan kun anvendes ved lasersvejsning af Dalbo®-laserpatrice i Elitor®

### Lodning af Valor® patrice

Ved hjælp af parallelometerindsatsen placeres patricen så centralt som muligt på rodkappen - efter støbning og renovering af rodkappen - den vokses fast hele vejen rundt. Loddefugen bør være 0,05 - 0,2 mm bred. Loddemodellen skal være så lille som mulig og holde patricen fast men med god adgang til flammen.

### Generelt om tilpasning af matrice



Den medfølgende tin spacer muliggør en vertikal resiliens. Den bløde tin spacer tilpasses ned over rodkappen før polymerisation af protesen. Efter færdiggørelse af protesen fjernes spaceren igen. Kliniske erfaringer viser, at den minimale vertikale resiliens forsvinder efter kort tids brug af protesen. Fordelen ved anvendelse af tin spaceren er eliminering af protensens belastning på rodkappen.

Den hvide pladsholder til Dalbo®- Classic og den røde duplikeringshjælpedel / pladsholder til Dalbo®- Plus kan anvendes midlertidigt i protesen, da materialet ikke binder med akrylen, er det let at fjerne den og fastpolymerisere den originale metalmatrice.

**OBS:** Den elliptiske udgave har et større retentionsareal og passer derfor ikke i pladsholderens hulrum! Retentionsarealet kan reduceret en smule ved pladsmangel.

Ved reduction af retentionsvingerne bør svejse sømmen ikke berøres p.g.a svækkelse.

### Indpolymerisering af matricen på laboratoriet.

Før indlejring tilføres lidt vaseline ind i matricen for at undgå indløb af akryl. Ved indlejring af flere matricer bør disse paralleliseres på patricerne i forhold til hinanden og vokses fast (Fig. 1/B). Ved Dalbo®- Classic/ elliptic matricer skubbes PVC-ringen ned til kanten af matricen (Fig. 2) for at skabe maximal retention for akrylen. Underskæringer og langs marginal gingiva blokkes ud med ex. flexistone. Maximal afvigelse 10° (Fig. 1/A).

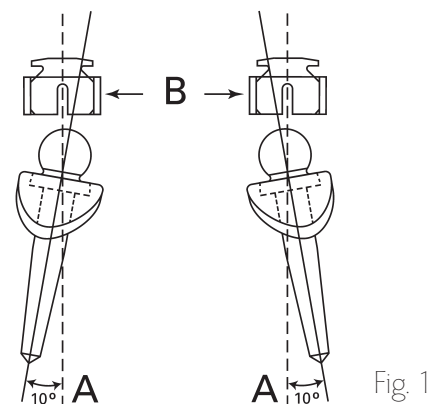


Fig. 1

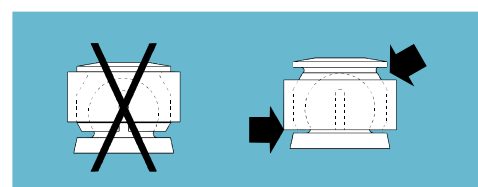
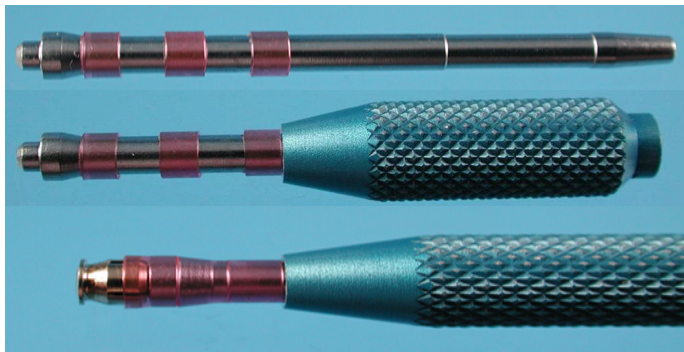


Fig. 2

## The Swiss Dalbo®-system

For optimal funktion og beskyttelse af lamellerne bør den monterede PVC-ring på Dalbo®- Classic / elliptic matricen ikke fjernes. Om nødvendigt kan stempel 070205 anvendes til udskiftning af PVC-ring på følgende måde:

1. det blå håndtag skydes af
  2. minimum 3 PVC-ringe føres på skaftet
  3. det blå håndtag skydes på
  4. matricen placeres på den patriceliggende ende
  5. ved fremskydning af det blå håndtag føres en PVC-ring over lamellerne på matricen.
- PVC-ringe kan kun anvendes 1 gang.



### Indlejring af matrice direkte i munden på patienten

Den elliptiske version vil være til rådighed i denne situation.

**Vigtigt:** vejledning om indpolymerisering bør læses inden indlejring af matricen direkte i munden på patienten.

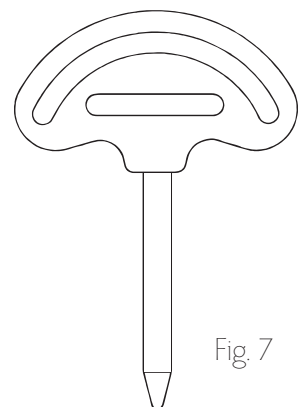
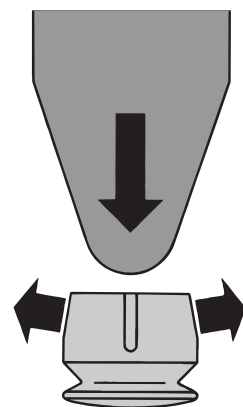
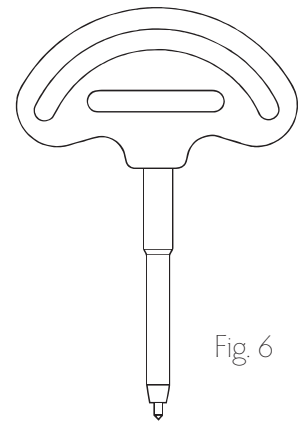
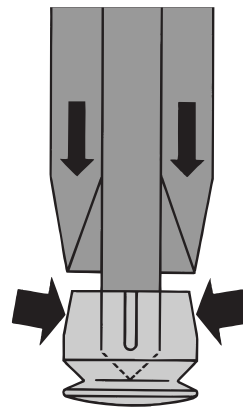
Før indlejring skabes tilstrækkelig plads til matricen i protesen. De elliptiske matricer placeres parallelt på patricerne i munden og underskæringer blokkes ud. Ved hybridproteser sikres, at rodkapperne ikke belastes, for at undgå dårlig pasform efter indsættelse af protesen.

### Justering af den retentive kraft.

#### **Dalbo®- Classic og Dalbo®- Classic elliptic:**

Med det dertil egnede instrument trykkes let så de 4 lameller trykkes sammen (Fig. 6) eller spredes (Fig. 7) uden at matricen går løs i protesen.

Efter brug rengøres instrumentet med vand og desinfekt. **Må ikke steriliseres!**



## The Swiss Dalbo®-system

### Dalbo® - Plus og Dalbo® - Plus elliptic:

Skruetrækkeren anvendes både til aktivering og deaktivering og fjernelse af lamelindsatsen. Instrumentet har 4 lameller som placeres forsigtigt i rillerne på lamelindsatsen. Den retentive kraft justeres ved brug af skruetrækkeren - aktivering ved at dreje **med uret** og deaktivering ved at dreje **mod uret**. Den mindste retentive kraft er sat til 200 g. (Fig. 3) og den maximale\* kraft er 1200 g. (Fig. 4).

**Vigtigt:** Lamelindsatsen må ikke stikke ud af matricehuset (Fig. 5).

Ved manglende retention efter aktivering bør matricen / lamelindsatsen udskiftes.

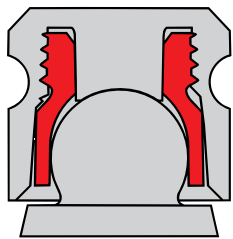


Fig. 3

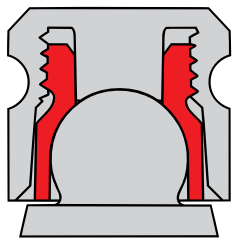
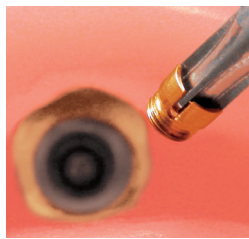


Fig. 4

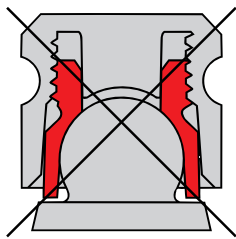


Fig. 5

### Korrektioner og rebasering.

Matricen fjernes fra protesen. Ved Dalbo® - Plus anvendes varmistaven 0720639 således:

1. Lamelindsatsen skrues ud af matricehuset
2. Varmestaven skrues fast i matricehuset
3. Den modsatte ende opvarmes med en bunsenbrænder til akrylen bliver blød
4. Ved hjælp af en pincet trækkes varmistav og matrice ud af protesen.

Har matricehuset været resin-bondet kræves højere varme for at løsne bondingen!

Før aftrykstagning placeres en spacer på patricen.

Ved fremstilling af mastermodel placeres en transferstav i spaceren.

Indlejr matricen som tidligere beskrevet.

\* Kraftigste aktivering opnås efter 1½ omgangs drejning med uret.

### Resin-Bonding af matricen på laboratoriet.

Den røde duplikeringshjælpedel / pladsholder til Dalbo® - Plus er overdimensioneret således, at efter fremstilling af unitor er der en ideel klæbefuge til Resin-bonding. Før fremstilling af duplikatmodel placeres den røde duplikeringshjælpedel på modellen og underskæringer blokkes ud. Efter støbning og renovering sandblæses indersiden af retentionshulrummet og overfladen på Dalbo® - Plus matricen med Aluoxyd 50 my.

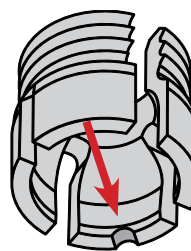
Matricerne vokses fast parallelt med hinanden på patricerne. Matricerne resin-bondes i metalstellet. Anvend kun egnet bonding resin. Se brugsvejledning om Resin-Bonding.

### Tuning soft / Tuning lamelindsats.

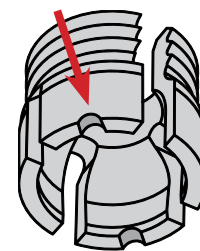
Kugleanker diameteren 2,25 mm er nu standard inden for de fleste systemer. Nyeste erfaringer og test af andre produkter viser, at en forskel i f.eks. valg af materiale, dimension eller tolerance grænse kan reducere friktionsrummet hos Dalbo® - Plus. Til forøgelse af friktionen er to yderligere lamelindsatse til rådighed. Lamelindsatsene adskiller sig fra standarden ved små indikeringer (Fig. 8).

Dalbo® - Plus standard  
Tuning soft lamelindsats  
Tuning lamelindsats

normal friktion  
stærk friktion  
ekstra stærk friktion



Tuning soft



Tuning

Fig. 8