

Dolder® System patrice

(til barre attachment og resilient barre)

Brugsvejledning

Aktivering, deaktivering, reparation og almindelig service-ring af attachments bør kun udføres af uddannet personale med originale instrumenter og dele. Mekanisk rengøring med tandbørste og tandpasta kan forårsage tidligt slid og skade de funktionelle dele.

Generelt

Hvis attachments er samlet af dele med forskellige batch numre, bør alle relevante numre noteres for at sikre mulighed for at efterspore dem.

Dette produkt leveres ikke-sterilt. Enhver restaurering bør rengøres og desinficeres før indprøvning og permanent indsættelse.

3 patricer:

- | | |
|--|--------------------|
| <p>1. Patrice mikro og makro (Fig. 1)</p> <p>Leveres varmttrukket</p> <p>Tilpasses ved lodning eller lasersvejsning</p> <p>Længde på 25, 50, 200 mm</p> | <p>E = Elitor®</p> |
| <p>2. Patrice mikro og makro (Fig. 2)</p> <p>Leveres koldttrukket</p> <p>Tilpasses ved lasersvejsning</p> <p>Længde på 50 og 200 mm</p> | <p>T = Titan</p> |
| <p>3. Patrice mikro og makro (Fig. 3)</p> <p>Udbrændbar plastdel</p> <p>Længde 75 mm</p> | <p>K = Korak®</p> |

Hjælpedele

Aflastningstråd i messing:

Mikro 50 x 0,75 mm

Makro 50 x 1,05 mm

Indikation: sikrer vertikal resiliens

E = Elitor®

Au 68,60 %, Pt 2,45 %, Pd 3,95 %, Ag 11,85 %, Cu 10,60 %, Ir 0,05 %, Zn 2,50 %

T_s – T_L 880 -940° C

T = Titan

G = Galak

Biokompatibelt mundbestandigt kunststof

Udbrændbar plast

Indikationer

Tand og tand/gingiva understøttet hybridproteser på barrekonstruktioner. For at sikre at protesen er understøttet på så lang en polygon som muligt, bør barrekonstruktionen fremstilles på 3 eller flere abutments.

Eksempler: Implantat-understøttet proteser, partielle proteser og dækproteser, specielt ved alvorlig partiel tandløshed.

Udstrækning: En udstrækning øger stabiliteten af protesen. Kliniske erfaringer af dette viser en forøget risiko ved barreudstrækning eller protesefraktur. For at undgå overbelastning bør bredden på en præmolar ikke overskrides, matrice aflastes og protesens pasform bør kontrolleres regelmæssigt. Aflastningstråd kan anvendes til den resiliente barre, den fjernes dog efter polymerisation.

Kontraindikationer

Unilaterale proteser uden omløb.

Hjælpeinstrumenter

Simpelt parallelometer, produktspecifikke dele/ instrumenter.

Kort beskrivelse af barre attachment

Barre attachment designet af Prof. Dr. E. Dolder er en stiv konstruktion til partielle proteser og dækproteser. Den er tænkt til brug i tilfælde hvor flere tænder er forbundet (Fig. 4) eller hvor to tænder ikke kan forbindes med en lige barre (Fig. 5).

Barren kan loddes, lasersvejses eller støbes i en legering med tilsvarende egenskaber. Påstøbning er ikke mulig.

Forberedende arbejde

Implantathætter til barrerestaureringen skrues på. Ved naturlige tænder fremstilles rodkapper og eller kroner. Ved kroner bør der skabes tilsvarende plads som krævet ved lodning eller lasersvejsning. For at sikre, at tænderne er placeret optimalt og æstetisk bedst, anbefaler vi tandopstilling før fremstilling af barre.

OBS: Barren (patricen) leveres varmetrukket. Det er ikke tilrådeligt at lodde eller lasersvejses præfabrikeret barrer til uædle abutmentskroner (risiko for korrosion).

Brugsvejledning

Tilpasning af barre

Ved hjælp af parallelometerindsats mikro eller makro fikseres barren spændingsfrit til de støbte abutments med klæbevoks eller selvhærdende udbrændbart resin parallelt til okklusalplanet og abutments og i relation til processus alveolaris (Fig. 5). Minimums afstand fra gingiva er 1,00 mm. Loddefugen bør være på mellem 0,05 – 0,20 mm.

OBS: Hvis barren skal vinkles, gøres som følger: Sav barren, fil den rigtige vinkel, sæt barren sammen med klæbevoks, indstøbning og lodning.

1. Patrice E (Fig. 1)

Lodning

Klæbevoks eller selvhærdende resin fjernes (Fig. 6). Mens loddemodellen stadig er varm tilføres tilstrækkeligt med flusmiddel (CM flux pasta) til loddestedet og loddemodellen forvarmes ved 500° C i forvarmeovnen i 10-15 min. Tilfør mere flusmiddel.

Der anvendes en loddepistol til opvarmning af restaureringen til arbejdstemperatur for lodning. Flammen må ikke fjernes fra restaureringen (risiko for oxidering). Slagloddet dækkes med flusmiddel og placér det i loddefugen – hold flammen på den modsatte side for at sikre at slagloddet flyder mod det varme område. Efter lodning opvarmes hele loddemodellen igen og sættes derefter til afkøling (for at opnå optimale mekaniske egenskaber).



fig. 01

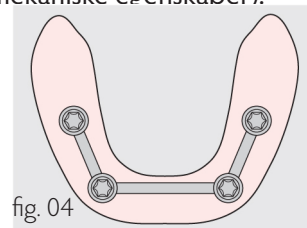


fig. 04



fig. 02

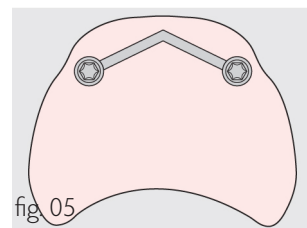


fig. 05



fig. 03

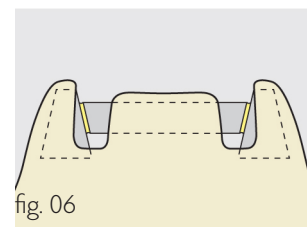


fig. 06

Lodning til kroner

For at undgå at loddestedet bliver et svagt punkt anbefaler vi, at barren forlænges så den ligger ca. 0,5 mm ind i voksen på kronen eller placeres på en lille hylde. Er intet af dette muligt, kan der placeres en U-formet guldtråd over barren og i kontakt med kronen før lodning for at øge loddefladen.

Ovn-lodning

Det er tilrådeligt at lodde abutments i påbrændingsmetal eller restaureringer med stort span i en porcelænsovn. Mens loddemodellen stadig er varm tilføres tilstrækkeligt flux C i loddefugen og derefter forvarmes loddemodellen ved 500° C i forvarmeovnen i 10-15 min. Et passende stykke slaglod placeres i loddefugen og loddestedet tilføres flux C. Loddemodellen placeres hurtigt i den forvarmede ovn (500° C). Opvarmning skal foregå med 50° C/min. For at sikre at hele loddemodellen er gennemopvarmet. Sluttemperaturen skal være 50 - 70° C højere end slagloddets likvidus temperatur. Der holdes 1 min. på sluttemperaturen for at sikre at slagloddet smelter helt. Loddemodellen afkøles langsomt til stuetemperatur af hensyn til de mekaniske egenskaber.

Obs: Keramik afkøles efter fabrikantens anvisninger.

Varmebehandling

Matrice og patrice adskilles før varmebehandling.

Udglødning og hærkning

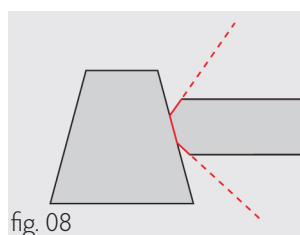
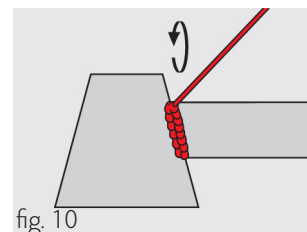
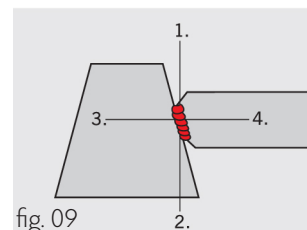
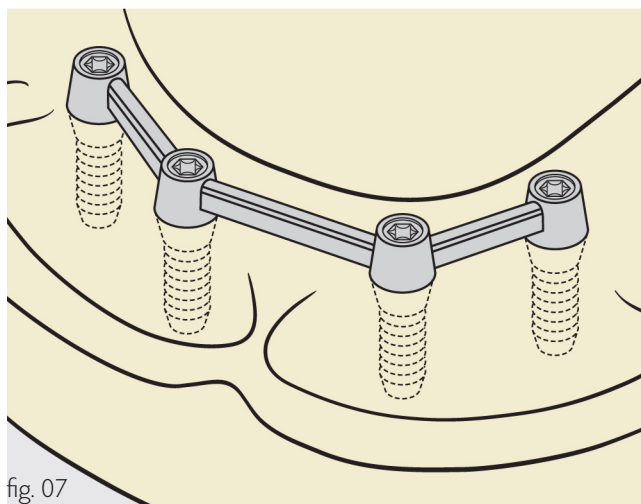
Er restaureringen ikke afkølet langsomt, kan den hærdes efterfølgende.

1. Udglødning: 700° C, 10 min. / kyses i vand
2. Hærkning: 400° C, 15 min / langsom afkøling

Afsyring

Oxider dannet under lodning kan fjernes ved afsyring med 10 % varm svovlsyre.

Obs: Du bør aldrig afsyre med salpetersyre eller saltsyre, da de kan ødelægge legeringen. Som alternativ kan oxiderne fjernes med en glasbørste. For at undgå dimensionale ændringer bør barren ikke sandblæses.



1. **Patrice E** (Fig. 1)
2. **Patrice T** (Fig. 2)

Lasersvejsning

Stabilitet ved lasersvejsning

Som grundregel bør du kun lasersvejs materialer med identisk indhold sammen. Senere skader kan derved reduceres til et minimum.

Der anvendes parallelometerindsats og transferstav for at sikre hældningen på patricen ved lasersvejsning.

For at sikre en stabil lasersvejsning forberedes med en hårdmetalfræser en V form på patricens forbindelsesoverflade, hvor der skal lasersvejses (Fig. 8).

For at undgå spænding i svejsestedet, fikses barren på kryds. Sluttelig svejses rundt om barren (Fig. 9).

Obs: Det sikres at svejsningen er ensartet ved skiftevis svejsning af kontrapunkt på hver side. Hver barre bør svejses først til et implantat abutment og derefter til den anden ende.

Overfladen fyldes fra midten og udad (Fig. 10). Derefter glattes lasersvejsstedet.

Patrice E lasersvejses med lasersvejsetråd LW Protor® 3

Patrice T lasersvejses med lasersvejsetråd LW Titan

Polering

Barren poleres meget forsigtigt med almindeligt polérpasta uden at reducere på svejsestederne.

Materialereduktion bør holdes på et minimum for at sikre optimal stabilitet af svejsestederne. Matricens funktion bør opretholdes.

Varmebehandling

1. Patrice E (Fig. 1)

Barren i Elitor® til Dolder® Systemet leveres varmebehandlet. Da materialet afkøles ekstremt hurtigt, opnår lasersvejsningen en hårdhed på ca. 190 HV5. For at sikre at lasersvejsningen / svejsestedet og barren opnår de optimale mekaniske egenskaber, bør restaureringen efter lasersvejsning gennemgå følgende varmebehandling:

1. Udguldning: 700° C 10 min / kyses i vand
2. Hærdning: 400° C 15 min / langsom afkøling

2. Patrice T (Fig.2)

Ikke nødvendigt. De mekaniske egenskaber ændres ikke under lasersvejsning.

3. Patrice K (Fig. 3)

Modellér og placér patricen som beskrevet ovenfor. Indstøb og støb. Rengør støbningen i ultralydsapparat og patricen poleres forsigtigt med roterende børster uden at ændre udformningen på patricen. Kontrollér og justér funktionen på master modellen.

Obs: Kvaliteten af en laboratorie-fremstillet patrice afhænger af materiale og teknik, hvilket har en afgørende effekt på funktion og holdbarhed af restaureringen.

Den anvendte legering bør have en 0,2 % strækgrænse på mindst 500 N/mm² for at sikre at patricen har den tilstrækkelige styrke.