

Implant Mask

Fremstilling:

Direkte metode i aftrykket

Marker grænsen for det gingivale område med voks eller lignende. Området isoleres ved at spraye let med silikone **Separating Agent**.

Tørretid 30 sek. Silikone **Separating Agent** kan anvendes til A- og C-silikoneaftryksmaterialer samt til polyether.

Ved påføring af **Implant Mask** med mini-mix magasiner anvendes altid den fine blandedspids. Pres materialet direkte i aftrykket og rundt om transferstavenene, spidsen af blandedspidsen skal være i materialet under påføring (Fig.1). Materialet påføres med et ensartet tryk. Vær opmærksom på den ønskede tykkelse af **Implant Mask**.

Efter hærkning af **Implant Mask** (Fig.2) fortsættes med modelfremstilling. Eventuelle rester af isolering kan let fjernes med isopropyl alkohol. Separation mellem gingivamasken og gipsen er ikke nødvendig.

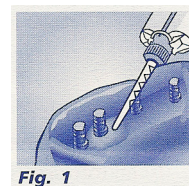


Fig. 1

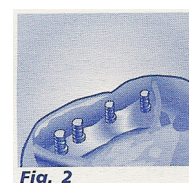


Fig. 2

Indirekte metode på modellen

Inden fremstilling af **Implant Mask** laves der en silikonekappe dækkende det område på den usavede model, der skal gengives (Fig.3). Et brugbart aftryk kan anvendes efter fjernelse fra aftrykskeen. Kappen skæres til, så den let kan replaceres på modellen.

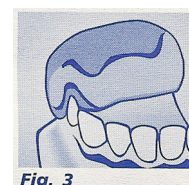


Fig. 3

På modellen reduceres med fræser det område, som **Implant Mask** skal gengive (Fig.4). Det er vigtigt, at der fjernes tilstrækkeligt materiale af hensyn til maskens tykkelse og stabilitet. Udsavning til stamper kan foregå før eller efter fremstilling af **Implant Mask**. Ved fremstilling efter udsavning skal savsporet blokkes ud.



Fig. 4

Der skæres et/flere påfyldningsåbninger og bores ventilationskanaler gennem kappen (Fig.5). Kappen rengøres og isoleres indvendigt ved at spraye med silikone **Separating agent**. Tørretid 30 sek. Kappen replaceres på modellen i den rigtige position.

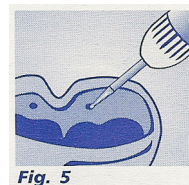


Fig. 5

Materialet presses hurtigt ind gennem påfyldningsåbningen i kappen ved hjælp af mini-mix magasinerne (Fig.6). Vigtigt: ventilationskanaleren skal være fyldt med silokone. Kappen fjernes efter hærkning. Hærkning kan foregå under tryk max 2,5 bar **uden** vand og varme

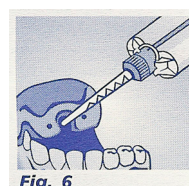


Fig. 6

Blanding og påfyldning

Materialet presses ved anvendelse af mini-mix systemet. Placer stemplet i patronen og fjern hættten ved at dreje mod uret. Før placering af blandspidsen presses en lille smule materiale ud af patronerne, til der kommer en ensartet mængde fra de 2 åbninger (Fig.7).

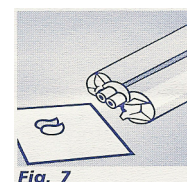


Fig. 7

Blandespiden placeres over åbningen på patronen og drejes med uret til låst position (Fig.8). Materialet presses ind i kappen ved et vedvarende tryk. Efter brug skal blandespidsen blive på patronen til næste gang.

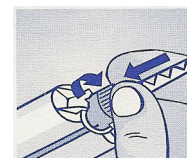


Fig. 8

Bearbejdning

Når masken er færdig på modellen, fjernes kappen forsigtigt. Overskud skæres væk med en skalpel før masken tages af modellen. Overskud skæres med en skalpel eller klippes med en saks.

Videre bearbejdning af masken er muligt med roterende værktøj (Fig.9) (ex. fræser eller Lisko til blødblivende plast 15.000-25.000 r.m.p)

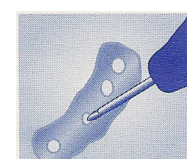


Fig. 9

VIGTIGE ARBEJDSTIPS

Implant Mask er formstabil

Latex handsker og Latex forurenede overflader hæmmer hærkning af materialet. Præcision af placering af stampe i model skal observeres før fremstilling af Implant Mask.

Arbejdstid: ca. 2 min.

Færdig hærkning: ca. 5-6 timer.