

ceramil® ti-connect sr



Vejledning for konstruktioner, der er skruet sammen i flere led



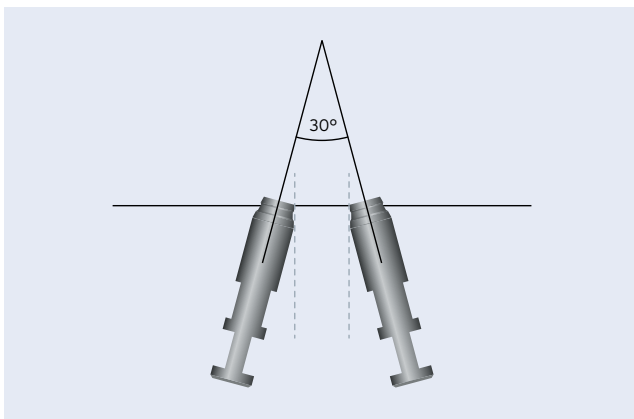
**KUN MULIGT MED CERAMILL
MOTION 2 ELLER I M-CENTER**



AMANNGIRRBACH

GENERELLE HENVISNINGER

- _ Arbejde med titanbaser SR* er kun mulig med aktiveret Ceramill M-Plant modul.
- _ Konstruktionerne, der består af flere led og som er skruet sammen, må kun fremstilles med Ceramill Motion 2 (5 akser) eller i M-Center.
- _ Frigivet for Ceramill Map300 og Ceramill Map400.
- _ Det anbefales at besøge Ceramill M-Plant kurset, før man begynder at arbejde med titanbaserne SR.
- _ En vejledende video om M-Plant modulet findes på hjemmesiden for M-Center.
- _ Titanbaserne SR fås i 3 forskellige gingivahøjder.
- _ Klæbekapperne SR findes i højderne 3 mm og 4 mm for at sikre en optimal støtte af konstruktionen.
- _ Den koniske form af titanbaserne SR muliggør konstruktioner på divergerende implantater (maks. 30°).



Konstruktion på divergerende implantater

- _ Skruedgeometri for skrue SR lever op til de originale producenters geometrier. Implantatproducentens skruetrækkere skal anvendes.
- _ Cementspalten mellem klæbekappe og den individuelle konstruktion er 60 µm.
- _ Efter sammenklæbningen skal den blændede konstruktion evt. slibes ind.

*SR = screw retained

MODELANALYSE

DA

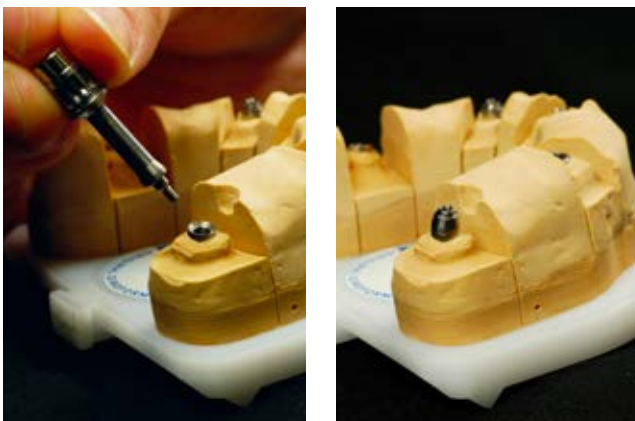
**Beregning af gingivahøjden:**

Med en sonde bestemmes afstanden mellem implantatet og det øverste område af tandkødsmasken.

På basis af den beregnede gingivahøjde for implantatet skrues titanbasen SR på;
_disponible højder for titanbaserne SR er:
0,5 / 1,5 og 2,5 mm.



Denne skrues på implantatet med det passende drejningsmoment vha. idrejningsinstrumentet SR (2 dele).



Til sidst kontrolleres udligningen af gingivahøjden igen med titanbasen SR. Denne fremgangsmåde skal gennemføres for alle modellens implantater.



Titanbasen SR sørger ikke kun for at udligne højden på gingiva, men fungerer også som adapter til at skrue klæbekappen SR på.



_Til arbejde med koniske titanbaser SR vælges under implantattype „okklusal verschraubt“ (sammenskruet okklusalt) til den enkelte tand.

_Bruges en tandkødsmaske, skal denne angives i området „separater Gingivascan“ (separat gingiva-scan).

_Når sagen er oprettet, skal den gemmes.



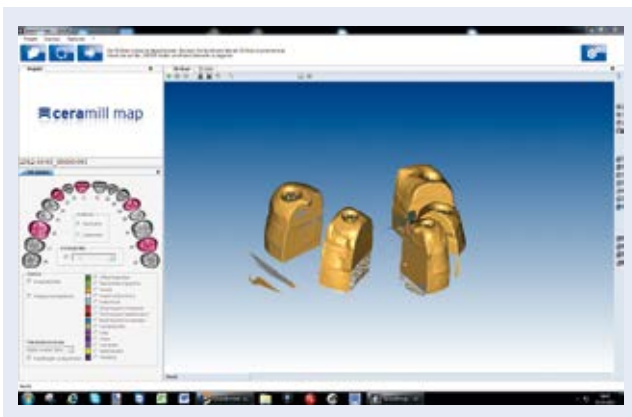
Før scanning finder sted, skal det sikres, at implantatpositionen på modellen nøjagtigt svarer til implantatpositionen i munden (overaftryk).

Scanneren skal altid kalibreres, før man går i gang med store brokonstruktioner.

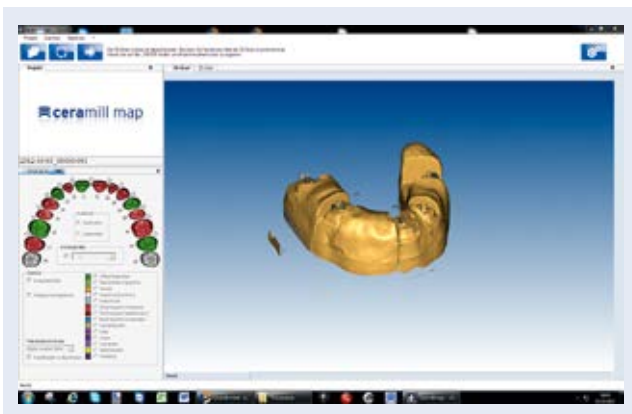
SCANNING

Modellen digitaliseres som altid:

_Man starter med at scanne tandkødsmasken; her lægges kun segmenterne med tandkødsmaske ind i scanneren.



_Herefter scannes kæben: Læg hele modellen ind i scanneren (alle segmenter skal være sat i). Tandkødsmasken skal fjernes i denne forbindelse.





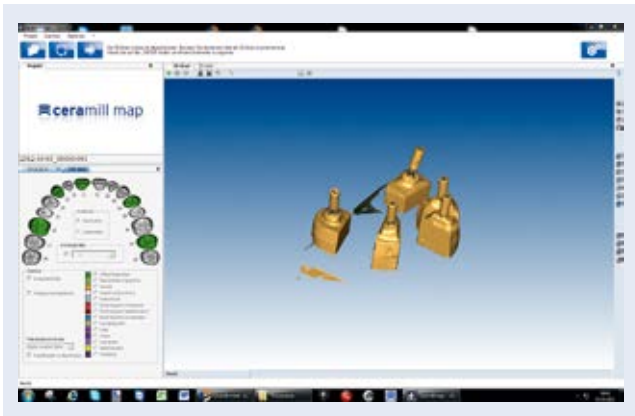
Til sidst scannes scanlegemerne SR:

- _ Skru titanbasen SR på implantatet vha. idrejning-
sinstrumentet SR.
- _ Fastgør scanlegemet SR på titanbasen SR vha.
skruen SR (håndfast).



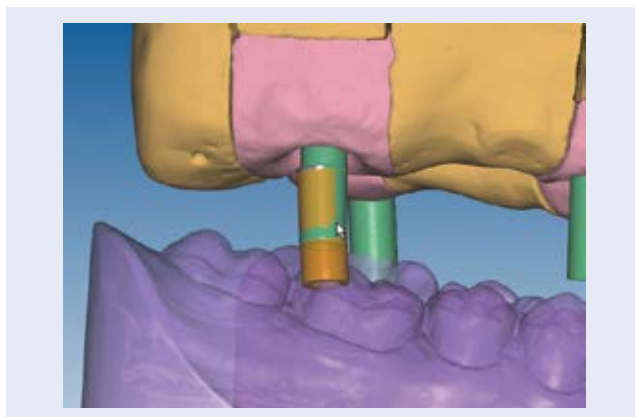
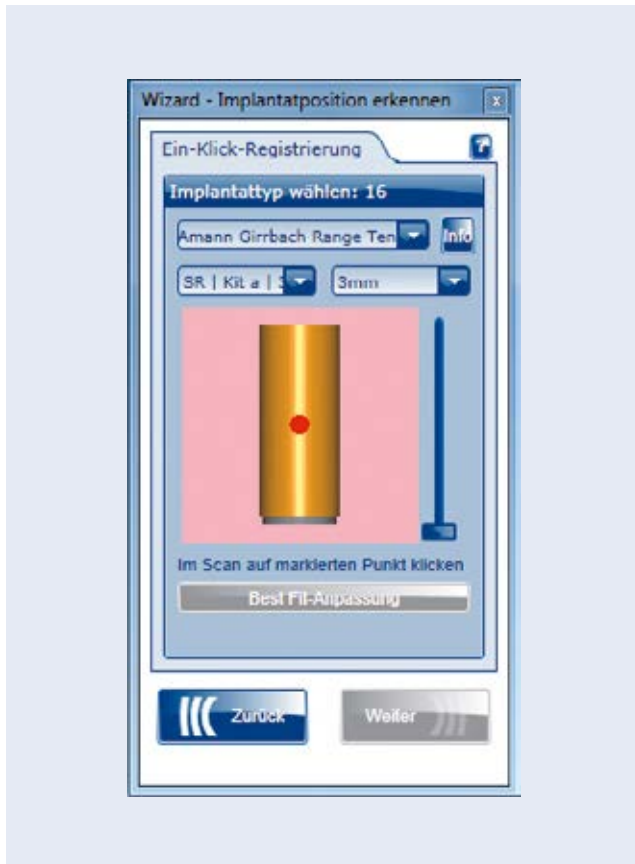
For at opnå maks. mulig præcision er det nødvendigt at skru et scanlegeme på hvert implantat.

Til hvert scanlegeme skal der bruges en labora-
torieskrue.



- _ Til scanprocessen skal alle implantatsegmenter
(+ scanlegeme SR) være fastgjort på model-
soklen - den resterende tandbestand (nabotænder,
stumper osv.) skal være fjernet.

KONSTRUKTION I CERAMILL MIND



Implantatbårede, okklusalt sammenskruede brokonstruktioner er kun mulige med titanbaser SR og kan kun fræses med Ceramill Motion 2.

Når scanningen er afsluttet, startes Ceramill Mind konstruktionssoftwaren.

Valg af implantattype for den angivende tandposition; valg af højde for klæbekappen SR.

Eksempel:

**_Amann Girrbach Range Ten
(= Dentsply Friadent, Frialit /Xive)
_SR | Kit a | 3.4 mm
_Klæbekappehøjde 3 mm**

Klik på scanlegeme-scan (grøn) til implantatet til forpositionering af titanbasen SR:

_En nøjagtig, manuel forpositionering af scanlegemet (orange) på scanlegeme-scan (grøn) er absolut nødvendigt.

_Start herefter den automatiske finjustering via Best-Fit-tilpasning.



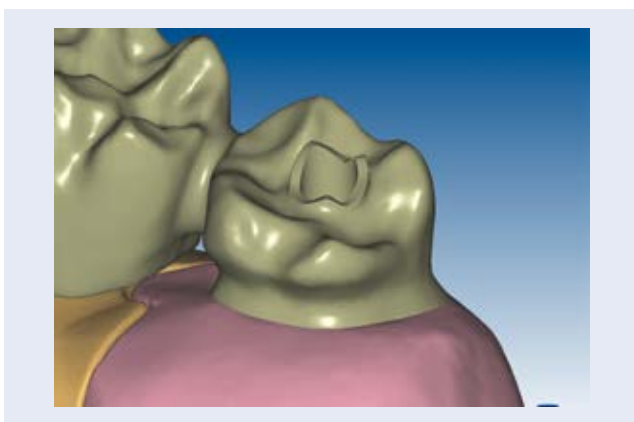
Efter Best-Fit-tilpasningen af scanlegemet (orange) kontrolleres positionen på scanlegeme-scan (grøn). Findes store afvigelser, gennemføres positioneringen en gang til.

_Bekræft positionen med Weiter (videre) og følg arbejdsforløbet i Wizard.

_Gentag fremgangsmåden for hvert implantat som sædvanlig.



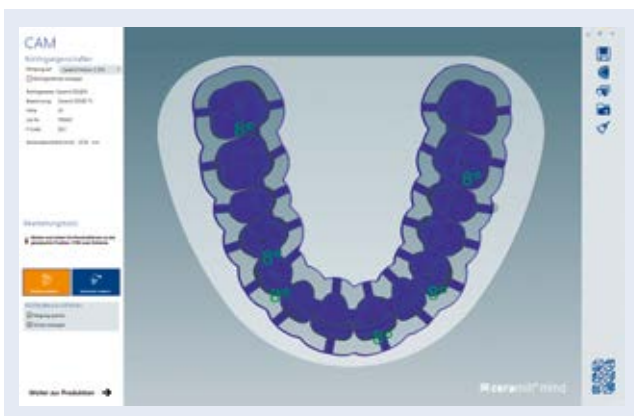
Fremstil herefter konstruktionen som sædvanlig.



For at undgå at blændmasse kommer ned i skruekanalen, anbefales det at forlænge denne vha. Wizard-funktionen „Schraubenkanal-Design“ (skruekanal-design).

BEREGNING AF FRÆSEBANE & FRÆSNING

Start Ceramill Match 2, når konstruktionen er gjort færdig i CAD.



Konstruktionen positioneres og beregnes i råemnet som sædvanlig.

Overførsel af fræsefilen til Ceramill Motion 2 og ilægning af råemnet som sædvanlig. Sintermaterialer skal sintres efter fræsningen.

PASNINGSKONTROL



Kontroller, at konstruktionen passer, når fræsearbejdet (og evt. sintringen) er færdig.

_ Skru titanbasen SR på implantatet vha. idrejningssinstrumentet SR.



_ Skru klæbekappen SR på titanbasen SR med skruen SR.



_ Kontroller, at konstruktionen sidder rigtigt - konstruktionen skal ligge spændingsfri på.



Kontroller for evt. irriterende kontakter fra pontics!

Før bearbejdningen fortsættes, skal der gennemføres en fundamenttest for at kontrollere, at det hele sidder uden spænding.



KLÆBETIPS

- i** Først efter blanding med keramik hhv. individualisering med malefarver klæbes konstruktionen med klæbekapper SR, da brændetemperaturerne kan få cementen til at løsne sig.

Klæbningen skal gennemføres i munden af den behandlende læge.

_Ændringer i bidepositionen skal fastholdes med ny bidregistrering og sendes videre til laboratoriet.

_Indslebede områder i okklusionsfladerne, som gennemføres af den behandlende læge, skal poleres igen på laboratoriet.

- i** Læs og overhold brugsanvisningen fra cementproducenten.
Anbefaling: Multilink Implant, IvoclarVivadent.

KLÆBNING PÅ MODELLEN



Udvendige flader på klæbekapperne SR sandstråles (korn 50 µm, 2 bar, tip: Indvendige flader lukkes med voks).



Indvendige flader på den fræsedede konstruktion sandstråles (korn 50 µm, 2 bar).

Klæbekappen SR og fundamentet rengøres og tørres.



Titanbasen SR skrues på gipsmodellen vha. idrejningsinstrumentet SR og bestryges herefter med vaseline for at forhindre, at cement kommer til at sætte sig fast på et senere tidspunkt.



Klæbekappen SR skrues på titanbasen SR, og skruehovedet forsynes med blødt voks.

Konstruktionens skruekanal bestryges med vaseline.



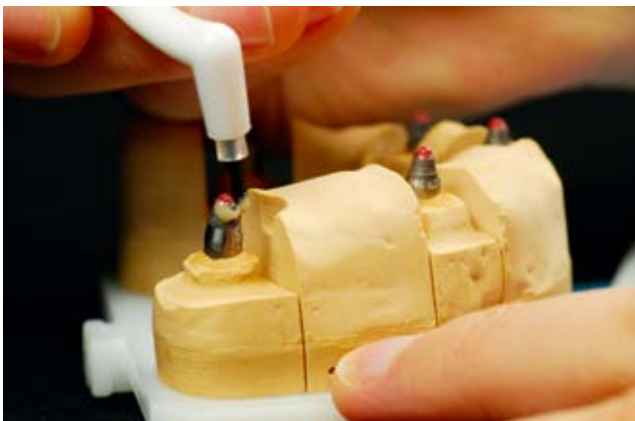
Der må ikke komme vaseline på pasfladen til klæbekappen.



Skruekanalen fores med vat for at beskytte den mod cement. Evt. anvendes teflonbånd.



Overfladerne konditioneres iht. producentens oplysninger.



Cement blandes og kommes på fundament og klæbekapper SR, og fundamentet anbringes forsigtigt på klæbekapperne SR.



Den overskydende cement stryges væk med en fin pensel.





Når cementen er udhærdet, fjernes vatten fra skruekanalen, og voksen løsnes forsigtigt fra skruen SR med en sonde.

Med den tilhørende skruetrækker løsnes alle skrue SR, og arbejdet fjernes fra modellen (skruekanalen skal være fri for cementrester!).



Når fundamentet er løsnet, fjernes den resterende cement med en silikonepoleringsmaskine; til sidst gives arbejdet en endelig finish.

Overgange på kantområderne mellem klæbekappe(r) og fundament kontrolleres og tilpasses.





Manufacturer | Hersteller
Distribution | Vertrieb

Amann Girrbach AG
Herrschaftswiesen 1
6842 Koblach | Austria
Fon +43 5523 62333-105
Fax +43 5523 62333-5119

Distribution | Vertrieb D/A

Amann Girrbach GmbH
Dürrenweg 40
75177 Pforzheim | Germany
Fon +49 7231 957-100
Fax +49 7231 957-159

austria@amanngirrbach.com
germany@amanngirrbach.com
www.amanngirrbach.com



Made in the European Union



AMANNGIRRBACH