

# ceramill® ti-connect sr



**Handleiding voor met  
meerdere elementen vast-  
geschroefde constructies**



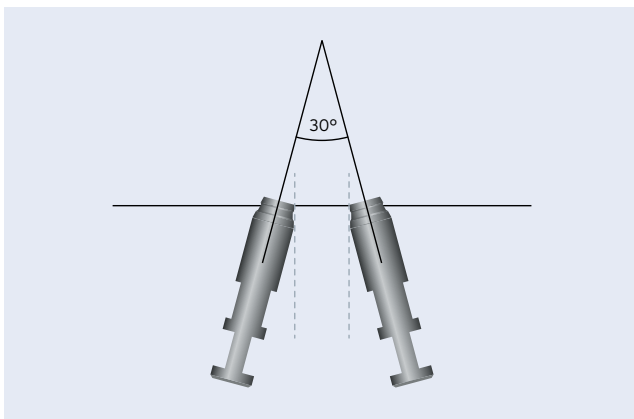
**ALLEEN MET CERAMILL MOTION 2  
OF IN M-CENTER MOGELIJK**



**AMANNGIRRBACH**

## ALGEMENE AANWIJZINGEN

- \_ Het werken met titaanbasissen SR\* is alleen met geactiveerde Ceramill M-Plant-module mogelijk.
- \_ De met meer elementen vastgeschroefde constructies kunnen alleen met de Ceramill Motion 2 (5 assen) of in het M-Center worden vervaardigd.
- \_ Voor Ceramill Map300 en Ceramill Map400 vrijgegeven.
- \_ Voor de werkzaamheden met de titaanbasissen SR wordt het volgen van de Ceramill M-Plant-cursus geadviseerd.
- \_ Een instructievideo voor de M-Plant-module is op de M-Center-website beschikbaar.
- \_ De titaanbasissen SR zijn verkrijgbaar in drie verschillende gingivahoogten.
- \_ De kleefkappen SR zijn er in de hoogten 3 mm en 4 mm voor de optimale ondersteuning van de constructie.
- \_ De conische vorm van de titaanbasissen SR maakt constructies op divergerende implantaten mogelijk (max. 30°).



Constructie op divergerende implantaten

- \_ De schroefkopgeometrie van de schroeven SR komt overeen met die van de originele fabrikanten. De schroevendraaiers van de implantaatfabrikant moeten worden gebruikt.
- \_ De cementspleet tussen kleefkap en individuele constructie bedraagt 60 µm.
- \_ Na het lijmen moet eventueel de afgeschermded constructie ingeslepen worden.

\*SR = screw retained

## MODELANALYSE

NL

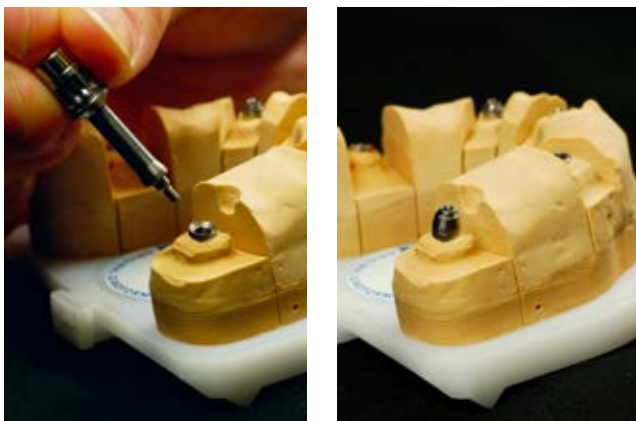
**Bepaling van de gingivahoogte:**

Met een sonde de afstand van het implantaat tot het bovenste deel van het tandvleesmasker bepalen.

Uitgaand van de bepaalde gingivahoogte van het implantaat de titaanbasis SR opschroeven;  
\_beschikbare hoogten van de titaanbasisen SR zijn:  
0,5 / 1,5 en 2,5 mm.



Deze wordt met behulp van het indraai-instrument SR (2 delen) op het implantaat met inachtneming van het desbetreffende draaimoment opgeschroefd.



Afsluitend de compensatie van de gingivahoogte door de titaanbasis SR opnieuw controleren. Deze handeling moet voor alle implantaten van het model plaatsvinden.



De titaanbasis SR dient voor de hoogtecompensatie van de gingiva en als adapter voor het opschroeven van de kleeftop SR.

## AANMAKEN VAN DE CASUS IN DE CERAM ILL DATA BASE



\_ Voor werkzaamheden met conische titaanbasissen SR moet voor de desbetreffende tand onder implantaattype „Occlusaal vastgeschroefd” gekozen worden.

\_ Bij gebruik van een tandvleesmasker moet deze in het gedeelte „Aparte gingivascan” worden aangegeven.

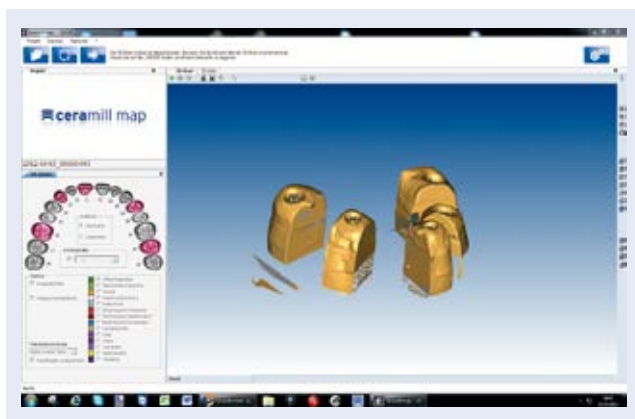
\_ Na het aanmaken van de casus moet deze opgeslagen worden.



Voor het scannen moet zijn vastgesteld dat de implantaatpositie op het model nauwkeurig overeenkomt met de implantaatpositie in de mond (overafdruk).

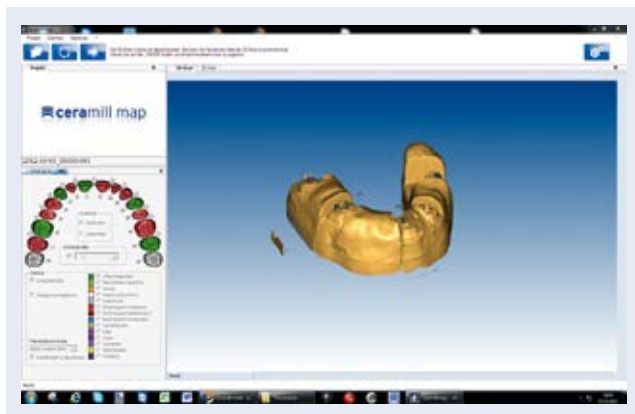
Bij grote brugconstructies moet de scanner altijd eerst gekalibreerd worden.

## SCANNEN

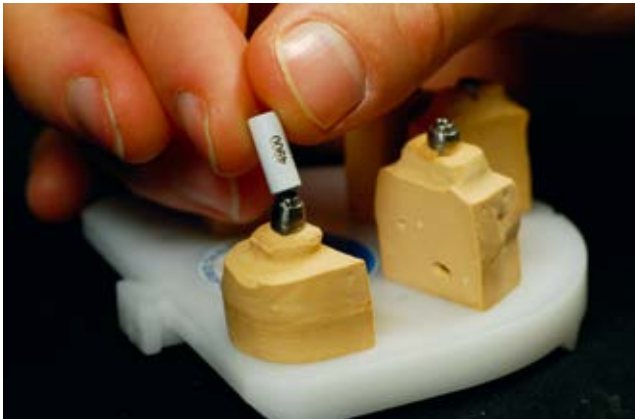


**De digitalisering van het model vindt plaats op de bekende wijze:**

\_ Begonnen wordt met het scannen van het tandvleesmasker; hier zijn alleen de segmenten met tandvleesmasker in de scanner te leggen.



\_ Aansluitend volgt de kaakscan: Het hele model in de scanner leggen (alle segmenten moeten ingestoken zijn). Het tandvleesmasker moet hierbij verwijderd worden.



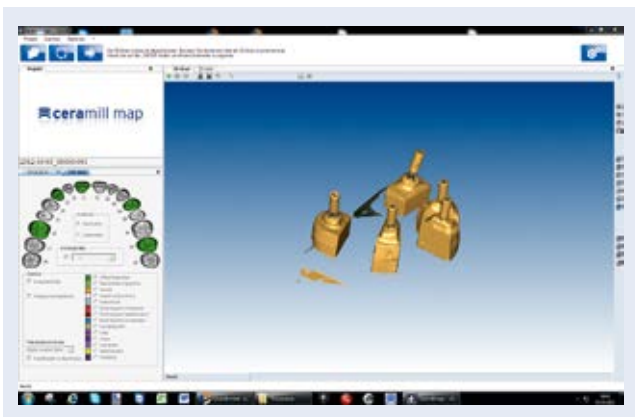
### Afsluitend vindt de scan van de scanlichamen SR plaats:

- \_ Titaanbasis SR door middel van indraai-instrument SR op het implantaat schroeven.
- \_ Scanlichaam SR met behulp van schroef SR op de titaanbasis SR fixeren (handvast).



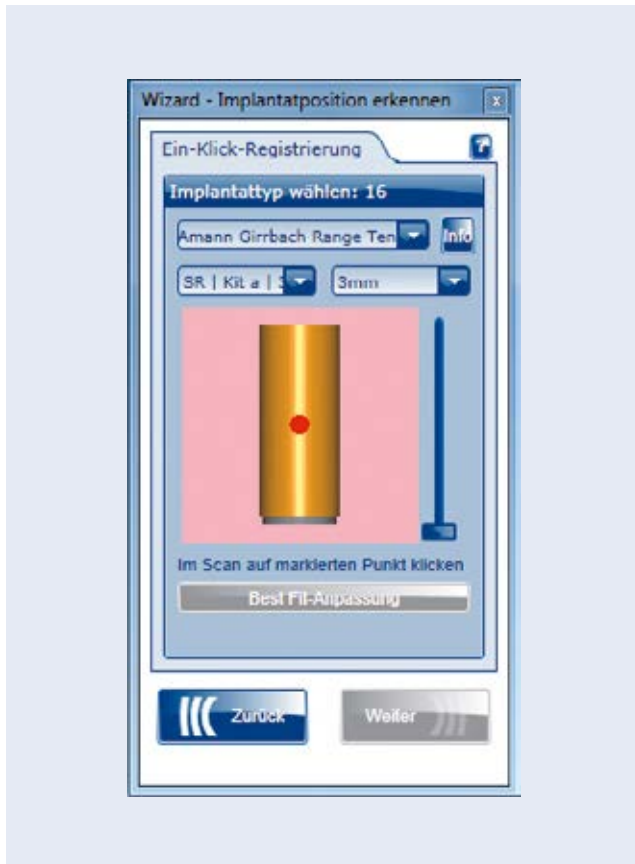
- \_ Om de maximaal mogelijke precisie te bereiken, is het nodig op elk implantaat een eigen scanlichaam te schroeven.

Voor elk scanlichaam moet een eigen laboratoriumschroef worden gebruikt.



- \_ Voor het scanproces moeten alle implantaatsegmenten (+ scanlichaam SR) op de modelvoet ingestoken zijn - de reststandvooraad (naburige tanden, stompen, enz.) moet verwijderd zijn.

## CONSTRUCTIE IN DE CERAMILL MIND



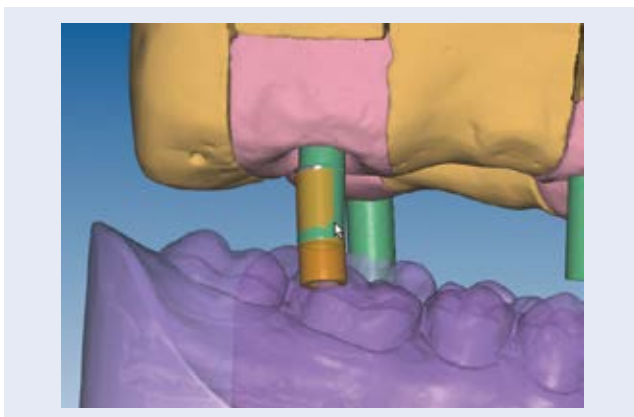
Door een implantaat gedragen, occlusaal vastgeschroefde brugconstructies zijn alleen mogelijk met titaanbassissen SR en kunnen alleen worden gefreesd met de Ceramill Motion 2.

Na het scannen de Ceramill Mind-constructie-software starten.

Keuze van implantaattyp voor de aangegeven tandpositie; keuze van de hoogte van de kleefkap SR.

**Voorbeeld:**

- \_ Amann Girrbach Range Ten  
(= Dentsply Friadent, Frialit /Xive)
- \_ SR | Kit a | 3.4 mm
- \_ Kleefkaphoogte 3 mm



Scanlichaamscaan (groen) van implantaat aanklikken voor voorpositioneren van titaanbasis SR:

\_ Een exacte, handmatige voorpositionering van het scanlichaam (oranje) op de scanlichaamscaan (groen) is dwingend noodzakelijk.

\_ Aansluitend via Best-Fit-aanpassing de automatische fijnafstelling starten.



Na de Best-Fit-aanpassing van het scanlichaam (oranje) de positie op de scanlichaamscaan (groen) controleren. Bij grote afwijkingen positionering opnieuw uitvoeren.

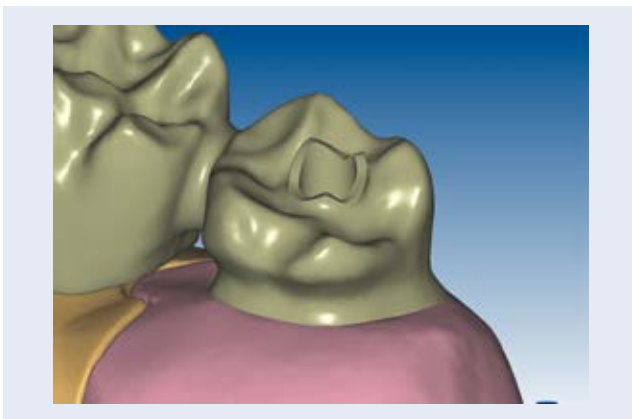
\_ Via Verder positie bevestigen en verloop van wizard op bekende wijze volgen.

\_ Handeling voor elk implantaat herhalen.





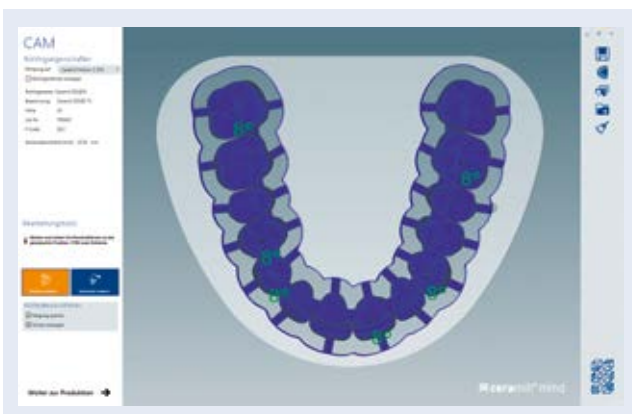
Afsluitend op bekende wijze de constructie vervaardigen.



Om te voorkomen dat afwerkmasa in het schroefkanaal terechtkomt, wordt geadviseerd deze met de wizardfunctie „Schroefkanaaldesign“ te verlengen.

## FREESBAANBEREKENING EN FREZEN

Na voltooiing van constructie in CAD de Ceramill Match 2 starten.



De positionering en berekening van de constructie in de ruwe vorm vindt plaats op de bekende wijze.

Overbrengen van freesbestand naar de Ceramill Motion 2 en inleggen van ruwe vorm op bekende wijze. Sintermaterialen moeten na het frezen gesinterd worden.

## PASSINGSCONTROLE



**Na het frezen (en evt. sinteren) de passing van de constructie controleren.**

\_Titaanbasis SR met indraai-instrument SR op implantaat schroeven.



\_Kleefkap SR met schroef SR op titaanbasis SR schroeven.



\_Plaatsing van constructie controleren - de constructie moet spanningsvrij liggen.



Op storende contacten van pontics letten!

Voor de verdere bewerking moet een inpassing plaatsvinden om spanningsvrije plaatsing te controleren.





## KLEEFAANWIJZINGEN

**i** Pas na afwerking met keramiek resp. individualisering door schilderkleuren de constructie met de kleeftappen SR verlijmen, aangezien door de brandtemperaturen de cement weer los kan raken.

**De verlijming moet in de mond door de behandelende arts plaatsvinden.**

\_Wijzigingen in de beetpositie moeten door nieuwe beetregistratie worden vastgehouden en aan het laboratorium worden doorgegeven.

\_Ingeslepen delen van de occlusievlakken door de behandelende arts moeten door het laboratorium weer gepolijst worden.

**i** Gebruiksaanwijzing van de cementfabrikant in acht nemen.  
Advies: Multilink Implant, IvoclarVivadent.

## LIJMEN OP HET MODEL



Buitenvlakken van kleeftappen SR zandstralen (korrel 50  $\mu\text{m}$ , 2 bar, tip: binnenvlakken met was sluiten).



Binnenvlakken van gefreesde constructie zandstralen (korrel 50  $\mu\text{m}$ , 2 bar).

Reinigen en drogen van kleeftap SR en structuur.



De titaanbasis SR op het gipsmodel met het indraai-instrument SR schroeven en vervolgens met vaseline bestrijken om te voorkomen dat er later cement aan blijft hechten.



Kleefkap SR op titaanbasis SR schroeven en de schroefkop met zachte was afdichten.

Schroefkanaal van constructie met vaseline bestrijken.



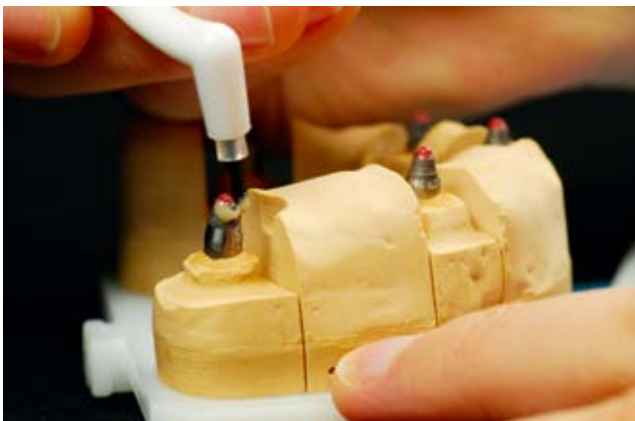
Er mag geen vaseline op het pasvlak van de kleefkap zitten.



Schroefkanaal ter bescherming tegen cement met watten bekleden. Eventueel Teflon-tape gebruiken.



Oppervlakken volgens aanwijzingen van fabrikant conditioneren.



Cement mengen, op structuur en kleefkappen SR aanbrengen en structuur voorzichtig op kleefkappen SR zetten.



Overtollig cement met een fijn penseel wegstrijken.





Na uitharding van cement de watten uit het schroefkanaal verwijderen en met een sonde de was voorzichtig van de schroef SR losmaken.

Met de bijbehorende schroevendraaier alle schroeven SR losdraaien en het werk van het model nemen (schroefkanaal moet vrij van cementsresten zijn).



Na losmaken van de structuur het cementoverschot met een siliconenpolijstapparaat verwijderen en aansluitend het werk finishen.

**Overgangen van randbereiken tussen kleefkap(pen) en structuur controleren en aanpassen.**





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](http://www.amanngirrbach.com)



Made in the European Union



**AMANNGIRRBACH**