

 **ceramill<sup>®</sup> ti-connect sr**



**Instruções para con-  
struções aparafusadas,  
com várias unidades**



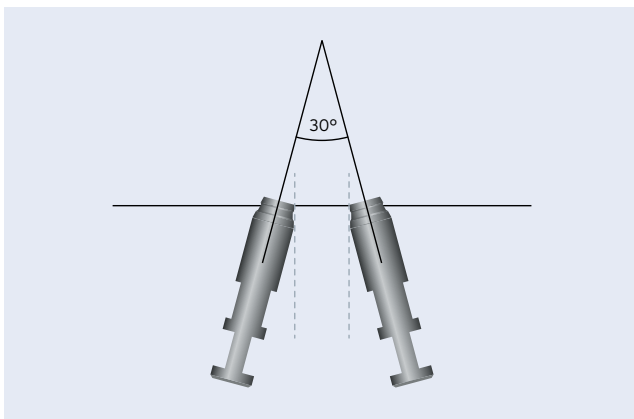
**SÓ POSSÍVEL COM CERAMILL  
MOTION 2 OU COM M-CENTER**



**AMANNGIRRBACH**

## INDICAÇÕES GERAIS

- \_O trabalho com bases de titânio SR\* só é possível com o módulo Ceramill M-Plant activado.
- \_As construções aparafusadas de vários elementos só devem ser produzidos com Ceramill Motion 2 (5 eixos) ou no M-Center.
- \_Liberado para Ceramill Map300 e Ceramill Map400.
- \_Antes de trabalhar com as bases de titânio SR é recomendado participar de um curso Ceramill M-Plant.
- \_Um vídeo instrutivo sobre o módulo M-Plant está à disposição na página inicial de M-Center.
- \_As bases de titânio SR estão disponíveis em 3 diferentes alturas gengivais.
- \_As tampas adesivas SR estão à disposição em alturas de 3 mm e 4 mm, para o apoio ideal da construção.
- \_A forma cônica das bases de titânio SR permite construções sobre implantes divergentes (máx. 30°).



Construção em implantes divergentes

- \_As geometrias da cabeça dos parafusos SR correspondem às dos fabricantes originais. Eles são o uso de uma chave de fenda o fabricante do implante.
- \_A fenda de cimento entre a tampa adesiva e a construção individual é de 60 µm.
- \_Após a colagem, pode ser necessário lixar a construção revestida.

\*SR = screw retained

## ANÁLISE DO MODELO

PT

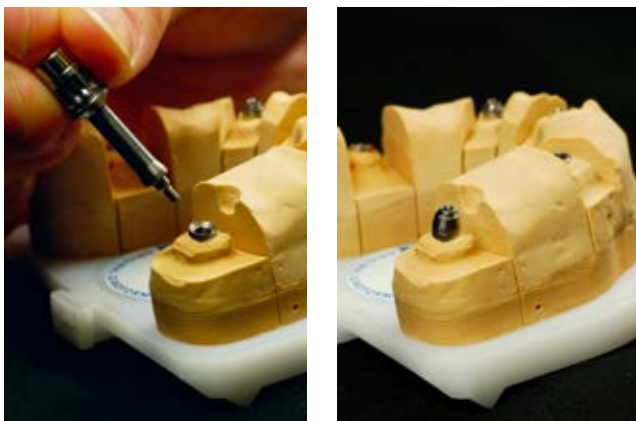
**Determinação da altura da gengiva:**

Determinar a distância entre o implante e a área superior da máscara da gengiva.

Atarraxar a base de titânio com base na altura averiguada da gengiva do implante;  
\_alturas disponíveis das bases de titânio SR são:  
0,5 / 1,5 e 2,5 mm.



Esta é atarraxada no implante, com ajuda do instrumento de aparafusamento SR (2 partes), considerando o binário adequado.



Finalmente, verificar novamente a compensação da altura da gengiva pela base de titânio SR. Este processo deve ser realizado para todos os implantes do modelo.



A base de titânio serve para adaptar a altura da gengiva, e como adaptador para aparafusar a tampa adesiva SR.

## CRIAR O CASO NA CERAMILL DATA BASE



\_Para trabalhar com bases de titânio SR cónicas, deve ser seleccionado o respectivo dente no tipo de implante "aparafusado oclusal".

\_Quando se utiliza uma máscara de gengiva, esta deve ser especificada em "Gingivascan separado".

\_Após a criação do caso, este deve ser armazenado.



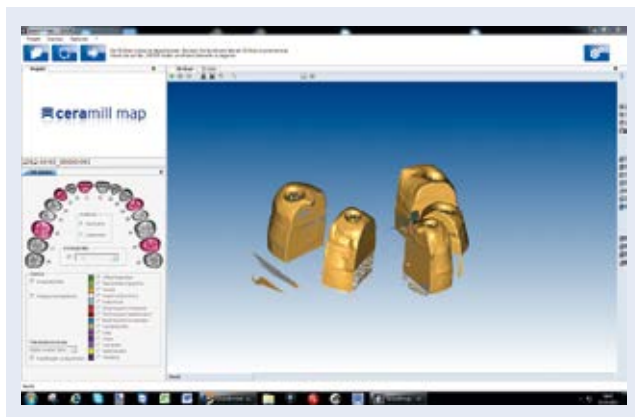
Antes da digitalização, deve ser assegurado que a posição do implante no modelo corresponda exactamente à posição do implante na boca (excesso de pressão).

## DIGITALIZAÇÃO

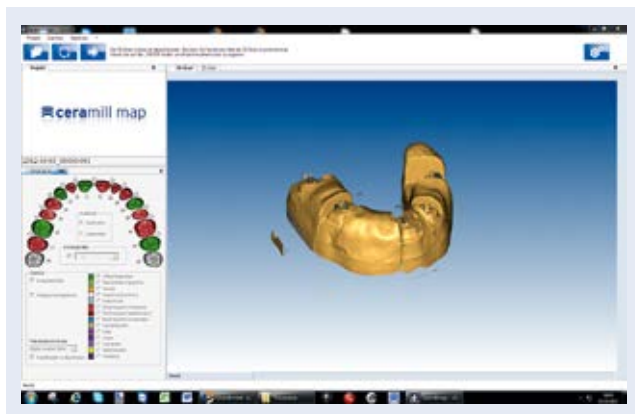
Para grandes construções de pontes, o scanner deveria sempre ser calibrado antes.

**A digitalização do modelo é realizada de forma habitual:**

\_Se começa com a digitalização da máscara de gengiva; aqui só devem ser colocados, no scanner, os segmentos com máscara de gengiva.



\_Em conexão, segue a digitalização da mandíbula: Colocar todo o modelo no scanner (todos os segmentos devem estar inseridos). A máscara de gengiva deve ser removida.





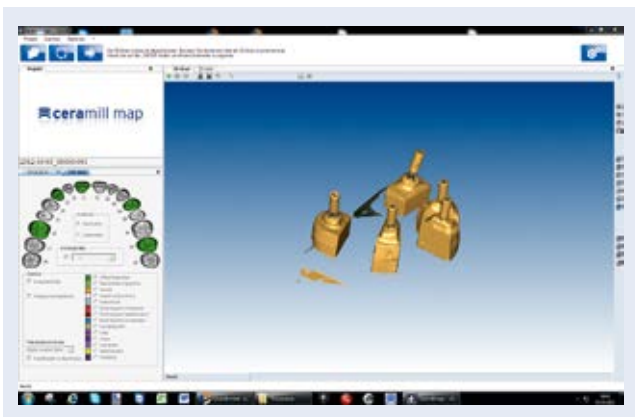
**Finalmente, é realizada a digitalização de corpo de digitalização SR:**

- \_Aparafusar a base de titânio SR sobre o implante, com o instrumento de aparafusamento SR.
- \_Fixar o corpo de digitalização, com o parafuso SR, na base de titânio SR (à mão).



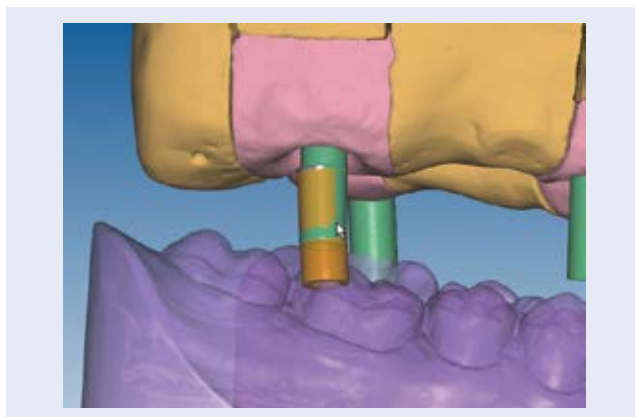
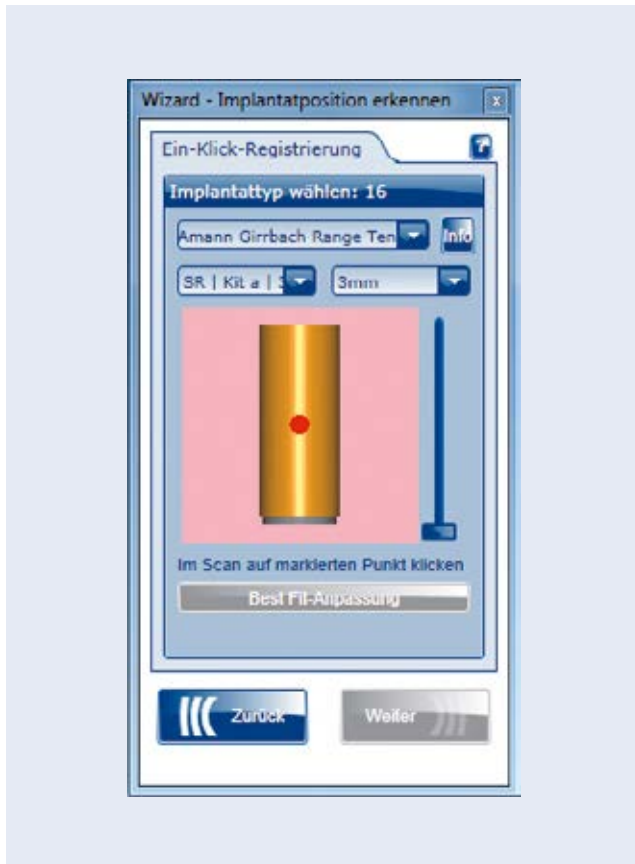
Para obter a máxima precisão possível, é necessário aparafusar em cada implante, respectivamente, o seu próprio corpo de digitalização.

Para cada corpo de digitalização deve ser usado o seu próprio parafuso de laboratório.



- \_Para o processo de digitalização é necessário que todos os segmentos (+ corpo de digitalização SR) de implantes sejam inseridos na base do modelo - os dentes remanescentes (dentes adjacentes, tocos, etc.) devem ser removidos.

## CONSTRUÇÃO NA CERAMILL MIND



Construções de pontes sobre implantes, aparafusadas pela oclusal, só são possíveis com bases de titânio SR e só podem ser fresadas com o Ceramill Motion 2.

Após a conclusão da digitalização, inicie o software de construção Ceramill Mind.

A escolha do tipo de implante para a respectiva posição do dente especificada; a selecção da altura da tampa adesiva SR.

**Exemplo:**

- \_ Amann Girrbach Range Ten**  
(= Dentsply Friadent, Frialit / Xive)
- \_ SR | Kit a | 3.4 mm**
- \_ Altura da tampa adesiva 3 mm**

Clicar digitalização do corpo de digitalização (verde) do implante para pré-posicionar a base de titânio SR:

\_ Um pré-posicionamento manual do corpo de digitalização (laranja) na digitalização do corpo de digitalização (verde) é imprescindível.

\_ Em seguida, iniciar o alinhamento fino automático através da adaptação Best-Fit.



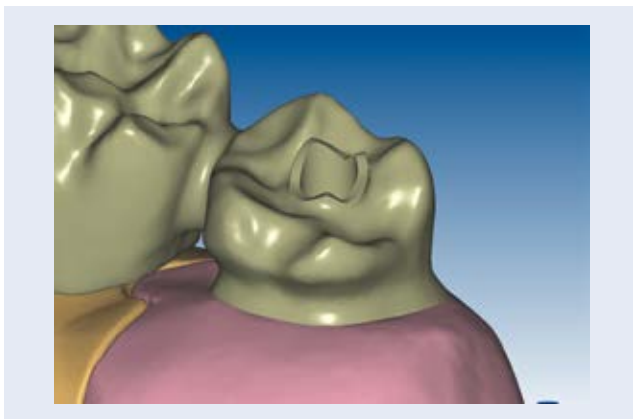
Após a adaptação Best-Fit do corpo de digitalização (laranja), verifique a posição na digitalização do corpo de digitalização (verde). No caso de grandes divergências, o posicionamento deve ser realizado de novo.

\_ Confirmar a posição com continuar e seguir o procedimento de trabalho do Wizard de forma usual.

\_ Repita esse processo para cada implante.



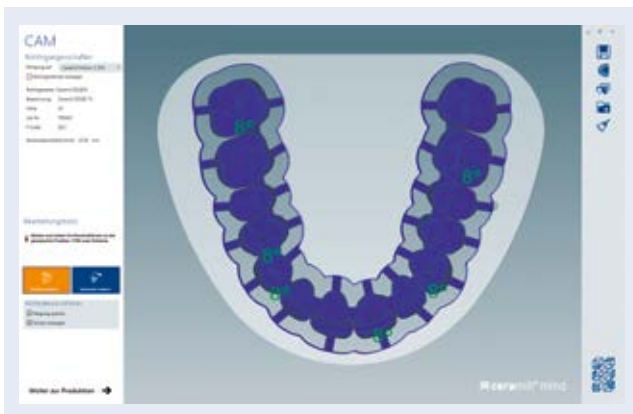
Finalmente, produzir a construção como é habitual.



Para evitar que massa de revestimento entre no canal do parafuso, recomenda-se prolongá-lo com ajuda da função Wizard "design do canal do parafuso".

## CÁLCULO DO PERCURSO DE FRESAGEM & FRESAGEM

Depois de terminar a construção no CAD, inicie Ceramill Mach 2.



O posicionamento e o cálculo da construção na peça em bruto ocorre do modo habitual.

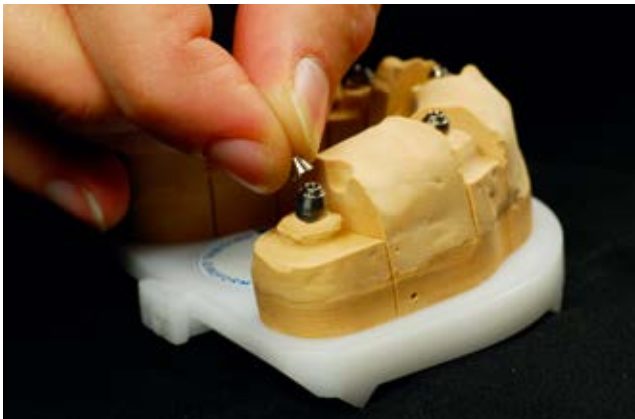
Transferência do arquivo de fresagem para Ceramill Motion 2 e colocação da peça em bruto como de costume. Materiais de sinterização devem ser sinterizados após a fresagem.

## CONTROLE DO AJUSTE



**Após o processo de fresagem (e, se necessário, de sinterização) verifique o ajuste da construção.**

\_Aparafusar a base de titânio SR sobre o implante, usando o instrumento para aparafusar SR.



\_Aparafusar a tampa adesiva SR com o parafuso SR na base de titânio SR.



\_Verifique o assento da construção - a construção deve estar apoiada sem tensão.



Preste atenção aos contatos interferentes dos pânticos!

Antes de processamento adicional, deveria ocorrer uma prova metálica, para verificar o ajuste sem tensão.





## INDICAÇÕES DE COLAGEM

**i** Só após o revestimento com a cerâmica ou a individualização por meio de cores, é que a construção deve ser colada com as tampas de colagem SR, uma vez que o cimento pode se soltar de novo devido às temperaturas de cura.

**A adesão deveria ser feita na boca do paciente pelo médico assistente.**

\_As alterações na posição de mordida deveriam ser verificados por um novo registro de mordida e enviadas ao laboratório.

\_Áreas lixadas das superfícies oclusais pelo médico assistente devem ser polidas de novo pelo laboratório.

**i** Favor observar as instruções de uso do fabricante do cimento.  
Recomendação: Multilink Implant, IvoclarVivadent.

## COLAGEM SOBRE O MODELO



Tratar as superfícies exteriores das tampas de colagem SR com jacto de areia (grão 50 µm, 2 bar, dica: fechar as superfícies internas com cera).



Tratar as superfícies interiores da construção fresagem com jacto de areia (grão 50 µm, 2 bar).

Limpe e seque a tampa adesiva SR e o suporte.



Aparafusar a base de titânio SR no modelo de gesso com a ajuda do instrumento de aparafusar SR e, em seguida, aplicar vaselina para evitar que mais tarde permaneça cimento aderido.



Aparafusar a tampa adesiva SR sobre a base de titânio SR e desbloquear a cabeça do parafuso com cera mole.

Aplicar vaselina no canal do parafuso da construção.



Não deve haver vaselina sobre a superfície de ajuste para a tampa adesiva.



Revestir o canal do parafuso com algodão, como protecção contra cimento. Também é possível usar fita de teflon.



Condicinar as superfícies de acordo com as instruções de uso do fabricante.



Misturar cimento, aplicar sobre o suporte e as tampas de colagem SR e colocar o suporte cuidadosamente sobre as tampas de colagem SR.



Remover o excesso de cimento com um pincel fino.





Depois de o cimento ter curado, remover o algodão do canal do parafuso e soltar cuidadosamente a cera do parafuso SR com uma sonda da cera.

Soltar todos os parafusos com a chave de fenda apropriada e retirar o trabalho do modelo (o canal do parafuso deve estar livre de resíduos de cimento!).



Após soltar do suporte, remover o excesso de cimento com um polidor de silicone e, em seguida, terminar o trabalho em conformidade.

**Controlar e adaptar as transições das regiões de borda entre a(s) tampa(s) adesiva(s) e o suporte.**





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**