

02.

EXTRAKORONALE ATTACHMENTS

CEKA REVAX EXTRAKORONAL DEUTSCH



CEKA
ATTACHMENTS
PRECI-LINE

DIE EXTRAKORONALE VERARBEITUNG: AUSWAHLKRITERIEN

DREI NEIGUNGSWINKEL DER MATRIZE



Die extrakoronaren CEKA REVAX-Attachments werden mit drei verschiedenen (30°, 45° und 60°) abgeschägten Kunststoffprofilen geliefert.

Wählen Sie das Kunststoffprofil, das sich am besten für den Pfeiler und das Gewebe eignet.

Das führt zu einer größeren Vertikalhöhe für die Prothesenzähne und zu mehr Ästhetik.

Das niedrige Anbringen des Pfeilers mit passivem Gingivakontakt ist parodontienfreundlicher.

M2 & M3

Die CEKA REVAX-Attachments sind in zwei Größen erhältlich: M2 und M3. Die Gewindebasis hat einen Durchmesser von 2 mm (M2) oder 3 mm (M3).

Verwenden Sie M3, wenn genügend Platz vorhanden ist. Diese Ausführung ist stärker und garantiert eine dauerhafte Funktionalität.

Verwenden Sie M2 bei geringen Einbauabmessungen. Die anatomische Gestaltung der Prothese bleibt dabei erhalten.

2 mm



M2

3 mm



M3

ANBRINGEN DER MATRIZE

Die besondere Formgebung der Matrize ist entscheidend für eine bessere parodontale Hygiene und Ästhetik.

- 1 Lage zur Pfeilerkrone**
Die Verbindung liegt im Bereich der Kontaktstelle.
- 2 Lage zur Papille**
Das Matrizenprofil bietet einen ausreichenden Zugang zur Papille für optimale parodontale Hygiene.
- 3 Lage zur Gingiva**
Ein druckloser Punktkontakt zum Kieferkamm verhindert Vakatwucherung und schafft interokklusal beste Platzverhältnisse.
- 4 Ästhetische Lage**
Der Verbindungsarm wird bukkal eingeschnürt, um einen harmonischen Übergang zur herausnehmbaren Prothese zu gewährleisten.
- 5 Lage über dem Kieferkamm**
Die Matrize wird auf die Mitte des Kieferkammes ausgerichtet.



AUSWAHL DER MATRIZE



Es gibt drei Verarbeitungsmöglichkeiten je nach bevorzugter Technik und Legierungsauswahl.



Das grüne Profil mit Titanmatrize für die Klebetechnik (CEKA SITE). Zu verwenden mit allen Dentallegierungen. Siehe Seite 6.



Das blaue Profil mit einzudrückender NOPRAX-Matrize für die Einstückgusstechnik mit NEM-Legierungen. Siehe Seite 8.



Das orange Profil mit einzudrückender IRAX-Matrize für die Einstückgusstechnik mit Edelmetalllegierungen. Siehe Seite 8.

Zu verwenden mit jeder Technik für das Retentionsteil.

AUSWAHL DES RETENTIONSTEILS



Es gibt drei Verarbeitungsmöglichkeiten je nach bevorzugter Technik des Retentionsteils.



Klebetechnik

Verwendung von CEKA SITE.
Siehe Seite 10.



Verankerung in Kunststoff

Eine einfache und preiswerte Technik.
Siehe Seite 12.



Löttechnik

Verwendung von CEKA SOL.
Siehe Seite 14.

Zu verwenden mit jeder Technik für die Matrize.

PLASTICWAX



PLASTICWAX ist ein mit Kunststoff angereichertes Wachs, ideal zum Präzisionsmodellieren von Stegkonstruktionen.

IMP-CK-045

45 g Modellierwachs

IMP-CK-014

4 x 66 mm 8° Profile

CEKA BOND



CEKA BOND ist ein Sicherungsmittel zum Verhindern der ungewollten Lockerung von Prothesenteilen.

Die Einzelteile können mit den geeigneten Hilfsteilen stets ausgeschraubt werden.

CB1

5 ml

CEKA SITE



CEKA SITE ist ein anaerob aushärtendes Klebe- und Füllmaterial. Das Material mit der Automischkanüle ausdrücken und auf sandgestrahlte Oberflächen auftragen. CEKA SITE muss innerhalb von 1,5 Minuten verarbeitet sein. Nach weiteren 10 Minuten ist es ausgehärtet. Immer auf Raumtemperatur verarbeiten. Lagern zwischen 3 °C und 9 °C.

CEKA SITE

2 x 2 g Komposit + 6 Mischkanülen

CEKA SOL

Das eingearbeitete Flussmittel erlaubt den festen Lötverbund von unterschiedlichen Legierungstypen. Siehe auch CEKA SOL-Prospekt für das komplette Angebot von niedrigschmelzenden Loten für verschiedene Anwendungen.

CEKA SOL

CS00

CEKA SOL FILIGRAN CS00 F

Gelb 780-820 °C

Au 80 - Cu 13 - In 5 - Zn 2

LEGIERUNGSTABELLE

PALLAX - Zum Löten mit Edelmetall- und NEM-Legierungen

Weiß - 1055-1130 °C - Au 2 - Ag 37 - Pt 9,5 - Pd 37 - Cu 12,5 - Co 2

IRAX - Ausschließlich zum Angießen an Edelmetalllegierungen

Weiß - 1400-1460 °C - Au 59-61%, Pd 19-21%, Pt 22,5-25,5%, Ir 0,7-1,3%

NOPRAX - Ausschließlich zum Angießen an NEM-Legierungen

Weiß - 1355-1450 °C - Ni 72%, Cr 14-17%, Fe 6-10%, C max. 0,15%, Mn max. 1%, S max. 0,015%, Si max. 0,5%, Cu max. 0,5%; Warnung: Enthält Ni.

Nicht benutzen im Falle einer Nickelallergie.

TITANAX - Ausschließlich zum Kleben und zur Verankerung in Kunststoff

Weiß - Nicht erhitzen! - Ti 90 - Al 6 - V 4

DAS GRÜNE PROGRAMM



RE P 7
P 7





Das grüne Programm mit der TITANAX-Matrize kann mit jeder Dentallegierung verwendet werden.

Wählen Sie je nach dem Verlauf des Kieferkammes das geeignete Matrizenprofil. Verwenden Sie den Parallelhalter P 7 für M3 oder RE P 7 für M2. Bringen Sie eine gefräste Schulter an.

Passen Sie das Matrizenprofil der Form und den Abmessungen der individuellen Situation an. Kürzen Sie die Labialseite des Verbindungsarms für optimale Ästhetik.

Setzen Sie das Kunststoffprofil auf den Kieferkamm und achten Sie auf passiven Gingivakontakt. Die Papille soll natürlich gestaltet sein und zugänglich bleiben. Kerneinbettung wird empfohlen. Gießen Sie, verblenden Sie mit Keramik und polieren Sie auf Hochglanz.

Setzen Sie die Titanmatrize auf den Parallelhalter P 8 oder RE P 2/5 und strahlen Sie sie mit grobkörnigem Aluminiumoxid ab. Strahlen Sie auch das Innere des Matrizenprofils aus.

Mischen Sie CEKA SITE an. Setzen Sie die Titanmatrize in das Matrizenprofil und halten Sie eine 10-minütige Aushärtezeit ein. Entfernen Sie das überschüssige CEKA SITE. Mischen Sie für jede Anwendung erneut CEKA SITE an. Der Überschuss auf dem Mischblock wird nicht ausgehärtet sein, doch die Verarbeitungszeit ist verstrichen.

DAS BLAUE & ORANGE PROGRAMM





Das blaue und das orangefarbene Programm werden für die Einstückgusstechnik verwendet.



Verwenden Sie das blaue Profil ausschließlich für NEM-Legierungen.



Verwenden Sie das orangefarbene Profil ausschließlich für Edelmetallegierungen.

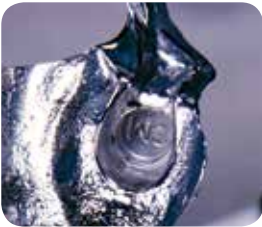
Wählen Sie je nach dem Verlauf des Kieferkammes das geeignete Matrizenprofil. Bringen Sie die Präzisionsmatrize mit dem Parallelhalter P 8 oder RE P 2/5 (für M2 & M3) in das Matrizenprofil an. Beim Komplettieren der angussfähigen Matrize muss die rote/blau Markierung zur Gingivalseite weisen.

Passen Sie das Matrizenprofil der Form und den Abmessungen der individuellen Situation an. Kürzen Sie die Labialseite des Verbindungsarms für optimale Ästhetik.

Setzen Sie die Matrize auf den Kieferkamm und achten Sie auf passiven Gingivakontakt.

Bringen Sie eine gefräste Schulter an.

Betten Sie vorsichtig ein (Kerneinbettung wird empfohlen). Verblenden Sie mit Keramik und polieren Sie auf Hochglanz.





Setzen Sie das grüne (M3) oder orangefarbene (M2) Dublierhilfsteil **mit dem Platzhalter** in die Matrize auf dem Meistermodell. Legen Sie den abgewinkelten Bereich mit einer dünnen Wachsschicht ab und blocken Sie die untersichgehenden Stellen aus.

Der untersichgehende Bereich des Dublierhilfsteils soll reproduziert sein (siehe Pfeil). Stellen Sie die Wachsmodellation her. Das Attachment muss dabei völlig abgedeckt werden. Gießen Sie und arbeiten Sie den Modellguss aus. Entfernen Sie geringe Gussungenauigkeiten mit dem Diamantschleifer RE H 20.

Der Hartmetallfräser RE H 10 ist ein praktisches Instrument zum Ausarbeiten des Innenmantels (der Stift auf der Stirnfläche schützt dabei den Innenraum).

Strahlen Sie das Retentionsteil mit grobkörnigem Aluminiumoxid ab; das Hilfsteil H 16 (M3) oder RE H 16 (M2) kann hier als Halter verwendet werden.

Strahlen Sie zur Erhöhung der Klebehaftung auch den Innenmantel aus. Komplettieren Sie das sandgestrahlte Retentionsteil mit dem Druckknopf und dem Platzhalter und drücken Sie das Ganze in die Matrize. Mischen Sie CEKA SITE an und bringen Sie das Komposit in den Innenmantel ein. Fixieren Sie das Gerüst und halten Sie eine 10-minütige Aushärtezeit ein. Entfernen Sie das überschüssige CEKA SITE und bringen Sie den Innenraum auf Hochglanz. Mischen Sie für jede Anwendung erneut CEKA SITE an. Der Überschuss auf dem Mischblock wird nicht ausgehärtet sein, doch die Verarbeitungszeit ist verstrichen.

Sichern Sie das Gewinde des Druckknopfes mit CEKA BOND.

DIE VERANKERUNG IN KUNSTSTOFF





Decken Sie den abgewinkelten Bereich mit einer dünnen Wachsschicht ab, füllen Sie die Matrize mit Wachs auf und dublieren Sie das Modell.

Stellen Sie die Wachsmodellation her. Ummanteln Sie die Matrize mit Wachs und lassen Sie die Okklusalseite der Matrize frei.

Gießen Sie und arbeiten Sie den Modellguss aus.

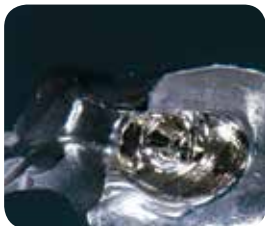
Kompletieren Sie das Retentionsteil mit dem Druckknopf **und dem Platzhalter** und drücken Sie das Ganze in die Matrize auf dem Meistermodell.

Der Appendix des Retentionsteils kann gegebenenfalls gebogen werden.

Sichern Sie das Gewinde des Druckknopfes mit CEKA BOND.

Das Retentionsteil ist erhältlich für die zirkuläre Kunststoffverankerung oder mit Extension.





Kompletieren Sie das Retentionsteil mit dem Arbeitsdruckknopf H 1 (M3) oder RE H 1 (M2). Drücken Sie das Ganze in die Matrize auf dem Meistermodell.

Decken Sie den abgewinkelten Bereich mit einer dünnen Wachsschicht ab, blocken Sie die untersichgehenden Stellen aus und bereiten Sie das Modell zum Dublieren vor.

Stellen Sie die Wachsmodellation her. Das Attachment muss dabei völlig abgedeckt werden. Lassen Sie eine Öffnung frei, durch die später gelötet wird.

Gießen Sie und arbeiten Sie den Modellguss aus.

Bringen Sie Retentionsschnitte für die Situationsabformung an. Erweitern Sie die Lötöffnung des Modellgusses und tragen Sie Kaltpolymerisat auf den Druckknopf/das Retentionsteil auf.

Ersetzen Sie den Arbeitsdruckknopf durch das Löthilfsteil H 16 (M3) oder RE H 16 (M2). Betten Sie in Lötteinbettmasse ein.

CEKA SOL mit eingearbeitetem Flussmittel eignet sich besonders zum Löten von Attachments.

Sichern Sie das Gewinde des Druckknopfes mit CEKA BOND.

Titanretentionskappen zum Laserschweißen RE 0065 (M2) oder 694 AL (M3) sind ebenfalls erhältlich.

CEKA AXIAL
PRECI-CLIX AXIAL
PRECI-CLIX RADIKULÄR
PRECI-BALL

01.
AXIALE
ATTACHMENTS

CEKA EXTRAKORONAL
PRECI-VERTEX
PRECI-CLIX EC
PRECI-SAGIX
PRECI-52

02.
EXTRAKORONALE
ATTACHMENTS

PRECI-BAR
PRECI-HORIX
PRECI-CLIP

03.
PROFIL
ATTACHMENTS

PRECI-PROFILE
PRECI-POST
CEKA SOL
CEKA SITE
CEKA BOND
3C-BOND
PERMA-RET
PRECI-SEP
PLASTICWAX
EXPANDO
CEKA Multi (O)
MESSINSTRUMENT
CKPL DIGITALBIBLIOTHEK

SPEZIALITÄTEN

WWW.CKPL.EU

NEBENWIRKUNGEN, WARN- UND VORSICHTSHINWEISE

Die Attachments sind zum einmaligen Gebrauch bestimmt.

Die Produkte sind nicht steril.

Es besteht die Gefahr einer mangelnden Passung, wenn sich der Zustand des Patienten ändert.

Bakterienadhäsion kann durch Hygienemaßnahmen vermieden werden.

Unsachgemäße Verwendung oder mangelhafte Herstellung kann zur vorzeitigen Abnutzung der Attachments führen.

Die Funktionalität der Attachments wird von Traumen wie Zähneknirschen (Bruxismus) negativ beeinflusst.

Zum Zweck der Rückverfolgbarkeit raten wir Ihnen, die Chargen-nummer der verwendeten Produkte in die Patientenakte aufzunehmen.

Titan enthaltende Produkte nicht erhitzen.

Keine nickelhaltigen Produkte benutzen im Falle einer Nickelallergie.

Die Hilfsteile RE H 79 und H 35 müssen außerhalb des Mundes verwendet werden.



CE0197



CEKA
ATTACHMENTS
PRECI-LINE

Prospekt Nr. 264.EC.DE-ed.E

© Copyright ALPHADENT NV 03/2017

BTW BE 0414.789.321 RPR Kortrijk

ALPHADENT NV • Mannebeekstraat 33, 8790 Waregem, Belgium

T +32 56 629 531 • E info@ckpl.eu