

mikran.pl



DENTAL FLEX ITALIA®

dental innovation

OPISOWA INSTRUKCJA
WYKONANIA I NAPRAWY
PROTEZY TECHNIKĄ
WTRYSKU PRZY UŻYCIU
MATERIAŁÓW
VIVA FLEX PARTIALS
Z UWZGLĘDNIENIEM
POSZCZEGÓLNYCH
KROKÓW TECHNICZYCH.



WYKONANIE PROTEZY

I. ODLEWANIE MODELU

Model pierwotny powinien być wykonany z gipsu klasy III.



PRODUKT POLECANY:

**Gips dentystyczny III
klasy na modele robocze**

5kg kod_mikran: 2782

25kg kod_mikran: 1400

II. ANALIZA PARALELOMETRYCZNA

Podobnie jak przy projektowaniu protez szkieletowych poleca się użycie paralelometru w celu wyznaczenia największej wypukłości zębów, według której zaprojektowane będą klamry retencyjne.

Następnie należy wyeliminować podcienia za pomocą wosku.

III. RETENCJA

Po ukończonej analizie należy zebrać cienką warstwę wosku z podcienia zęba filarowego, która będzie stanowiła miejsce retencji dla klamry protezy.

IV. ODCIĄŻENIE

Wykonać odciążenie woskiem pokrywając girlandę dziąsłową warstwą o szerokości ok. 1 mm. Głębokie fałdy podniebienne również należy wyblokować.



PRODUKT POLECANY:

Eco Wax wosk modelowy

twardy kod_mikran: 9234

miękki kod_mikran: 4850

V. POWIELENIE

Wykonać duplikat modelu, na którym będzie modelowana proteza.
Model należy powielić w silikonie o twardości 22 ShoreA.

WAŻNE! Odlew wykonuje się przy użyciu gipsu klasy III.



PRODUKT POLECANY:

Eco Sil Premium silikon do powielania modeli 22

kod_mikran: 6065

FAST kod_mikran: 15667

VI. USTAWIANIE – RETENCJA MECHANICZNA ZĘBÓW

- Minimalna zalecana grubość płyty protezy to 2 mm.
- Należy pozostawić warstwę wosku o grubości minimum 2 mm pomiędzy podstawą zębów sztucznych a wyrostkiem, aby umożliwić przepływ materiału na część przedsionkową protezy.
- Ponieważ materiały Viva Flex są transparentne, zaleca się opiłowanie podstawy zębów pozostawiając estetycznie wyglądającą koronę, z uwzględnieniem 2 mm zapasu na wosk.
- Każdorazowo należy wykonać retencję w dostawianych zębach.



- Perforacje należy wykonać wiertłem prostym. Nie należy używać wiertel w kształcie odwróconego stożka.
- Retencje boczne należy wykonywać prostopadle.
- Retencje boczne muszą być połączone z retencją centralną.
- Zaleca się wykonać retencje po opiłowaniu podstawy zębów, a nie wcześniej.
- Nie należy zalewać retencji woskiem.

VII. KOŃCOWE MODELOWANIE WOSKIEM

Aby zapewnić odpowiednią wytrzymałość, pamięć kształtu i estetykę klamry zalecane jest jej wykonanie w obszarze retencyjnym zęba wraz z zakryciem części dziąsła (pelota).

Minimalna wymagana grubość klamry retencyjnej do wtrysku to 1,5 mm.



VIII. CIERNIE OKLUZYJNE

Aby ciernie okluzyjne miały odpowiednią trwałość muszą być szersze i głębsze niż w wypadku protez szkieletowych. Zalecana głębokość ciernia to 1,3 mm. Aby zwiększyć powierzchnię ciernia i zapewnić mu większą trwałość poleca się opracować boczną powierzchnię sztucznego zęba od strony zęba filarowego.

IX. UMIESZCZENIE W PUSZCE

- Nałożyć ciekłą warstwę wazeliny na wewnętrzne ścianki puszki i jej pokrywy.
- Spilować obszary retencyjne zębów gipsowych.



X. KANAŁY DO WTRYSKU

Należy wykonać 3 kanały woskowe. Jeden na wprost do płyty protezy i po jednym na skrzydło. Model należy umieścić na tym samym poziomie, na którym znajduje się wlot wtryskiwanego materiału, nie może być on umieszczony poniżej ani powyżej.



WAŻNE! Nie pozostawiać zanurzonych w gipsie woskowych części protezy.

WAŻNE! Umieścić model najbliżej jak to możliwe otworu wlotowego puszki.

WAŻNE! Kanały wykonać w kształcie okrągłym lub półokrągłym. Nie zaleca się stosowania kanałów płaskich, gdyż nie zapewniają one dostatecznej ilości miejsca dla przepływu materiału.

XI. KONTRA

Przed zalaniem kontry z 3 klasy gipsu (tego samego z którego był wykonany model roboczy) należy zaizolować gips izolatorem alginatowym. Następnie należy nałożyć i dokręcić górną część puszki.



XII. WYPARZENIE WOSKU

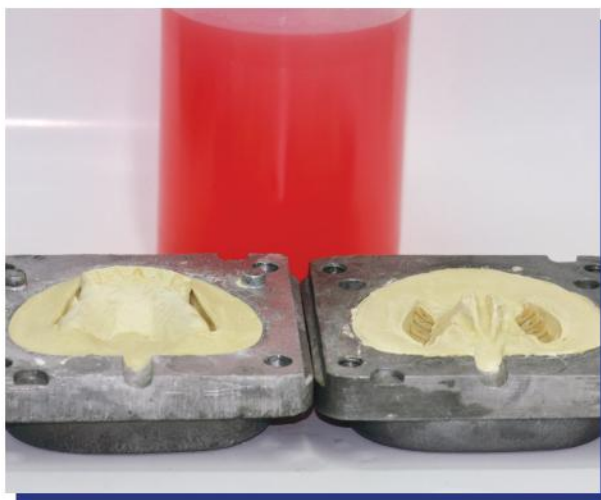
- Przed wyparzeniem wosku należy odkręcić śruby mocujące.
- Rozgrzać puszkę w wyparzarce i wytopić wosk.

XIII. KOREKCJA KANAŁÓW – CZYSZCZENIE PERFORACJI ZĘBÓW

- Po wyparzeniu z wosku, konieczne jest usunięcie wszelkich artefaktów oraz nadmiaru gipsu. Zapobiegnie to ukruszeniu fragmentów gipsu w trakcie wtrysku, co mogłoby doprowadzić do ich wtłoczenia do gotowej pracy.
- Należy sprawdzić, czy każda z wykonanych w zębach perforacji (retencje mechaniczne) jest czysta i niezatkana, tak aby umożliwić swobodny wpływ materiału i odpowiednie wypełnienie.

XIV. IZOLACJA GIPSU PRZED WTRYSKIEM

- Przed nałożeniem separatora należy odczekać do czasu schłodzenia puszki, tak aby wilgoć odparowała z gipsu.
- Należy nałożyć dwie lub trzy warstwy, zależnie od rodzaju używanego separatora. Ważne jest aby każda warstwa dobrze wyschła, przed nałożeniem kolejnej.
- Nie należy nakładać zbyt grubych warstw separatora, aby uniknąć powstawania grudek.
- Przed wykonaniem wtrysku separator powinien całkowicie wyschnąć, gdyż wilgoć może wpływać na własności poliamidu/polimeru.



XV. PRZYGOTOWANIE PUSZKI I WTRYSK

- Należy skrócić puszkę.
- Upewnić się, że w otworze wlotowym puszki nie pozostał nadmiar wosku lub gipsu.
- Wyrzeź wtryskarkę do odpowiedniej temperatury. Po sygnale dźwiękowym włóż nabój i puszkę do urządzenia. Proces wtrysku przeprowadź zgodnie z instrukcją wtrysku.

XVI. PO WTRYSKU

Po wtrysku forma musi ostygnąć do temperatury pokojowej. Unikaj wymuszonego chłodzenia – np. wodą. Po ostygnięciu puszki wybij protezę a resztę gipsu usuń małym młoteczkiem lub kleszczami go gipsu.



XVII. WYKAŃCZANIE I POLEROWANIE

Ten etap jest szczególnie ważny. Do wstępnej obróbki najlepiej użyj świeżych frezów z nacięciem krzyżowym. Nie używaj kamieni karborundowych. Po opracowaniu materiału odpowiednimi frezami nadaj gładkość protezie używając gumek silikonowych o różnych gradacjach ściernych. Proces polerowania jest dwuetapowy. W pierwszej kolejności użyj pumeksu i sztywnej szczotki a następnie wypoleruj protezę przy użyciu pasty i muślinowego szmaciaka.

PRODUKT POLECANY:



Poliresin
 środek do
 polerowania

kod_mikran: 5569



Szczotka Calibris
 80mm

kod_mikran: 906



Hatho Pasta
 PoliStar różowa
 150g

kod_mikran: 2325



Szmaciak do
 polerowania 90mm

kod_mikran: 9563

XVIII. EFEKT KOŃCOWY

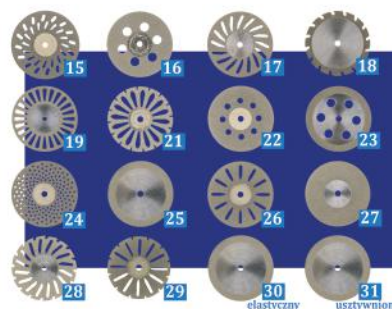
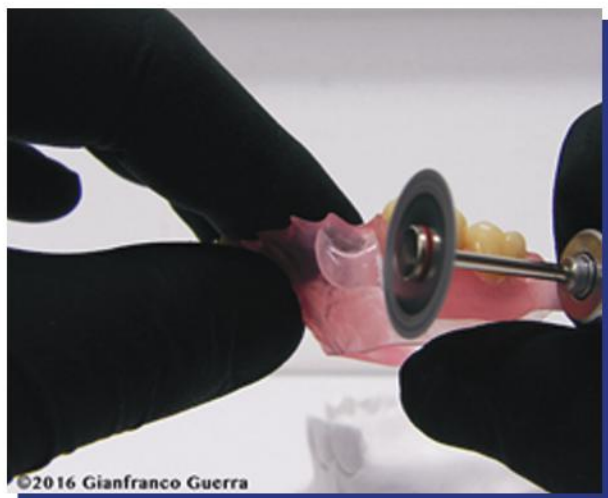


NAPRAWA PROTEZY. PRZENIESIENIE KLAMRY I DOSTAWIENIE ZĘBA.

Instukcja przedstawia jeden ze sposobów dotrysku klamry i doostawienia zęba do protezy wykonanej z elastycznego materiału Viva Flex LF. Czynność ta powinna zostać wykonana przez doświadczoną osobę w laboratorium techniki dentystycznej.

I. ETAP 1

Usuń klamrę protezy przy użyciu separatora diamentowego.



PRODUKT POLECANY:

Separator diamentowy
bez trzymadełka

kod_mikran: 1131

II. ETAP 2

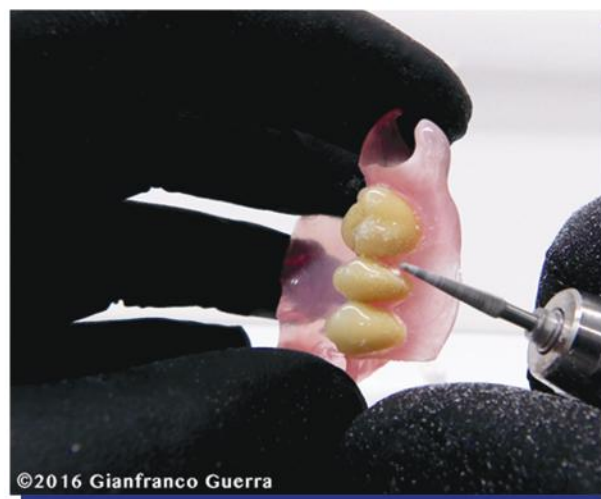
Przy użyciu frezu z węgla spiekanego z nacięciem krzyżowym opracuj część przedsiódkową protezy w miejscu gdzie będzie dołożony nowy dotryśnięty materiał.



III. ETAP 3

Usuń materiał termoplastyczny z okolic szyjki zębów. Stworzy to większą przestrzeń dla nowego materiału z dotrysku.

Ważne także, by usunąć resztę materiału zalegającego przy pierwszym dostawionym zębie w protezie.



Prawidłowo przygotowana proteza częściowa.

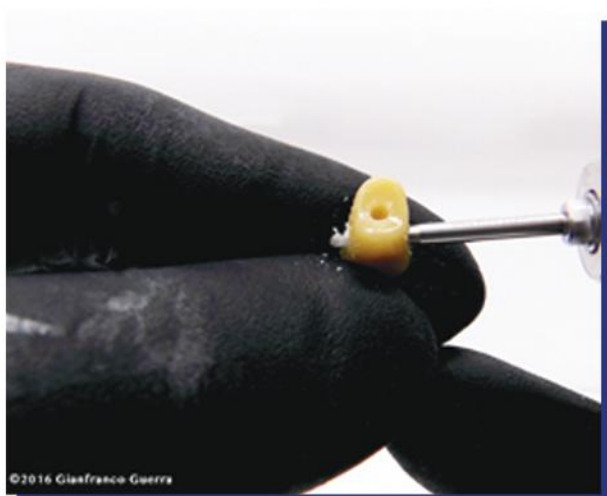


Teraz potrzebujesz:



IV. ETAP 4

Stwórz mechaniczną retencję w dostawianym zębie. Użyj frezu w kształcie różyczki o średnicy $\varnothing 1.00 / 1.2$ mm. Retencje stwórz w taki sposób aby powstały kanały w zębie w kształcie litery T (retencja od strony mezialnej i dystalnej zęba oraz centralna od spodu).



V. ETAP 5

Wymodeluj brakującą część protezy i ustaw nowy ząb.



Prawidłowo wymodelowana i przygotowana do wtrysku proteza.



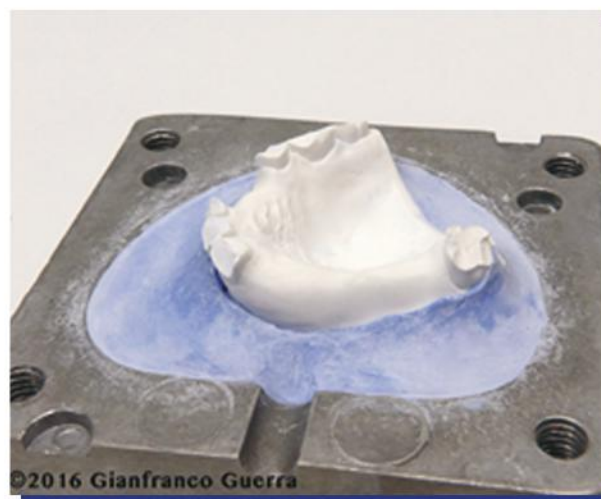
VI. ETAP 6

Zapuszczaj model z protezą w taki sposób by jej woskowa część znajdowała się od strony otworu wtryskowego podstawy puszki. Dodaj dwa kanały wtryskowe o średnicy 5-6 mm.



VII. ETAP 7

Po osadzeniu modelu i podłączeniu kanałów, zaizoluj gips z podstawy i załóż górną część puszkę. Wykonaj kontrolę przy użyciu gipsu III klasy. Po związaniu kontry wyparz воск i otwórz puszkę.



VIII. ETAP 8

Po wyschnięciu gipsu, zamknij puszkę i wygrzej ją w piecyku w temperaturze 100°C przez 10 minut. W ten sposób pozbędziesz się resztek wilgoci z gipsu i przygotujesz formę do wtrysku. Umieść puszkę w urządzeniu na 2 minuty przed wtryskiem.



XI. ETAP 9

Opracuj protezę frezami i wypoleruj ją tradycyjną metodą.



X. EFEKT KOŃCOWY



PRODUCENT:

Dental Flex Italia S.n.c.
Via Montevergine, 62
ospedaletto d'Alpinolo (AV)
83014 - Italy
VAT 02570240644
Registration CCIA Avellino N° 167532
www.dentalflexitalia.eu

DYSTRYBUTOR:

Mikran sp. z o.o. sp.k.
ul. Wojskowa 3/L4
60-792 Poznań
PL7831008373
tel. +48 61 847 58 58
www.mikran.pl

