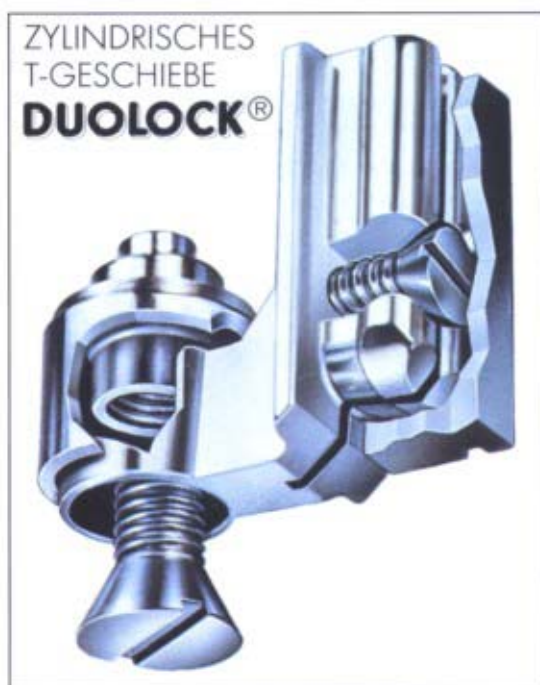

ZL-Инструкция № 3/4/5
Для надежной и точной обработки

DUOLOCK 30° - DUOLOCK 90°
DUOLOCK титан - DUORELOCK
INTRALOCK II

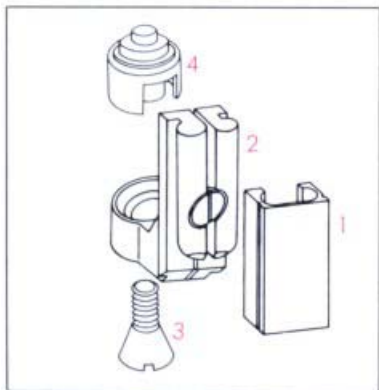
T-замок DUOLOCK



Т-ЗАМОК DUOLOCK С РЕГУЛИРУЕМЫМ РЕТЕНЦИОННЫМ УСИЛИЕМ

Т-замок **DUOLOCK** – это жесткий интракоронально устанавливаемый удерживающий элемент, который обеспечивает определенную удерживающую силу протеза за счет активируемого винта в матрице.

Экстракорональное свинчивание (3) в матрице (2) с каппой с резьбой (4) (винтовой каппой) позволяет простую замену матрицы без изменений в пластмассовом седле протеза.



Замки **DUOLOCK** могут использоваться с углами наклона в нижней части матрицы – 30 или 90 градусов. Такая возможность выбора позволяет Вам использование данного вида замка при нормальном или атрофированном челюстном гребне.

DUOLOCK допускает различные техники установки за счет использования различных матриц (1) и винтовых капп:

- Приливка матрицы к коронке.
- Приливка винтовой каппы к каркасу.
- Паяное соединение матрицы к коронке.
- Паяное соединение винтовой каппы к каркасу.

При установке ZL - аттачментов обязательно учитывать рекомендации, напечатанные в заводских инструкциях красным цветом и соответственно их выполнять.

DUOLOCK®

№. 3600 30°
№. 3620 90°

Матрицы (Pt/Ir), приливаемые к благородным и неблагородным сплавам, а также к сплавам на базе Pd.

Винтовые каппы (Pt/Ir), приливаемые к благородным и неблагородным сплавам, а также к сплавам на базе Pd.



DUOLOCK®

№. 3601 30°
№. 3621 90°

Матрицы (Pt/Ir), приливаемые к благородным и неблагородным сплавам, а также к сплавам на базе Pd.

Винтовые каппы (Pd/Ag), припаяваемые к благородным и неблагородным сплавам.



DUOLOCK®

№. 3610 30°
№. 3630 90°

Матрицы (Pt/Au), HSL, приливаемые к благородным сплавам и припаяваемые к благородным и неблагородным сплавам, а также сплавам на базе Pd.

Винтовые каппы (Pt/Ir), приливаемые к благородным и неблагородным сплавам.



DUOLOCK®

№. 3611 30°
№. 3631 90°

Матрицы (Pt/Au), HSL, приливаемые к благородным сплавам и припаяваемые к благородным и неблагородным сплавам, а также сплавам на базе Pd.

Винтовые каппы (Pd/Ag), припаяваемые к благородным и неблагородным сплавам.



Матрицы (Pd/Ag) этого варианта замка только привинчиваются и поэтому особо просто меняются.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ:

Матрицы Pt/Ir с пластмассовой оболочкой
Температура плавления – 1830 – 1850 градусов.

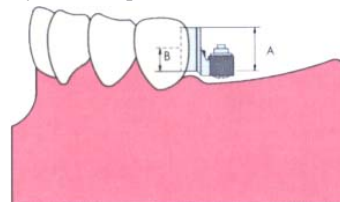
Матрицы HSL – температура плавления 1360 – 1460 градусов

Матрицы Pd/Ag

Винтовые каппы Pt/Ir – температура плавления 1830 – 1850 градусов

Винтовые каппы Pd/Ag – температура плавления 1170 – 1240 градусов

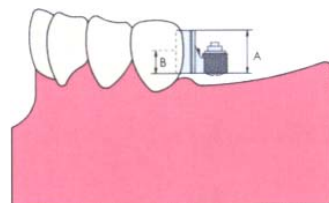
Размеры **DUOLOCK** замка с 30 – градусной матрицей.



A – Общая высота в состоянии поставки = 5,4 мм

B – Общая высота после максимального укорачивания = 2,9 мм.

Размеры **DUOLOCK** замка с 90 – градусной матрицей.



A – Общая высота в состоянии поставки = 5,4 мм

B – Общая высота после максимального укорачивания = 2,9 мм.

ИНСТРУМЕНТЫ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ СРЕДСТВА

Эти инструменты необходимы для работы с замками и для точных результатов:

Параллельный держатель № 354: для параллельной установки матриц замков.

Комбинированный инструмент для замены и активации № 373: для замены и активации матриц замков.

Фиксирующий винт № 146: Для фиксации винтовых капп в дубликатных моделях или для фиксации в паяном блоке.

Ручная фреза № 383: для очистки винтовых капп

Эти инструменты и вспомогательные средства собраны в **стартовый набор № 3680.**





НАДЕЖНЫЙ ПУТЬ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ПРЕЦИЗИОННЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ ЛИТЬЯ ПРИ ПЛАТИНОВО-ИРИДИЕВОЙ МАТРИЦЕ НА БЛАГОРОДНЫХ, НЕБЛАГОРОДНЫХ МЕТАЛЛАХ И СПЛАВАХ НА БАЗЕ Pd.

Вы должны обратить внимание на следующее:

Чтобы гарантировать свободное пространство для сосочков, установите дезактивированную матрицу в матрицу, установленную в воске. Перепроверьте дистанцию между аппендиксом матрицы (нижней частью) и челюстным гребнем.

Внимание!

Никаких средств для обезжиривания воска не наносите в матрицу замка.



1 После определения направления введения установите матрицу к стенке коронки с помощью параллелометра и параллельного держателя №. 354.



2 Если Вы хотите установить матрицу интракоронально, то очертания матрицы на стенке коронки.



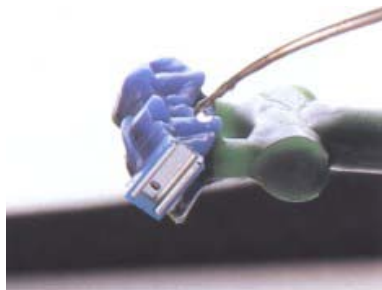
3 После этого создайте достаточно места для матрицы.



4 Установите матрицу в стенку коронки, или в выемку, и закрепите воском.



5 Установите литьевые каналы по рекомендациям производителя металла.



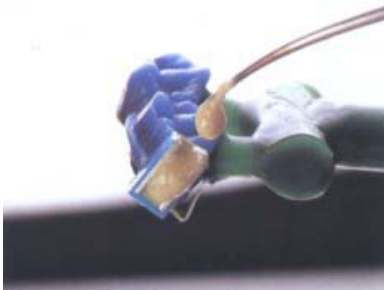
6 Чтобы обеспечить безупречное затекание паковочной массы в матрицу внесите маленькую каплю воды.

Точная подготовка определяет результаты литья и далее точность посадки.

Перед паковкой следует определиться, к какому типу сплава приливают матрицу. При применении управляемых паковочных масс (фосфатсвязуемых) обратите внимание на соотношение смешивания, безоговорочно согласно таблице:

Сплав	Жидкость для смешивания	Дистиллированная вода
Сплавы драгоценных металлов для коронок, облицованных пластмассой	50%	50%
Сплавы с небольшим содержанием драгоценных металлов для коронок, облицованных пластмассой	65%	35%
Сплавы драгоценных металлов для м/к	75%	25%
Сплавы с небольшим содержанием драгоценных металлов для м/к	85%	15%
Сплавы на основе палладия для м/к	90%	10%
Сплавы недрагоценных металлов для м/к	100%	

Эти данные основаны на нашем техническом опыте и на контроле в нашей лаборатории.



7 После замешивания требуемого количества паковочной массы (по размеру муфеля) положите резиновую тарелочку вертикально на вибростол и дайте с помощью зонда возможность затечь паковочной массе в направляющую часть матрицы (нельзя вдавливать).



8 Установите муфельное кольцо.

9 Заполните муфель оставшейся паковочной массой.



10 Распакуйте муфель после литья и перед доработкой обработайте коронки и отлитый объект мелким гласперленом. Если Вы будете работать с припаяваемой винтовой каппой, то продолжайте работу по изготовлению модельного литья, как это показано на рисунке 9. Если Вы будете работать с приливаемой винтовой каппой, то продолжайте Вашу работу, как это показано на странице 7.



ЕСЛИ ВЫ СОБЛЮДАЕТЕ ЭТИ РАБОЧИЕ ЭТАПЫ, ТО УБЕДИТЕСЬ В ТОЧНОМ РЕЗУЛЬТАТЕ ЛИТЬЯ С ЗОЛОТОПЛАТИНОВОЙ МАТРИЦЕЙ.

Вы должны обратить внимание на следующее:

Чтобы гарантировать свободное пространство для сосочков, установите дезактивированную патрицу в матрицу, установленную в воске. Перепроверьте дистанцию между аппендиксом патрицы (нижней частью) и челюстным гребнем.



11 После установки направления введения, установите металлическую матрицу на стенку коронки с помощью параллелометра и параллельным держателем № 354.



12 Если Вы хотите установить матрицу интракоронально, то отметьте очертания матрицы на стенках коронки.

ВНИМАНИЕ!

Если Вы используете средство для обезжиривания воска, то обратите внимание на то, чтобы смачивалась только восковая композиция.

Ни в коем случае не допускается наносить средство для обезжиривания воска на направляющие поверхности замков, так как имеется опасность того, что во время процесса литья металл затечет на эти поверхности.



13 После этого создайте достаточно места для металлической матрицы.



14 Установите металлическую матрицу на стенку коронки или в выемку и нанесите воск со всех сторон.



15 Установите литьевые каналы по рекомендациям производителя сплава.



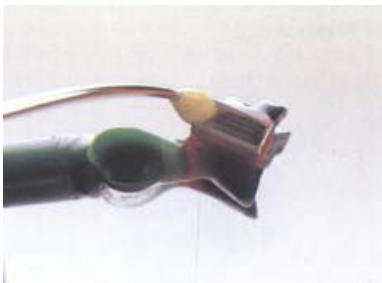
16 Чтобы обеспечить безупречное затекание паковочной массы, внесите в металлическую матрицу маленькую каплю воды.

Точная подготовка определяет результаты литья и далее точность посадки.

Перед паковкой следует определиться, к какому типу сплава приливают матрицу. При применении управляемых паковочных масс (фосфат-связуемых) обратите внимание на соотношение смешивания, безоговорочно согласно таблице:

Сплав	Жидкость для смешивания	Дистиллированная вода
Сплавы драгоценных металлов для коронок, облицованных пластмассой	50%	50%
Сплавы с небольшим содержанием драгоценных металлов для коронок, облицованных пластмассой	65%	35%
Сплавы драгоценных металлов для м/к	75%	25%
Сплавы с небольшим содержанием драгоценных металлов для м/к	85%	15%

Эти данные основываются на опыте постоянного применения и контроля в нашей лаборатории.



17 После замешивания требуемого количества паковочной массы (по размеру муфеля) положите резиновую тарелочку вертикально на вибростол и дайте с помощью зонда возможность затечь паковочной массе в направляющую часть матрицы (нельзя вдавливать).

Установите муфельное кольцо и заполните муфель оставшейся паковочной массой.

Распакуйте муфель после литья и перед доработкой, обработайте коронки и отлитый объект мелким гласперленом.

После этого вставьте матрицу в матрицу и продолжайте Вашу подготовку по изготовлению каркаса: смотри стр. 9 (при припаиваемой винтовой капле) или стр. 7 (при приливаемой винтовой капле).



ТАК СОЗДАЕТСЯ НАДЕЖНОЕ И ТОЧНОЕ ПАЯНОЕ СОЕДИНЕНИЕ МЕЖДУ ЗОЛОТО-ПЛАТИНОВОЙ МАТРИЦЕЙ И КОРОНКОЙ

Вы должны обратить внимание на следующее:

Чтобы гарантировать свободное пространство для сосочков, установите дезактивированную матрицу в матрицу, установленную в воске. Проверьте дистанцию между аппендиксом матрицы (нижней частью) и челюстным гребнем.



18 Прделайте рабочие шаги, которые были представлены на рисунках 11-13 стр. 4. После извлечения металлической матрицы смоделируйте подводящую воронку для припоя.



19 Установите литьевые каналы по рекомендациям производителя сплава запакуйте и отлейте как обычно.



20 После обработки отлитого объекта доработайте приемную часть для матрицы в стенках коронки.



21 После установки в параллеломер введите матрицу в выемку с помощью параллельного держателя №. 354.



22 Зафиксируйте металлическую матрицу в стенках коронки с помощью пластмассы или воска. Если у Вас в распоряжении имеется сварочный прибор для точечной сварки, то прихватите металлическую матрицу к коронке.



23 Изготовьте блок для пайки и паяйте как обычно. Если замок был прихвачен сваркой, то защитите внутреннюю часть матрицы антифлюсом, например Contex (Degussa).



24 Доработайте места пайки. Доведите матрицу замка в печи (0-700 гр., 30 минут выдержки, медленно охлаждать).

Если Вы будете работать с припаяваемой каппой, то продолжайте работу как описано на стр. 9.



ТОЧНОСТЬ РАЗМЕРОВ ДУБЛИКАТНОЙ МОДЕЛИ ИМЕЕТ РЕШАЮЩЕЕ ЗНАЧЕНИЕ ДЛЯ ТОЧНОГО ПОЛОЖЕНИЯ ПАТРИЦЫ



Перед паковкой

При повторно применяемых дублирующих массах (реверсивных) приспособление для фиксации в дублирующей массе вводится в углубление без ненужного давления.

Когда применяется силиконосодержащая дублирующая масса, то разумно, приспособление для фиксации в дублирующей массе смочить водой. За счет этого приспособление для фиксации, которое может быть вдавлено слишком глубоко, самостоятельно устанавливается на правильную высоту.

Применяйте спрей для обработки поверхности силиконовых дублирующих масс. Устанавливайте приспособление для фиксации сразу после обработки спреем и высушивания.

При подготовке к дублированию обратите внимание на то, чтобы активируемый винт и матрица были закрыты (воском) в окклюзальной, а также лингвальной и буккальной областях.

За счет этого гарантируется безупречная активация матрицы.



25 Установите матрицу в матрицу.

26 Нанесите воск под аппендикс винтовой каппы и подготовьте модель как обычно.



27 После уже предписанного дублирования удалите мастер-модель из кюветы для дублирования.



28 Отсоедините винтовую каппу от матрицы и заверните в каппу фиксирующий винт (№г. 146).



29 Установите винтовую каппу точно обратно в кювету для дублирования. Внесите в винтовую каппу маленькую каплю воды, чтобы паковочная масса могла полностью затечь в винтовую каппу.



30 Замешайте паковочную массу, необходимую для модели. Внесите массу с помощью инструмента сначала в винтовую каппу.



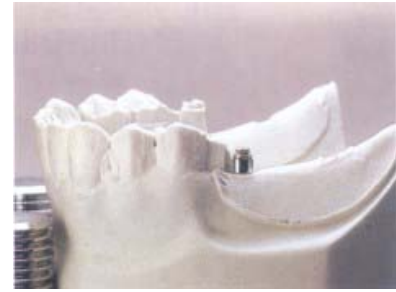
31 Заполните кювету паковочной массой.



32 После отверждения модели винтовая каппа прочно зафиксирована в модели.



33 Удалите дублирующую массу. Отверждайте модель как обычно. После отверждения модели подогревают приспособление для фиксации в дублирующей модели с помощью бунзеновской горелки и после этого пинцетом удаляют.



34 Паковочную массу, которая обычно прилипает к винтовой капке, удалите инструментом.



35 Винтовая каппа прочно фиксируется в модели за счет фиксирующего винта.



36 Нанесите вокруг винтовой каппы воск толщиной примерно 0,5 мм.



37 С верхней стороны нанесите воск толщиной примерно 0,5 мм. Запакуйте модель как обычно.



38 Чтобы избежать слишком сильной оксидации, конечная температура (950 – 1050 градусов) должна воздействовать на муфель не дольше, чем 30 минут.



39 Отлейте, как обычно, и после распаковки отпескоструйте модельное литье. Лишь чуть обработайте струйным потоком винтовую капку. Чтобы избежать повреждения винтовой каппы, обрабатывайте капку мелким гласперленом. Удалите фиксирующий винт из винтовой каппы.



40 Очистите дно винтовой каппы специальным инструментом (№г. 383) от остатков прилипшей паковочной массы.



Используйте масло, как вспомогательное средство.

После этого привинтите матрицу к винтовой капке. Чтобы прочно закрепить, нанесите заранее маленькую каплю ZL – клея (№г. 390) на резьбу винта, фиксирующего матрицу, прежде, чем винт завернуть.



НАДЕЖНОЕ И ТОЧНОЕ ПАЯНОЕ СОЕДИНЕНИЕ МЕЖДУ ВИНТОВОЙ КАППОЙ И КАРКАСОМ ПРОТЕЗА

При подготовке к дублированию обратите внимание на то, чтобы активируемый винт и матрица были закрыты (воском) в окклюзальной, а также лингвальной и буккальной областях.

За счет этого гарантируется безупречная активация матрицы.



41 Установите матрицу с уже установленной припаяваемой винтовой капшой в матрицу. Нанесите воск на активируемый шлиц матрицы и в щель между матрицей и матрицей.



42 Нанесите воск под аппендикс матрицы замка и нанесите воск вокруг винтовой припаяваемой капши тонким, примерно в 0,33 мм толщиной, слоем (для создания щели для припоя).



43 Дублируйте по инструкции. После снятия дублирующей массы винтовая капша точно отмечена на модели.



44 Нанесите воск вокруг дубликата винтовой капши слоем примерно в 0,5 мм толщиной. Верхнюю поверхность не заливают воском. Запакуйте и залейте воском как обычно. После распаковки и пескоструйной обработки доработайте пластину как обычно.



45 Зафиксируйте винтовую капшу пластмассой. Удалите замок из винтовой капши и заверните фиксирующий винт (№г. 146). Изготовьте блок для пайки и запаяйте как обычно.



46 Если в Вашем распоряжении имеется аппарат точечной сварки, то нарежьте модельную пластину в области оболочки винтовой капши Т-образно. Прихватите возникший металлический сегмент изнутри наружу к винтовой капше. Перед открытой пайкой выверните матрицу замка.



47 Винтовая каппа после фиксации должна быть неподвижно связана с базисом модельного литья.



48 Нанесите на витки резьбы винтовой каппы средство анти-флюс, например Contex (Degussa).



49 Нанесите на винтовую каппу и на модельную пластину флюс, например Oxynon (Degussa).



50 Чтобы флюс мог затечь в щель для пайки, потрясите модельную пластину инструментом.



51 Обратите внимание на то, чтобы флюс растекся вокруг винтовой каппы.



52 Перед пайкой проведите дегазацию флюса пламенем.



53 Чтобы не перегреть модельную пластину и флюс, нанесите шарики припоя на подготовленные места пайки в соответствующем количестве.



54 Нагревайте места пайки снизу. Когда будет достигнута температура плавления припоя, он сам затечет в щель для пайки.



55 Проконтролируйте, полностью ли припой затек вокруг винтовой каппы. После успешной пайки удалите - если был изготовлен блок для пайки - остатки паковочной массы из винтовой каппы либо с помощью ультразвуковой очистки, либо ручной фрезой Nr. 383. Доработайте места пайки и привинтите матрицу замка к винтовой каппе. Чтобы прочно закрепить нанесите заранее маленькую каплю ZL - клея (Nr. 390) на резьбу винта, фиксирующего матрицу, прежде чем винт завернуть.



ЗАМЕНА И АКТИВИРОВАНИЕ DUOLOCK®-ПАТРИЦЫ



Этот рисунок отчетливо показывает винтовую каппу для установки заменяемой патрицы.



Замена патрицы DUOLOCK бесппроблемна и не требует много времени. Просто выверните винт фиксации патрицы с помощью инструмента для активации и замены №. 373.

Установите новую патрицу и опять заверните фиксирующий винт.

Готово. Проще и быстрее не бывает.



Инструментом для активации №. 373 патрица активируется при минимальном вращении винта. За счет бесступенчатой установки ретенционное усилие можно задать при минимальном вращении. Если Вы хотите патрицу установить в неактивное состояние, то просто вращайте активирующий винт влево.

5 ЛЕТ ГАРАНТИИ НА ВСЕ ЗАМКИ СЕРИИ DUOLOCK®

Гарантийный срок начинается с даты установки замка, наносимой в гарантийную карту в лаборатории. При возможных недостатках замков, которые могут встретиться во время гарантийного срока и которые объясняются недостатками в материалах или в изготовлении, мы предоставляем бесплатную замену. При рекламациях пришлите к нам заполненную гарантийную карту и дефектную часть замка, и после этого Вы срочно получите бесплатную замену. Гарантия прекращается, если установка наших замков не соответствует нашей инструкции по установке, то есть недостатки сводятся к неправильной установке замков.

Инструкции по установке замков Вы получаете бесплатно.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ УКАЗАНИЕ

При использовании DUOLOCK T – замка в ситуации концевго дефекта обязательно использование **плеча противодействия сдвигу**. В качестве профилактического мероприятия плечо противодействия сдвигу следует запланировать и в ситуации включенных дефектов. После утраты концевго опорного зуба первичная ситуация перейдет в новое планирование без изменений.