

ИНСТРУКЦИЯ № 21**MegaLock 8001**

Удостоверьтесь, что части матрицы не возвышаются над керамически облицовочной поверхностью, так как Pt/Ir не соединяется с керамическими массами. После обжига керамики в облицовке могут образовываться трещины. Задняя сторона Pt/Ir-матрицы не должна подвергаться тем воздействиям, которые приемлемы для поверхности (чистка песком, придание шероховатости шлифовальными камнями), иначе безупречное литье невозможно.

Внимание!

Чтобы достичь точного литья на Pt-Ir матрицу, дайте конечной температуре перед подогревом воздействовать на муфель по меньшей мере 45 минут. Чтобы предотвратить потерю температуры при литье, муфельная температура должна составлять 920-940 С при Pd-базисных и NiCr-сплавах.

1. Установите матрицу на коронки при помощи матрицедержателя №854.
2. Горизонтальный штифт матрицедержателя отмечает вытяжную длину матрицы. Отметьте ее на своей восковой модели. Фреза интерлока устанавливается всегда мезиально от такой пометки. Поправьте позицию матрицы, иначе обмен матрицы будет невозможен.
3. Укрепите матрицу на коронках воском. Обратите внимание на то, чтобы боковые поверхности матрицы были покрыты слоем воска 0,5 мм.
4. Освободите фиксатор параллелометра и осторожно удалите матрицедержатель из матрицы.
5. Установите литьевые каналы по предписаниям изготовителей сплавов. Литьевой канал должен быть установлен таким образом, чтобы литьевой сплав достигал матрицы очень быстро, сохраняя тепловую энергию для оптимального литья.
6. Воскообезжириватели ни в коем случае не должны наноситься на поверхности замка, иначе во время процесса отливки металл может стечь на поверхность. Чтобы добиться идеальной заливки, капните в матрицу каплю воды.
7. После замешивания необходимой заливочной массы держите резиновую тарелку горизонтально на вибраторе и при помощи зонда дайте стечь заливочной массе в матрицу. Насадите муфельное кольцо и залейте как обычно.
8. Для очищения матриц используйте исключительно стеклянные перлы. Нажим должен составлять макс. 2,5 – 3,0 бар.

Таким образом Вы создадите точное литьевое и клеевое соединение между гнездом колпачка матрицы и остовом протеза.

1. Вспомогательная клеящаяся часть №890 в противоположность гнезду колпачка матрицы №884 обладает размером в 0,1мм.
2. Укрепите на матрице вместо первичного гнезда колпачка матрицы вспомогательную клеящуюся часть №890 при помощи комбинированного винта № 886.

3. Укрепите патрицу с отвинченной вспомогательной частью в матрице.
4. Обработайте воском активированную щель патрицы и щель между матрицей и патрицей.
5. Продублируйте по предписанию. После удаления дублировочной массы четко видна вспомогательная часть на модели заливочной массы.
6. Обработайте слепок вспомогательной части слоем воска 0,5мм. Оклюзальная поверхность вспомогательной части не покрывается воском (выходное отверстие для избыточного дуробонда или насадка для припоя). Отливайте как обычно.
7. Перед обработкой смоделированного протеза обменяйте вспомогательную часть на первичное гнездо колпачка патрицы. Обработывайте модель как обычно, но только не в месте склейки.
8. Освободите комбинированный винт №886 и выньте гнездо колпачка из патрицы.
9. Обработайте воском внутреннюю сторону колпачка и ручку стабилизатора (защита при шлифовке песком).
10. Очистите колпачок и гнездо колпачка в базисе отлитой модели при помощи 250 корунда при давлении в 5 бар. Удалите избыток воска пароструйкой.
11. Смонтируйте колпачок и патрицу. Вставьте патрицу в матрицу. Обработайте воском активированную щель и нижнюю часть патрицы.

Если необходимо, удалите ацетоном жир с отшлифованной поверхности.

12. Смешайте DuroBond как указано на приложении к упаковке.
13. Расположите DuroBond на колпачке и в отлитой модели.
14. Установите отлитую модель на коронках и проконтролируйте точность посадки. При полимеризации светом оставьте модель по меньшей мере на 3 минуты в аппарате светополимеризации.
15. Снимите отлитую модель с коронок.
16. Отвинтите комбинированный винт №886 и вытяните патрицу из колпачка.
17. Обязательно удалите клей с боковых сторон. Только таким образом возможна безупречная активизация замка.
18. Вложите патрицу обратно, вкрутите комбинированный винт и проведите функциональный контроль отверткой №572.

Это следует учитывать при изготовлении литевых соединений.

1. Отделите Т-образно базис отлитой модели в области гнезда колпачка. После этого проконтролируйте точное положение базиса отлитой модели на патрицах и коронках.
2. Возникшие металлические сегменты точно сварите в гнезде колпачка патрицы от внутренней к внешней стороне.
3. Отвинтите комбинированный винт №886, удалите патрицу и нанесите на внутреннюю сторону колпачка графитсодержащий антифлюс.
4. Нанесите флюс на внешнюю поверхность колпачка и на пластину отлитой модели.
5. Нанесите рифление на пластину отлитой модели, чтобы флюс мог стечь в щель спайки.
6. Проконтролируйте, чтобы флюс не стек во фронтальное и базальное отверстие гнезда колпачка патрицы.

7. Паяйте как обычно. Возникшие внутри гнезда колпачка патрицы оксиды удаляются только отработанной кислотой (соблюдайте точность), не очищать корундом.
8. Вложите патрицу обратно, вкрутите комбинированный винт и проведите функциональный контроль отверткой №572.

Это следует учитывать при завершении работы с пластмассой.

1. Перед завершением обменяйте комбинированный винт №886 на полимеризационный винт №841. Таким образом винтовой канал в базисе протеза остается свободным.
2. Полимеризационный винт приспособливают к альвеолярному гребню до тех пор, пока коронки и базис протеза не установятся на модели свободными от напряжения.
3. Перед завершением работы с пластмассой отблокируйте замок и шлицу полимеризационного винта воском. Завершайте как обычно.
4. Полностью полимеризованный протез.
5. Для защиты от повреждений, перед обработкой удалите полимеризационный винт и уберите патрицу из гнезда колпачка.
6. После завершающей полировки вставьте патрицу обратно, зафиксируйте ее комбинированным винтом и проведите функциональный контроль.

