

Friktionshülse (nach ZT Usenko/Hornig)

Tiefgezogene Kunststofffriktionshülse aus Spezialkunststoff für die Geschiebe- und Teleskoptechnik:

Arbeitsmittel

Zur Herstellung:

- Erkodur-A3 0,6 mm
- Handelsüblicher Attachment Kleber und Metall Primer
- Füllgranulat fein, 1,3 kg, (110 861)
- Erkoskin, 50 ml, (625 050)

Tipps

Die nötigen Voraussetzungen für ein gutes Ergebnis sind:

Fräswinkel 0 - 1°

- Pro Teleskop mindestens 2 parallele Flächen (approximal 3 mm, lingual bzw. palatinal 2 mm Höhe).
- Für gleichmäßige Wandstärken der Friktionshülse ist eine vertikale Anformung im Tiefziehgerät erforderlich.
- Wird die Folie ohne Platzhalterfolie tiefgezogen, erhöht dies die Friktion deutlich. Bei mehr als 5 Pfeilern, sehr langen Primärkronen, bei lockeren Pfeilern und bei Implantaten sollte mit Platzhalterfolie tiefgezogen werden.
- Die Folie verbindet sich mit Prothesenkunststoff (z. B. für Ersatz-/Reiseprothesen).
- Friktionshülsen nicht abdampfen oder anderer Hitze aussetzen (wenn doch nur mit eingesetzter Primärkrone oder ausgefüllt mit Knetsilikon).
- Zur Vermeidung von Falten darf der Modelltopf nur bis 1 cm unterhalb des Rands mit Granulat gefüllt werden (1.), mit der Usig-Stumpfscheibe arbeiten und die Stümpfe richtig platzieren (Mitte vermeiden).

Anleitung: (Beispielhafte Darstellung der Arbeitsweise)

Tiefziehen der Friktionshülsen:

Gleiche Herstellungsweise der Usig-Friktionshülsen auf Metall- oder Zirkoniumprimärkronen.



1. Die Primärkronen wie abgebildet platzieren und vertikal ausrichten ...

... unterhalb des Primärkronenrands ca. 3 mm von Granulat freihalten.



Ohne Usig-Stumpfscheibe feinkörniges Granulat verwenden (110 861).

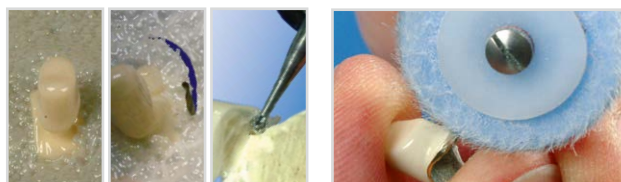
Die Usig-Stumpfscheibe (650 030) sorgt für eine bessere Fixierung der Stümpfe im Standard- und feinen Granulat ...



... gleichmäßigere Wandstärken und weniger Faltenbildung sind die Folge.

2. Die Isolierfolie der Folie zu den Primärteilen hin mit tiefziehen.

3. Kappenbereich mit dem HSS-Spiralbohrer (110 876) und unterhalb des Präparationsbereiches mit dem Rosenbohrer ausschneiden.



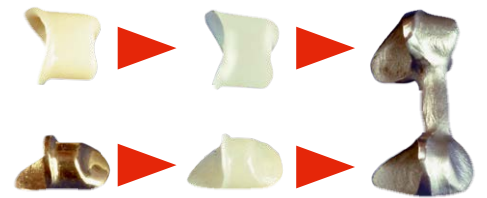
4. Mit Liskoid (223 205) die Ränder finieren.

Dubliren der Primärteile mit Usig-Friktionshülsen zur klassischen Herstellung der Tertiärstruktur

5. Aufwachsen einer dünnen Schicht (ca. 0,2 mm) als Platzhalter auf den Hülsen für den später benötigten Kleber. (Kein Erkoskin verwenden, verbindet sich mit Dubliermasse)



6. Dubliren. Die Primärteile mit den Hülsen entnehmen. Die Tertiärstruktur in gewohnter Weise auf dem Duplikat herstellen.



Anordnung der Usig-Friktionshülse: Primärkrone Usig-Friktionshülse Tertiärstruktur

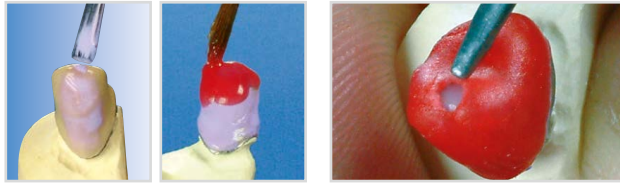
Zur Ausarbeitung:

- Usig-Stumpfscheibe (650 030)
- HSS-Spiralbohrer, 3 Stück, (110 876)
- Liskoid Polierscheiben, 6 Stück, (223 205)
- HM Rosenbohrer, 1 Stück

Herstellung der Tertiärstruktur mit Erkoskin und Modellierkunststoff

7. Erkoskin (625 050) einschichtig auf die Hülse auftragen und nach der völligen Aushärtung (ca. 5 Min.) ...

8. ... Modellierkunststoff auftragen.



9. Zum Abheben von der Hülse inzisal bzw. okklusal ein Loch einarbeiten. Erkoskin entfernen und die Modellierkunststoffkappe dünn schleifen. Die Tertiärstruktur in gewohnter Weise herstellen.

Einkleben der Usig-Frictionshülsen in die Tertiärstruktur

10. Die Usig-Hülsen mit Vaseline innen isolieren und auf die Primärkronen setzen.

11. Kleberaustrittsschlitz in die Tertiärstruktur schneiden.

12. Die Tertiärstruktur innen mit Metall Primer einstreichen, gut abblüffen lassen.

13. Primer außen auf die Friktionshülsen auftragen. Sollte beim Verkleben noch feucht sein.

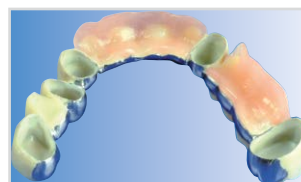
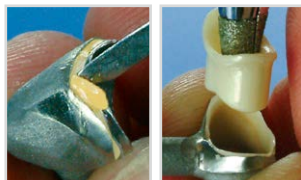
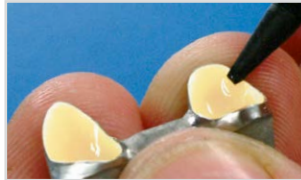
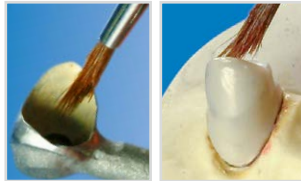
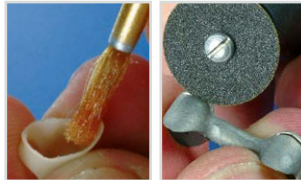
14. Mit der Mischspitze eine geringe Menge Attachment Kleber in die Tertiärstruktur einfüllen.

15. Die Tertiärstruktur auf die Primärteile mit den aufgesetzten Usig-Frictionshülsen aufpressen.

16. Kleberreste entfernen.

Die Primärkronen können mit einer Teleskopkronenzange entnommen werden.

17. Fertiger Patientenfall mit eingeklebten Usig-Frictionshülsen.
Die Hülsen nicht abdampfen. Ggf. mit Alkohol reinigen.



Metall Primer:

Anwendung: Teleskopinnenfläche und Kappchen mit Aluminiumoxid (50 µm, 2 bar) abstrahlen und mit ölfreier Druckluft ausblasen, komplett abtrocknen lassen. Metall Primer mit einem Pinsel satt auftragen und ca. 1 Min. abblüffen lassen.

Attachment Kleber zum Einkleben der Usig-Frictionshülse in das Tertiärteil.

Ein Klebespalt (0,2 mm) muss vorhanden sein. Dieser gewährleistet einen spannungsfreien Sitz und wird durch den Kleber ausgefüllt.

Verarbeitungsanweisung beachten.

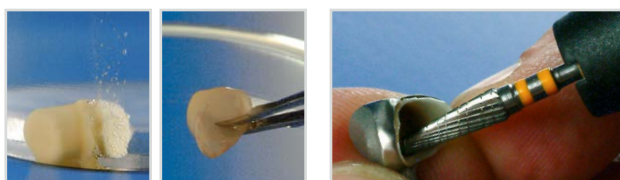


Friktionswiederherstellung

18. Zur späteren Wiederherstellung der Friktion ein Duplikat der Primärsituation im Mund und Einzelstümpfe herstellen.

19. Tiefziehen wie unter Punkt 1 und 2 beschrieben.

21. Gips mit Gipslöser entfernen.



20. Die Hülsen wie unter Punkt 3 und 4 ausarbeiten. Die Hülsen können auch mit dem Skalpell ausgeschnitten werden. Den Gipsstumpf abtrennen.

22. Althülsen entfernen und die neuen Hülsen wie unter Punkt 10 bis 15 ohne Kleberaustrittsschlitz einkleben.