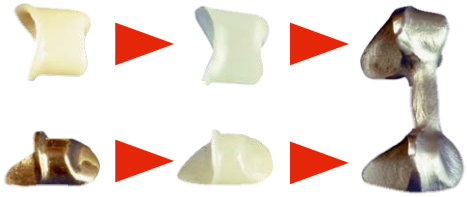
Generatore di frizione per cappette

(sec. ZTM **Us**enko/Horn**ig**)

Generatore di frizione termoformato in plastica speciale per corone telescopiche e attacchi



Posizionamento della cappetta di frizione Usig: corona primaria — cappette Usig — struttura terziaria

Materiali

Realizzazione:
- Erkodur-A3, 0,5 mm
- Adesivo e primer per lega dentale
- Granulato acciaio, fine, 1,3 kg, (110 861)
- Erkoskin, 50 ml, (625 050)

Finitura:
- Usig supporto monconi (650 030)
- HSS twist drill, 3 pezzi, (110 876)
- Liskoid disco di rifinitura, 6 pezzi, (223 205)
- HM fresa sferica, 1 pezzo

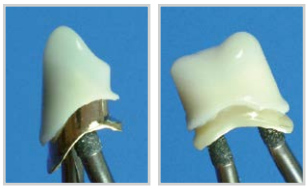
Suggerimenti

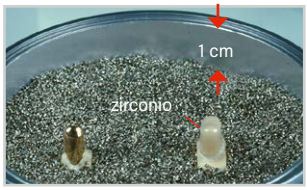
Le condizioni necessarie per un buon risultato sono:
Angolo di fresatura 0 - 1°
- Per l'effetto telescopico telescopicho almeno due superfici devono essere parallele (prossimali 3 millimetri, rispetto linguale. Palatale altezza 2 mm). ▪ Per un uniforme spessore dei lati della cappetta di frizione è necessario un corretto posizionamento verticale del modello nella termoformatrice.
- Se il disco è termoformato senza foglio spaziatore l'attrito aumenta notevolmente. Nel caso di più di 5 monconi, corona primaria molto lunga, monconi singoli e protesi il disco deve essere termoformato insieme alla pellicola spaziatrice.
- Il legame di Erkodur-A3 alla resina per protesi resina autopolimerizzante è aumentato (es. per protesi provvisorie / viaggio).
- Non esporre a calore o utilizzare vapore con le cappette di frizione (questo è possibile solo se la cappetta è posizionata nella corona primaria e riempita di silicone). ▪ Per evitare le pieghe e stiramenti del disco il contenitore del granulato deve essere riempito con il granulato fine, solo fino a 1 cm sotto il bordo (1.), posizionare correttamente i dischi (evitare il centro).

Istruzioni: (esempi di realizzazione)

Termoformatura delle cappette di frizione:

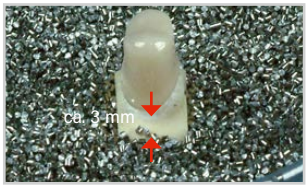
Stessa modalità di realizzazione delle cappette di frizione Usig sia su primarie in zirconio o metallo.





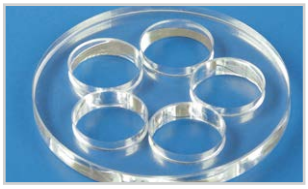
1. Posizionare la corona primaria come illustrato e allinearla verticalmente ...

... mantenere 3 millimetri sotto la corona primaria fuori dal granulato.



Se non utilizzate Usig-supporta monconi usare granulato in acciaio fine (110 861).

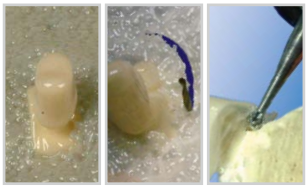
The Usig-die disc (650 030) garantisce un fissaggio migliore dei monconi rispetto al granulato che esso sia in acciaio standard o fine ...



... il risultato sarà uniformità dello spessore delle pareti e mancanza di striature.

2. Termoformare il disco con il foglio spaziatore verso la corona primaria.

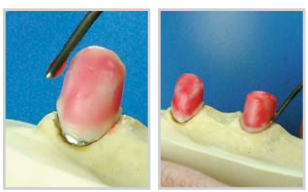
3. Tagliare intorno l'area della cappetta con la fresa HSS twist drill (110 876) e sotto l'area preparazione con la fresa sferica.

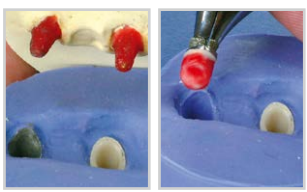


4. Rifinire il bordo con Liskoid (223 205).

Duplicazione delle parti primarie con Usig cappette di frizione per la fabbricazione classica della struttura terziaria

5. Ceratura con uno strato sottile (ca. 0,2 mm) per produrre un distanziatore per la colla.
(Non usare Erkoskin, si attacca alle struttura duplicata).



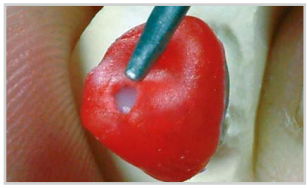


6. Duplicare. Togliere le parti primarie con le cappette. Realizzare la struttura terziaria nel modo comune sul duplicato.

Realizzazione della struttura terziaria con Erkoskin e resina per modellazione

7. Applicare uno strato singolo di Erkoskin (625 050) sulla cappetta e dopo il completo indurimento (ca. 5 min) ...

8. ... applicare la resina per modellazione.



9. Per rimuovere la cappetta di lavoro praticare un'incisione sulla superfice occlusale/incisale della parte in resina.
Rimuovere Erkoskin e rettificare la resina di modellazione ...
Realizzare la struttura terziaria nel modo conosciuto.

Incollaggio delle cappette di frizione Usig sulla struttura terziaria

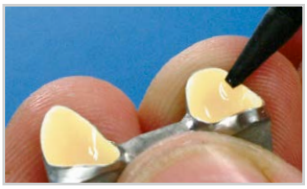
10. Isolare le cappette Usig nella parte interna con vaselina e posizionarli sulle corone primarie.

11. Rimuovere gli eccessi di colla fuoriusciti dalla chiusura della struttura terzaria.

12. Applicare il primer all'interno della struttura terziaria, e lasciare asciugare.
13. Applicare il primer all'esterno delle cappette di frizione Usig. Il primer deve essere ancora umido quando viene incollato.

Primer per metallo:
Utilizzo: Sabbiare le superfici interne della telescopica con ossido di alluminio (50 micron, 2 bar) e soffiare con aria compressa (senza olio), lasciare asciugare completamente. Applicare abbondantemente primer con un pennello e lasciare seccare per ca. **1 min**.

14. Mettere un po' di adesivo nella struttura terziaria usando uno strumento a punta.

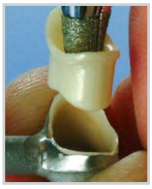


Adesivo: incollare la cappetta di frizione Usig nella parte terziaria. Ci deve essere una fessura (0,2 mm) per la colla. Questo fessurazione garantisce un inserimento senza tensione e sarà riempito dalla colla.
Seguire le istruzioni di lavorazione.

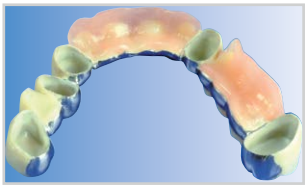
15. Premere la struttura terziaria sulla struttura principale su cui sono posizionate le cappette Usig.

16. Rimuovere i residui di colla.

La corona primaria può essere rimossa con pinze per telescopiche.



17. Lavoro terminato con le cappette di frizione Usig incollate all'interno. Per pulire **non usare vapore** se necessario utilizzare alcol.



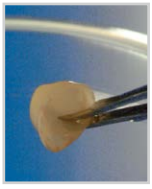
Sostituzione della cappetta di frizione

18. Per un successivo ripristino della frizione produrre un duplicato della situazione primaria nella bocca e dei singoli monconi.

19. Termoformare come descritto ai punti **1** e **2**.

20. Rifinire le cappette come indicato al punto **3** e **4**. Le cappette possono anche essere tagliate con un bisturi.
Separare lo stampo in gesso.

21. Rimuovere i residui di gesso con uno specifico liquido per gesso.



22. Rimuovere le vecchie cappette di frizione e incollare le nuove come descritto ai punti **10** a **15** senza fessura per fuoriuscita della colla.

ERKODENT®