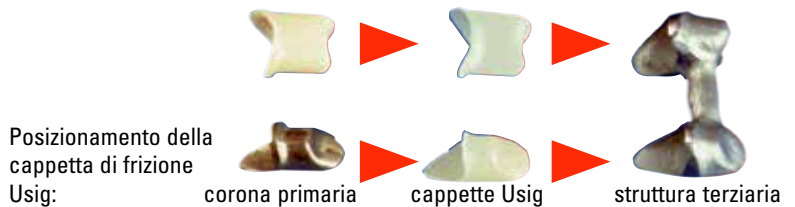


Generatore di frizione termoformato in plastica speciale per corone telescopiche e attacchi:



Materiali

Realizzazione:

- Usig-dischi, 20 pezzi, (650 005), Ø 120 mm, spessore 0.5 mm
- Usig-adesivo, 5 g, (650 010) • Usig-Primer, 5 ml, (650 025))
- Granulato acciaio, fine, 1.3 kg, (110 861)
- Erkoskin, 50 ml, (625 050)

Finitura:

- Usig-supporta monconi (650 030) • HSS twist drill, 3 pezzi, (110 876)
- Liskoid disco di rifinitura, 6 pezzi, (223 205)
- Usig-HM fresa sferica, 1 pezzo, (650 015)
- Pinze per corone telescopiche, 1 pezzo, (650 020)

Suggerimenti

Le condizioni necessarie per un buon risultato sono:

Angolo di fresatura 0 - 1°

- Per effetto telescopico almeno due superfici 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 di Usig 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 dico deve essere termoformato insieme alla pellicola spaziatrice.
- Il legame di Usig-foglio la resina per protesi Resilit-S 817 501 liquido, 817 502 in polvere 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 rimpita di silicone).
- Per evitare le pieghe e stiramenti del disco i contenitore del granulato deve essere solo fino a 1 cm sotto il bordo con il granulato fine (1.), posizionare correttamente i dischi (evitare il centro).
- Per ulteriori informazioni visitate: www.usig.eu/usig-friktionshülse/fragenkatalog/

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).

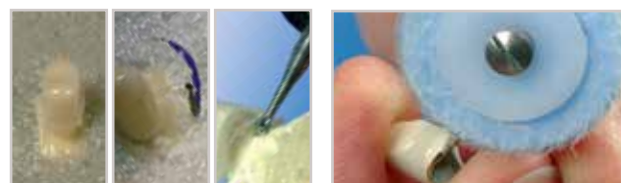
The Usig-die disc (650 030) garantisce un fissaggio migliore dei monconi rispetto al granulato che esso sia in acciaio standard o fine ...



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

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

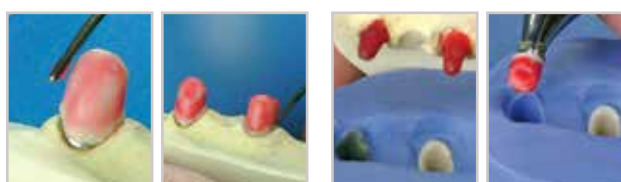
3. Tagliare intorno l'area della cappetta con la fresa HSS twist drill (110 876) e sotto l'area preparazione con la fresa sferica.



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

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

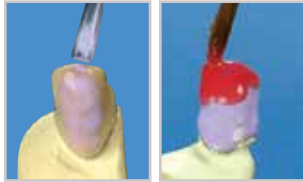
5. Ceratura con uno strato sottile (ca. 0,2 millimetri) per produrre un distanziatore per la colla. (Non usare Erkoskin, si attacca alle struttura duplicata).



6. Duplicare (es. con Secosil, 411 100). 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.



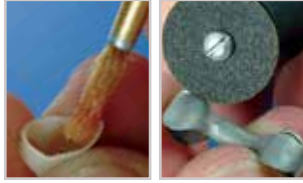
9. Per rimuovere la cappetta di lavoro praticare un'incisione sulla superficie occlusale/incisale della parte in resina.

Rimuovere Erkoskin e rettificare la resina di modellazione ...

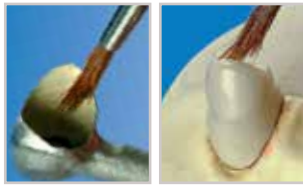
Realizzare la struttura terziaria nel modo conosciuto.

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 terziaria.



12. Applicare il primer (650 025) all'interno della struttura terziaria (650 025), e lasciare asciugare. Applicare il primer al di fuori delle cappette di frizione Usig. Il primer deve essere ancora umido quando viene incollato.

13. Mettere un po' di colla Usig (650 010) nella struttura terziaria usando uno strumento a punta.



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

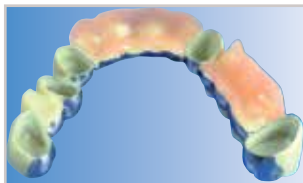


15. Rimuovere i residui di colla.

La corona primaria può essere rimossa con pinze per telescopiche.



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



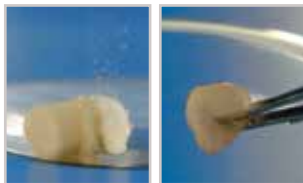
Restaurazione della frizione

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



18. Termoformare come descritto ai punti 1 e 2.

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



19. Rfinire 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 le vecchie cappette di frizione cappette e incollare le nuove cappette come descritto ai punti 10 a 15 senza fessura per fuoriuscita colla.