

Коронки и мостовидные реставрации.

Система протезирования
Straumann synOcta®.





ITI Международная команда имплантологов

Straumann является производственным партнером ITI (Международной команды имплантологов)

в научной, исследовательской и образовательной сферах.

ОГЛАВЛЕНИЕ

Коронки и мостовидные реставрации по системе протезирования synOcta®

1. Введение	4
2. Преимущества	5
3. Обзор системы synOcta®	6
4. Абатменты synOcta® – описание	8
5. Процедура снятия слепка с системой протезирования synOcta®	10
5.a Процедура снятия слепка закрытой ложкой – "с защелкой"	12
5.b Процедура снятия слепка открытой ложкой – "с винтом"	13
6. Определение прикуса	14
7. Временная реставрация	16
8. Изготовление точной модели	20
9. Планирование лечения с помощью комплекта для планирования протезных реставраций	22
10.a Абатменты synOcta® 1.5 для коронок и мостовидных конструкций с трансокклюзионным винтовым креплением	24
10.b Абатменты synOcta® для цементируемых коронок и мостовидных конструкций	30
10.c Угловые абатменты synOcta® для имплантатов со стандартной шейкой (RN) с углом 15° и 20° для коронок и мостовидных конструкций с винтовым креплением и фиксацией на цемент	35
10.d Угловые абатменты synOcta® для имплантатов с широкой шейкой (VFN) с углом 15° для коронок и мостовидных конструкций с фиксацией на цемент	40
10.e Трансверзальный абатмент TS для коронок и мостовидных конструкций с трансверзальным винтовым креплением	44
11. Золотой абатмент synOcta® для имплантатов со стандартной шейкой (RN) – однокомпонентное решение для эстетики в передней зоне	53
12. Указания по технологическому процессу	60

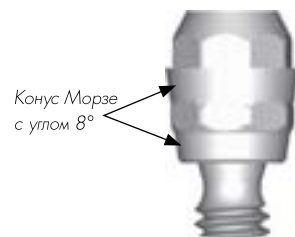
1. ВВЕДЕНИЕ

Концепция synOcta® была представлена по всему миру в 1999 г. с внедрением восьмигранника в зоне конуса Морзе на абатменте и на имплантате.

Отсюда произошло название synOcta® - синергизм двух восьмигранников.

Симметричная припасовка восьмигранников абатмента и внутренней поверхности имплантата позволяют репозиционировать абатмент synOcta® в имплантате. Это свойство уникально для Системы зубной имплантации Straumann® и возможно только с абатментами synOcta®. Широкие возможности для репозиционирования позволяют клиницисту снимать слепок с плеча имплантата без абатмента. Благодаря возможности подобрать абатмент с помощью комплекта для планирования, гибкость является одним из факторов успеха системы протезирования synOcta®.

Наряду с высокой функциональной гибкостью системы, соединение в виде конуса Морзе с углом 8° является одним из самых надежных видов соединения между имплантатом и абатментом, существующим в имплантологии.



Конус Морзе с углом 8°

Восьмигранник абатмента



Имплантат с завинченным абатментом synOcta® 1.5

Винтовое крепление реставраций и фиксация на цемент для имплантатов с уступом \varnothing 4.8 мм и \varnothing 6.5 мм

Система протезирования synOcta® дает Вам возможность выбора между винтовой или цементированной фиксацией коронок и мостовидных реставраций для имплантатов с уступом \varnothing 4.8 мм и \varnothing 6.5 мм.

Уступ имплантата \varnothing 4.8 мм



Имплантаты Стандарт и Стандарт плюс со стандартной шейкой (RN)



Имплантаты TE со стандартной шейкой (RN)

Уступ имплантата \varnothing 6.5 мм



Стандарт и Стандарт плюс имплантаты с широкой шейкой (WN)



Имплантаты TE с широкой шейкой (WN)

Важно: конусовидные, монолитные и оста-абатменты можно использовать для имплантатов и с внутренним восьмигранником, и без него. Абатменты synOcta® могут применяться только для имплантатов с уступом \varnothing 4.8 мм и имплантатов с внутренним восьмигранником (арт. #043.XXX).

Важно: монолитные абатменты WN и абатменты WN synOcta® можно применять только для имплантатов с уступом \varnothing 6.5 мм

2. ПРЕИМУЩЕСТВА

Надежность. Простота. Гибкость

Система протезирования supOsta® предлагает Вам преимущества надежного, простого и гибкого решения задач протезирования.

Секрет успеха supOsta® заключается в соединении между абатментом и имплантатом. Прецизионная припасовка восьмигранника абатмента к восьмиграннику имплантата позволяет репозиционировать абатмент.

Надежность

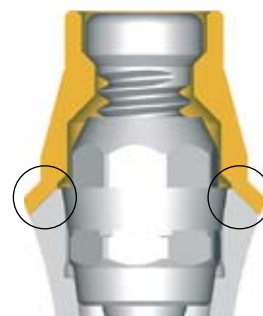
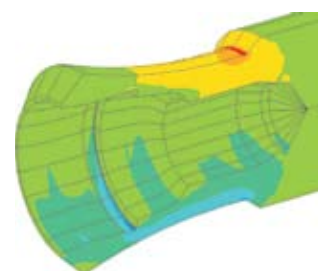
- Конус Морзе с углом 8° обеспечивает идеальное сочетание эффекта холодной сварки и надежного вертикального позиционирования.
- Статистика случаев расшатывания конуса Морзе Straumann приближается к 0%.

Простота

- Упрощенное снятие слепка без абатмента.

Гибкость

- Возможность репозиционирования абатмента
- Выбор абатмента на модели
- Оптимальное планирование каждого клинического случая.



Протезные супраструктуры, которые навинчиваются на абатменты supOsta®, распределяют жевательные силы на плечо имплантата под углом 45° и таким образом уменьшают воздействие на окклюзионный винт.



Важно: пожалуйста, обратите внимание на описание и показания для каждого типа имплантатов. Вы найдете их в последнем каталоге продукции, в буклете “ХИРУРГИЯ: базовая информация по хирургическим процедурам с системой Straumann® Dental Implant System” (152.203) и в инструкциях по применению, прилагаемых к имплантатам.

RN = имплантаты со стандартной шейкой

WN = имплантаты с широкой шейкой

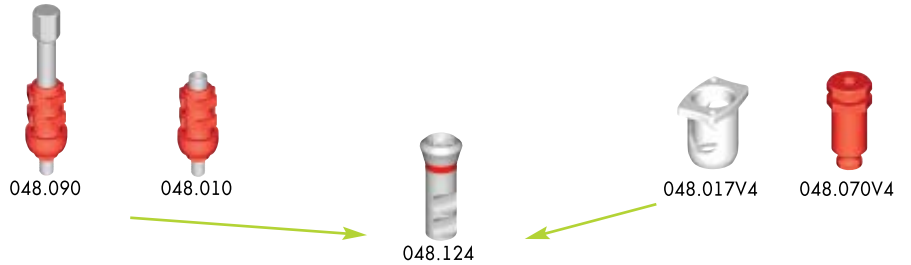
3. Обзор системы ПРОТЕЗИРОВАНИЕ

RN (Стандартная шейка)

Ø 4.8 мм



Система переноса



Протезная реставрация

винтовая фиксация

Планирование лечения (только V4)



Абатменты титановые/золотые



Временные реставрации
Защитные колпачки



Титановые колпачки



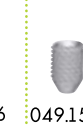
Золотые колпачки



Пластиковые колпачки



Вспомогательные детали
Винты



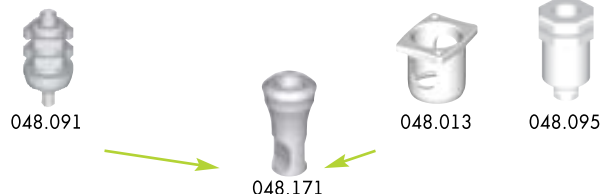
Система переноса



- Коронки
- Мостовидная конструкция
- Балочная конструкция
- ♦ Не для полых цилиндрических имплантатов, 15°
- ♦♦ Имеются длинные угловые абатменты synOcta® RN (048.610/048.611/048.615/048.616)

WN (Широкая шейка)

Ø 6.5 мм



винтовая фиксация или на цемент		винтовая фиксация	
фиксация на цемент		фиксация на цемент	
<p>◆/◆◆ 048.916/917/918/919V4</p>	<p>048.930V4</p>	<p>048.931V4</p>	<p>048.933V4 048.934V4 048.932V4</p>
<p>◆/◆◆ 048.612/613/617/618</p>	<p>048.605</p>	<p>048.603</p>	<p>048.608 048.609 048.606</p>
			<p>• 048.233 •• 048.234</p>
		<p>• 048.573</p>	
		<p>•• 048.638 • 048.639</p>	
<p>048.676V4 048.670</p>	<p>•• 048.662 • 048.663</p>	<p>•• 048.666 • 048.667</p>	<p>048.678 •• 048.244 • 048.243</p>
<p>048.350</p>		<p>048.350 048.361V4</p>	
<p>048.000V4</p>	<p>048.059V4</p>	<p>048.032</p>	<p>048.054V4</p>

V4= по 4 компонента в упаковке

4. АБАТМЕНТЫ synOcta® - ОБЗОР

Сфера применения абатментов для плеча имплантата 4.8 мм и 6.5 мм

Абатменты для имплантатов с уступом \varnothing 4.8 мм RN:

synOcta® 1.5 с винтовым креплением



Арт. 048.602

Для коронок и мостовидных реставраций с трансокклюзионной винтовой фиксацией.

synOcta® с фиксацией на цемент



Арт. 048.605

Для цементируемых коронок и мостовидных реставраций. Абатмент можно укоротить по необходимости максимально на 2.0 мм.

Угловые абатменты synOcta® с углом 15° и 20°, тип А и тип В



15°
Арт. 048.612



20°
Арт. 048.617

Для коронок и мостовидных реставраций с фиксацией на цемент или с винтовым креплением. Существует два типа угловых абатментов для каждого угла (А + В). Это позволяет корректировать угол в 16 разных вариантах (этапами по 22.5°). Эти абатменты выпускаются в длинном и коротком варианте.

Абатменты для имплантатов с уступом \varnothing 6.5 мм WN:

WN synOcta® 1.5 с винтовым креплением



Арт. 048.603

Для коронок и мостовидных реставраций с трансокклюзионной винтовой фиксацией.

WN synOcta® с фиксацией на цемент



Арт. 048.606

Для цементируемых коронок и мостовидных реставраций. Абатмент можно укоротить по необходимости максимально на 2.0 мм.

Угловые абатменты WN synOcta® с углом 15°, тип А и тип В



Арт. 048.608

Для коронок и мостовидных реставраций с фиксацией на цемент. Существует два типа угловых абатментов WN synOcta® с углом 15° (А + В). Это позволяет корректировать угол в 16 разных вариантах (этапами по 22.5°).

Трансверзальный (TS) абатмент synOcta®



Арт. 048.620

Для трансверзальной фиксации коронок и мостовидных конструкций. Абатмент synOcta® TS имеет два трансверсальных (поперечных) отверстия. Одно винтовое отверстие совмещается с плоской стенкой восьмигранника, а второе винтовое отверстие выравняется по вершине угла восьмигранника. Это позволяет устанавливать трансверзальный винт в 16 разных направлениях (по этапам в 22.5°).

Золотой абатмент synOcta®

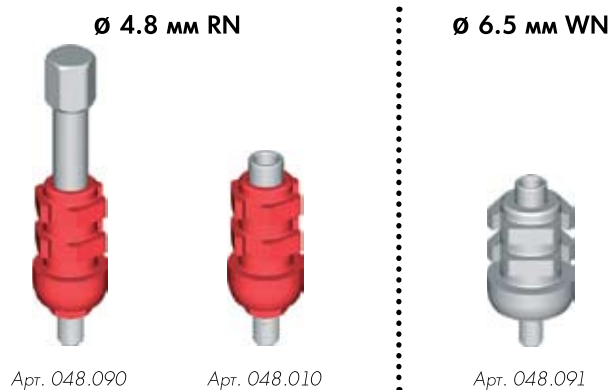


Арт. 048.642

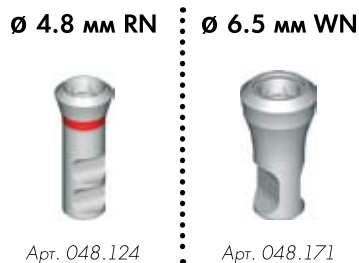
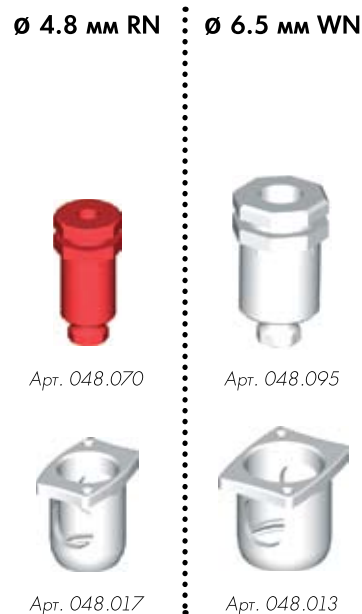
Для трансокклюзионной винтовой фиксации коронок и для изготовления мезоструктур для коронок с фиксацией на цемент. Золотой абатмент является комбинацией колпачка и абатмента.

5. СНЯТИЕ СЛЕПКА С СИСТЕМОЙ ПРОТЕЗИРОВАНИЯ synOcta®

ОТКРЫТАЯ ЛОЖКА



ЗАКРЫТАЯ ЛОЖКА



ЦВЕТОВАЯ КОДИРОВКА

Слепочные компоненты RN synOcta® для имплантатов с уступом Ø 4.8 мм = **красные**

Слепочные компоненты WN synOcta® для имплантатов с уступом Ø 6.5 мм = **белые**

Существует два варианта снятия слепка на имплантатах с уступом Ø 4.8 мм RN и Ø 6.5 мм WN:

- техника открытой ложки «с винтом»
- техника закрытой ложки «с защелкой»

Вариант с закрытой ложкой можно считать стандартной версией.

Слепочный колпачок легко «защелкивается» на имплантате и может применяться в большинстве случаев.

Вариант с открытой ложкой показан в тех случаях, когда уступ имплантата располагается очень глубоко и когда десневая ткань очень близко. Тогда изготовление слепка с открытой ложкой имеет преимущества, так как слепочный колпачок плотно и точно привинчивается к имплантату, что исключает ослабление колпачка вследствие смещения его десной.

RN = имплантаты со стандартной шейкой
WN = имплантаты с широкой шейкой



5.а ПРОЦЕДУРА СНЯТИЯ СЛЕПКА ЗАКРЫТОЙ ЛОЖКОЙ – “С ЗАЩЕЛКОЙ”

Для имплантатов с уступом \varnothing 4.8 мм RN



Арт. 048.070V4



Арт. 048.017V4



Арт. 048.124



Арт. 048.095



Арт. 048.013



Арт. 048.171

Процедуры снятия слепка для имплантатов с уступом \varnothing 4.8 мм RN и для имплантатов с уступом \varnothing 6.5 мм WN, идентичны

Все детали передающей системы поставляются нестерильными. Их можно дезинфицировать стандартными коммерческими средствами для дезинфекции изделий из пластика. Соблюдайте инструкции производителя.

Внимание: пластиковые компоненты предназначены только для одноразового применения. Их нельзя стерилизовать. Во избежание повреждения (потеря эластичности, хрупкость) пластиковые компоненты следует защищать от яркого света и воздействия высоких температур.



STERILE



1. Установка слепочного колпачка

Уступ имплантата и внутренняя поверхность должны быть очищены (от крови и фрагментов тканей) перед процедурой снятия слепка. Прижмите слепочный колпачок (048.017V4) к уступу имплантата до щелчка.

Осторожно поверните слепочный колпачок, чтобы убедиться, что он находится в правильном положении. В правильном положении колпачок может вращаться на имплантате.

Важно: Плечо и край слепочного колпачка не должны иметь повреждений. Только в этом случае обеспечивается точность слепка.

2. Введение позиционного цилиндра

Восьмигранник позиционного цилиндра synOcta® необходимо правильно сопоставить с восьмигранником имплантата, и вдавить в слепочный колпачок до упора.



3. Снятие слепка

Слепок изготавливается из эластомерного слепочного материала (поливинилсилоксан или полиэфирный каучук).

Важно: гидроколлоид не пригоден для этой процедуры из-за низкой прочности на растяжение.

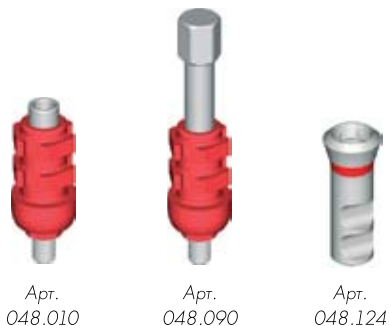
5.6 ПРОЦЕДУРА СНЯТИЯ СЛЕПКА ОТКРЫТОЙ ЛОЖКОЙ – “С ВИНТОМ”

Процедура снятия слепка открытой ложкой одинакова для имплантатов с уступом \varnothing 4.8 мм RN и для имплантатов с уступом \varnothing 6.5 мм WN.

Для этой процедуры необходимо использовать индивидуальную ложку с перфорациями.

Важно: следует пользоваться только внутренним (интегрированным) винтом. Кромка и восьмигранник не должны иметь повреждений, чтобы обеспечить точность переноса. Поэтому слепочные колпачки предназначены исключительно для одноразового применения.

Для имплантатов с уступом \varnothing 4.8 мм RN



Для имплантатов с уступом \varnothing 6.5 мм WN



STERILE

А) Установка слепочного колпачка



Уступ имплантата и внутренняя поверхность должны быть очищены (от крови и фрагментов тканей) перед процедурой снятия слепка. Установите слепочный колпачок RN synOcta® (048.010) на уступ имплантата и зафиксируйте его внутренним направляющим винтом. Важно точно разместить восьмигранник в имплантате перед затягиванием винта.

Вариант: при наличии достаточного пространства слепки можно снять также с помощью слепочного колпачка для открытой ложки со встроенным держателем synOcta® (048.090).

В) Снятие слепка



1. Индивидуальная ложка (полимер светового отверждения) имеет перфорации для направляющих винтов.



2. Слепок изготавливается из эластомерного слепочного материала (поливинилсилоксан или полиэфирный каучук).



3. После отвердевания материала Вы ослабляете направляющий винт и снимаете готовый слепок.



Важно: гидроколлоид не пригоден для этой процедуры из-за низкой прочности на растяжение.

6. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПРИКУСА

**Для имплантатов с уступом
Ø 4.8 мм RN и Ø 6.5 мм WN**



Арт. 048.940V4



Арт. 048.941V4

Для упрощения процедуры определения прикуса после снятия слепка выпускаются пластмассовые вспомогательные колпачки высотой 8 мм (048.940V4) и 12 мм (048.941V4), диаметром 5 мм. Для переноса на точную модель вспомогательные колпачки имеют плоскую боковую сторону.



STERILE



1. Все компоненты оснащены механизмом защелки который удерживает их внутри имплантата.

Важно: для предотвращения аспирации во время применения этих компонентов рекомендуется использовать защитную ротовую вкладку.



2. Для обеспечения точного переноса изо рта пациента на модель, окклюзионная поверхность и плоская боковая сторона системы для определения прикуса должны быть адекватно покрыты материалом для определения прикуса.



3. Для переноса прикуса вспомогательные колпачки затем устанавливают в аналогичные на точной модели, восковую модель прикуса фиксируют, и гипсовые модели верхней и нижней челюстей закрепляют в артикуляторе.



Внимание: вспомогательные колпачки для определения прикуса необходимо подтачивать вне ротовой полости. Если нужно укоротить их с окклюзионной стороны из-за нехватки места, следите, чтобы плоская боковая сторона не была сошлифована.



7. ВРЕМЕННАЯ РЕСТАВРАЦИЯ

Имплантаты могут быть снабжены временными коронками и мостовидными конструкциями до окончательного изготовления супраструктур. Существует два возможных варианта:

1. Реставрация с помощью временного мезо абатмента RN synOcta®

Для имплантатов с уступом Ø 4.8 мм RN



Арт. 048.668

временный мезо абатмент RN synOcta®, коронка, винт*.

*Винт также выпускается отдельно – Арт. 048.356.

Временная реставрация с помощью временного мезо абатмента RN synOcta® особенно подходит для адаптации тканей в передней эстетической зоне. Полимерная облицовка временного мезо абатмента без труда выполняется врачом в стоматологическом кабинете. Временный мезо абатмент RN synOcta® состоит из титанового абатмента, покрытого полимером, который накрывает плечо имплантата. Он устанавливается непосредственно на имплантат или на аналог и фиксируется соответствующим винтом.

Внутриротовое изготовление:

Временный мезо абатмент готовится индивидуально. Чтобы можно было без труда ослабить основной винт, окклюзионные отверстия заполняются воском или ватой перед облицовкой.



Совет: для обработки временного мезо абатмента подходят новые фрезерные станки с перекрестными зубцами и Heatless wheels®.

Важно: чтобы избежать перенагревания и пачканья каучука во время шлифовки, необходимо выполнять ее на низкой скорости.

Для оптимальной адгезии временного облицовочного материала мы рекомендуем устанавливать удерживающие скобы (ретенеры) в каучук или пескоструить полимер (закрывая восьмигранник и край уступа).

Временная реставрация изготавливается с использованием стандартных методик:

А) Методика прямой облицовки с применением вакуумформованной фольги



1. Как при обычном изготовлении временных реставраций, коронки можно по желанию заполнить акриловым материалом и поместить на металлическое основание.



2. Когда пациент закрывает рот, убираются все излишки, а после отвердевания акрила края полируются, и каналы окклюзионных винтов вновь открываются.

В) Временное цементирование готовой коронки



3. Изготовление акриловой коронки на модифицированном временном абатменте по стандартной методике.



Для установки временного мезо абатмента мы рекомендуем использовать усилие вращающего момента от 15 до 35 Ncm.

Важно: временный мезо абатмент RN synOcta® не должен оставаться в ротовой полости более 6 месяцев, а реставрация должна быть установлена вне окклюзии для уменьшения боковой нагрузки.

2. Реставрация со штифтом synOcta® для временных реставраций (для имплантатов со стандартной и широкой шейкой)

Для имплантатов с уступом
Ø 4.8 мм RN



Арт. 048.651 •

Арт. 048.650 ••

Для имплантатов с уступом
Ø 6.5 мм WN



Арт. 048.233 •

Арт. 048.234 ••

- коронка
- мостовидная конструкция

Изготовление временной реставрации на имплантатах с уступом Ø 4.8 мм RN и Ø 6.5 мм WN идентично.

Такая временная конструкция может быть изготовлена либо стоматологом прямо в полости рта, либо зубным техником в лаборатории. Штифты synOcta® делаются из титана и ввинчиваются непосредственно в имплантат или аналог с помощью внутреннего (интегрированного) винта.

Внутриротовое изготовление:

Штифты укорачиваются до уровня ниже окклюзии, и окклюзионные отверстия заполняются воском или ватой. Для того, чтобы титан не просвечивал через акриловую облицовку, рекомендуется предварительно покрыть штифты ретушером (опаком).

Временная реставрация изготавливается с использованием стандартных методик, например, методика с вакуумформованной фольгой или заполнение акрилом линейных коронок, как при традиционном изготовлении временных реставраций с опорой на штифты. Когда пациент закрывает рот, убираются все излишки, а после отвердевания акрила коронка или мостовидная конструкция снимается, полируется, и каналы окклюзионных винтов вновь открываются.



Изготовление в лаборатории:

Штифты могут быть облицованы либо путем шлифовки акриловых зубов заводского изготовления, либо непосредственно моделированием из акрила. Этот метод особенно удобен при наличии силиконового ключа для воскового слепка. Титановые штифты следует силанизировать для улучшения соединения с композитом. Для того, чтобы титан не просвечивал через акриловую облицовку, рекомендуется предварительно покрыть штифты ретушером (опаком). Временная реставрация изготавливается из облицовочного композита. Для мостовидных конструкций рекомендуется добавление металлических каркасов между штифтами.



Важно: титановые штифты заводского производства для временной реставрации нельзя применять при технике отливки каркаса в литейной форме.

Для установки штифтов мы рекомендуем использовать усилие вращающего момента от 15 до 35 Ncm.

Важно: штифты supOsta® не должны оставаться в ротовой полости более 6 месяцев, а реставрация должна быть установлена вне окклюзии для уменьшения боковой нагрузки.

8. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ТОЧНОЙ МОДЕЛИ

Аналоги:

Для имплантатов
с уступом \varnothing 4.8 мм RN



Арт. 048.124

Для имплантатов
с уступом \varnothing 6.5 мм WN



Арт. 048.171

Процедура изготовления точной модели идентична для имплантатов с уступом \varnothing 4.8 мм RN и для имплантатов с уступом \varnothing 6.5 мм WN.

ЦВЕТОВАЯ КОДИРОВКА

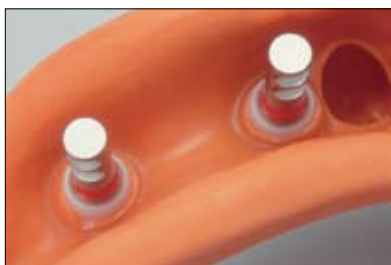
Слепочные компоненты RN synOcta® для имплантатов с уступом \varnothing 4.8 мм = **красные**

Слепочные компоненты WN synOcta® для имплантатов с уступом \varnothing 6.5 мм = **белые**

Важно: чтобы избежать неточностей при снятии слепка, аналог в обеих версиях должен быть точно соединен с восьмигранником слепочного компонента (до его фиксации путем защелкивания или закрепления винтом).

Техника закрытой ложки (с защелкой):

В лаборатории аналог RN synOcta® (048.124) репозиционируется в слепок. Уступ должен встать на место со щелчком. Красный цвет позиционного цилиндра RN synOcta® показывает зубному технику, что следует использовать аналог RN synOcta® с красной полосой.



Техника открытой ложки (с винтом):

Аналог RN synOcta® фиксируется в слепке с помощью внутреннего направляющего винта. Красный слепочный колпачок показывает зубному технику, что следует использовать аналог с красной полосой.

Важно: при затягивании винта захватите удерживающий участок аналога, чтобы предотвратить вращение слепочного колпачка. Это особенно важно, если колпачок был предварительно укорочен.



Изготовление рабочей модели



Рабочая модель изготавливается обычным способом с использованием специального твердого гипса типа 4 (DIN 13911)

Совет: десневую маску нужно использовать всегда, чтобы обеспечить оптимальное контурирование выступающего профиля коронки. Это особенно важно для реставраций в зонах повышенных требований к эстетике и на участках с погружением края коронки под десну.

9. ПЛАНИРОВАНИЕ ЛЕЧЕНИЯ С ПОМОЩЬЮ КОМПЛЕКТА ДЛЯ ПЛАНИРОВАНИЯ ПРОТЕЗНЫХ РЕСТАВРАЦИЙ

Абатменты RN synOcta® PLAN для имплантатов с уступом \varnothing 4.8 мм



Арт.
048.929



Арт.
048.921



Арт.
048.916



Арт.
048.917



Арт.
048.918



Арт.
048.919



Арт.
048.922



Арт.
048.923



Арт.
048.924



Арт.
048.925



Арт.
048.930

ЦВЕТОВАЯ КОДИРОВКА

Абатменты RN synOcta® PLAN для
имплантатов с уступом
 \varnothing 4.8 мм = **красный**

Абатменты WN synOcta® PLAN для имплантатов с уступом \varnothing 6.5 мм



Арт.
048.931



Арт.
048.933



Арт.
048.934



Арт.
048.932

ЦВЕТОВАЯ КОДИРОВКА

Абатменты WN synOcta® PLAN для
имплантатов с уступом
 \varnothing 6.5 мм = **серый**

Комплект для планирования протезных конструкций (048.901) обеспечивает возможность оптимально спланировать реставрацию на модели. Это предоставляет стоматологу и зубному технику максимальные возможности выбора при совместном планировании реставрации и сводит к минимуму количество компонентов, которые необходимо хранить в запасе.

Этот комплект содержит пластиковые абатменты для коронок и мостовидных реставраций, которые могут быть установлены на аналоги для проверки высоты, коррекции оси и осевой установки винта. Это также упрощает выбор углового абатмента (типа А или В) для наилучшего решения поставленной задачи.



Внимание: абатменты PLAN применяются только для работы на модели, их нельзя использовать во рту пациента.

10.a АБАТМЕНТЫ synOcta® 1.5 С ВИНТОВЫМ КРЕПЛЕНИЕМ

Абатменты для коронок и мостовидных реставраций с трансокклюзионной винтовой фиксацией.

Для имплантатов
с уступом Ø 4.8 мм RN



Арт. 048.602

Для имплантатов
с уступом Ø 6.5 мм WN



Арт. 048.603

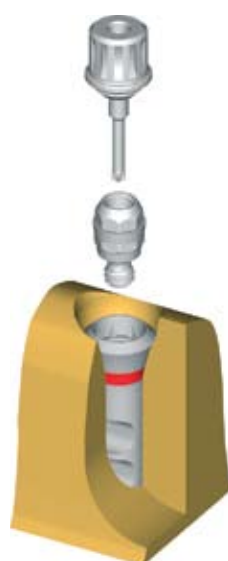
А) Изготовление супраструктуры

Установка абатмента

Исходный абатмент накладывается на аналог и совмещается с восьмигранником.

Важно: абатмент должен быть правильно размещен в восьмиграннике до затягивания винта.

Винт затягивается вручную с помощью отвертки SCS.



В) Обработка колпачков

Вариант 1: Золотые колпачки synOcta® для литейной техники.

Золотые колпачки изготавливаются из неокисляющегося высокоплавкого сплава (Ceramicor: Au 60%, Pt 19%, Pd 20%, Ir 1%; температурный интервал плавления 1400-1490°C). На этих колпачках заранее установлена вспомогательная деталь для моделирования (выгорающий пластик). Вспомогательную деталь для моделирования можно укоротить при необходимости.

Совет: никогда не выполняйте литейные работы без вспомогательной детали для моделирования. Иначе сплав для металлокерамической реставрации не польется вообще или слой будет слишком тонким у верхнего края колпачка (гнездо винта на колпачке), и возникает риск появления трещин в керамике из-за разных коэффициентов теплового расширения. Вспомогательная деталь для моделирования обеспечивает также чистоту и четкость краев винтового канала.



Арт. 048.632
Золотой колпачок RN synOcta® без внутреннего восьмигранника для мостов, применяется с 048.602



Арт. 048.633
Золотой колпачок RN synOcta® с внутренним восьмигранником для коронок, применяется с 048.602



Арт. 048.638
Золотой колпачок WN synOcta® без внутреннего восьмигранника для мостов, применяется с 048.603 (содержит вспомогательную деталь для моделирования)



Арт. 048.639
Золотой колпачок WN synOcta® с внутренним восьмигранником для коронок, применяется с 048.603 (содержит вспомогательную деталь для моделирования)



1. Разместите выбранный колпачок (золотой или пластиковый) и закрепите его окклюзионным винтом SCS или направляющим винтом SCS. При определенных обстоятельствах может возникнуть необходимость укоротить вспомогательную деталь для моделирования, пластиковый колпачок и/или направляющий винт до уровня окклюзионной плоскости.



2. Покройте каркас воском, как это обычно делается для виниров (пластиковых/фарфоровых). Воспользуйтесь силиконовым ключом восковой модели для проверки формы каркаса. Моделирование проводится на каркасе зуба со снятой окалиной. Коронки должны быть преполяризованы по размеру, чтобы уменьшить риск неосевой нагрузки и предотвратить скопление отложений, связанное с чрезмерным контурированием.



3. При нанесении воска на каркас следите за тем, чтобы участки золотых колпачков заводского производства, которые подлежат облицовке фарфором, были покрыты воском (толщиной не менее 0.7 мм). Так как золотой колпачок состоит из неокисляющегося сплава, фарфор не может связываться с ним непосредственно (отсутствие оксидации, необходимой для связывания).

Важно: не покрывайте воском тонкую кромку колпачка. Не рекомендуется использовать паковочный материал для быстрого нагрева (методики экспресс-паковки). Не пользуйтесь увлажняющими агентами.

Совет: перед паковкой рекомендуется очистить тонкую кромку ватой, смоченной в спирте, поскольку даже минимальные остатки воска могут привести к затеканию наплавляемого сплава на кромку или внутрь колпачка.

Вариант 2: пластиковые колпачки synOcta® для метода с выгоранием пластика

Пластиковые колпачки изготавливаются из выгорающей без остатка пластмассы, при необходимости их можно укоротить.

Важно: литая деталь никогда не сможет достичь совершенства детали заводского производства, которая вначале прокатывается и вытягивается и затем обрабатывается на станке, приобретая превосходную механическую прочность.

Важно: при использовании пластиковых колпачков окклюзионный или направляющий винт следует затягивать осторожно. При моделировании на пластиковых колпачках гнездо винта и уступ в 45° могут деформироваться, если винт на аналоге закручен слишком плотно, так как пластик эластичен.



Арт. 048.227
Пластиковый колпачок RN synOcta® без внутреннего восьмигранника для мостов, применяется с 048.602



Арт. 048.229
Пластиковый колпачок RN synOcta® с внутренним восьмигранником для коронок, применяется с 048.602



Арт. 048.666
Пластиковый колпачок WN synOcta® без внутреннего восьмигранника для мостов, применяется с 048.603



Арт. 048.667
Пластиковый колпачок WN synOcta® с внутренним восьмигранником для коронок, применяется с 048.603



Полировочный инструмент (ример) для варианта 2

Необходимы следующие элементы:

- ① направляющий штифт synOcta®, 046.241
- ② полировочный инструмент для уступа 45°, 046.243
- ③ рукоятка, 046.240



Если на уступе в 45° отлитого пластикового колпачка имеются небольшие шарики (избыток металла при литье), то участки уступа можно выровнять полировочным инструментом. Направляющий штифт synOcta® вставляется в рукоятку, на штифт надевается полировочный инструмент, и направляющий штифт осторожно вставляется в отлитый колпачок. Уступ колпачка в 45° выравнивается при медленном и равномерном вращении полировочного инструмента.



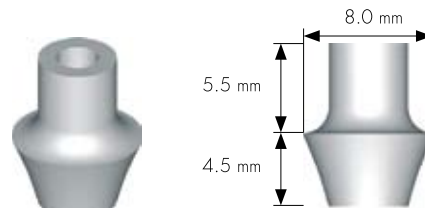
Важно: полировочный инструмент не имеет ограничителя. Стачивайте только по мере необходимости удаления литых шариков. Рекомендуется работать со стереомикроскопом. Серьезные дефекты литья и значительные неровности невозможно исправить полировочным инструментом. В таких случаях процедуру следует повторить.

Вариант 3: Фрезеруемый мезо цилиндр synOcta®

Титановые фрезеруемые мезо цилиндры synOcta® заводского изготовления были разработаны для цементируемых коронок с опорой на имплантаты, которые устанавливаются более чем на 3.0 мм ниже линии десны.

В области шейки цилиндры имеют высоту 4.5 мм и диаметр 8.0 мм для стандартных имплантатов и 10.0 мм для имплантатов WN. Их можно обрабатывать для достижения оптимального профиля появления коронки из десны (формы анатомической шейки). Цилиндры имеют внутренний восьмигранник, предотвращающий вращение.

Внимание: титановые фрезеруемые мезо цилиндры synOcta® не подходят для прямой облицовки титанокерамикой.



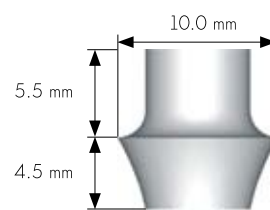
Арт. 048.571
Стандартный фрезеруемый мезо цилиндр RN synOcta® с внутренним восьмигранником, диаметр края коронки 8.0 мм, применяется с 048.602



RN synOcta® 1.5
Арт. 048.602



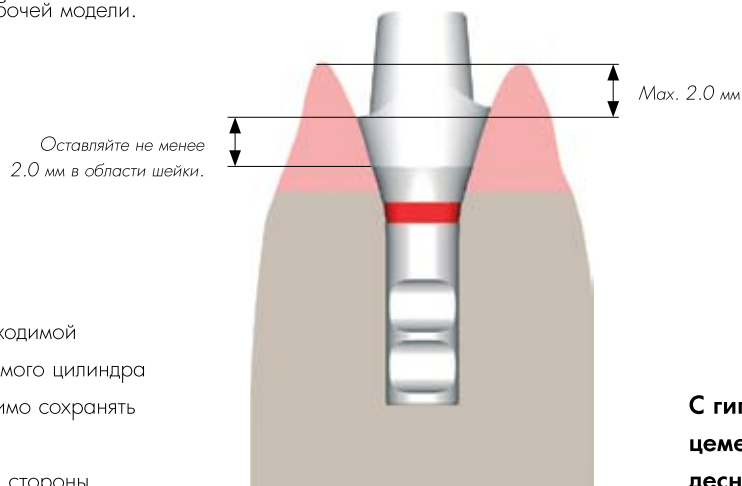
Арт. 048.573
Фрезеруемый мезо цилиндр WN synOcta® с внутренним восьмигранником, диаметр края коронки 10.0 мм, применяется с 048.603



WN synOcta® 1.5
Арт. 048.603



1. Фрезеруемый мезо цилиндр RN synOcta® изготовлен из титана, и его можно модифицировать по потребностям. Он имеет внутренний восьмигранник, который служит для избежания вращения, и применяется зубным техником на рабочей модели.



Для поддержания необходимой стабильности фрезеруемого цилиндра на абатменте, необходимо сохранять высоту шейки не менее 2.0 мм с окклюзионной стороны.

С гигиенической целью край цемента должен углубляться под десну не более чем на 2.0 мм.



2. Супраструктура изготавливается на модифицированном фрезеруемом цилиндре с помощью традиционных методов моделирования, литья и облицовки.



3. Фрезеруемый мезо цилиндр sup-Octa® привинчивается к абатменту sup-Octa® 1.5 с помощью окклюзионного винта SCS, Арт. 048.350V4, и затягивается с усилием вращающего момента **15 Ncm**.

С) Припасовка законченной реставрации

Реставрация доставляется стоматологу с исходным абатментом на точной модели.

Снимите защитный колпачок или временную реставрацию. Тщательно очистите и просушите внутреннюю поверхность имплантата.

Снимите супраструктуру с имплантата и абатмент с аналога.

Поместите очищенный абатмент sup-Octa® 1.5 во внутренний восьмигранник **без** применения цемента. Затяните винт абатмента отверткой SCS при помощи храповика (046.119) и насадки для контроля крутящего момента (046.049).

Рекомендуемый крутящий момент затяжки при установке абатментов составляет **35 Ncm**.

Важно: Абатмент следует правильно расположить в восьмиграннике до затяжки винта.



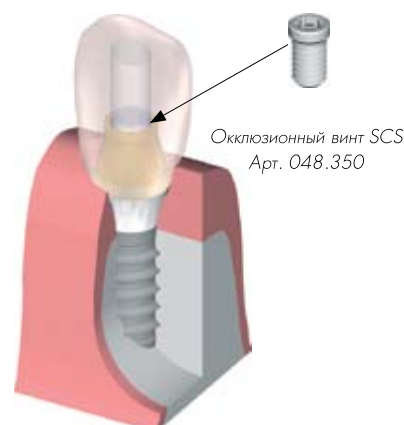
Закрепите **супраструктуру** на абатменте synOcta® 1.5 с крутящим моментом затяжки в **15 Ncm**. Существуют следующие возможности фиксации супраструктур:



Вариант 1: Фиксация с помощью окклюзионного винта SCS:

в этом случае покройте головки винтов небольшим количеством воска или гуттаперчи и загерметизируйте трансокклюзионные винтовые каналы (напр., композитом).

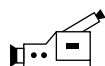
Крутящий момент затяжки = 15 Ncm!



Вариант 2: Фиксация с помощью направляющего винта SCS:

в этом случае укоротите направляющий винт SCS во рту до уровня окклюзии.

Крутящий момент затяжки = 15 Ncm!



Смотрите также CD-ROM «Система зубной имплантации Straumann – протезирование», Арт. 150.538:

Реставрация одного зуба с винтовым креплением с помощью абатмента RN synOcta® 1.5 для винтового крепления.

10.b АБАТМЕНТЫ synOcta® С ФИКСАЦИЕЙ КОРОНОК НА ЦЕМЕНТ

Для цементируемых коронок и мостовидных реставраций

Для имплантатов
с уступом \varnothing 4.8 мм RN



Арт. 048.605

Для имплантатов
с уступом \varnothing 6.5 мм WN



Арт. 048.606

В ситуациях, когда винтовое крепление противопоказано, зубной техник может изготовить супраструктуру для фиксации на цемент непосредственно на этом абатменте, не требуя дополнительного слепка от стоматолога. Возможно также изготовление цементируемых мостовидных конструкций в сочетании с диаметрами плеча имплантата 4.8 мм RN и 6.5 мм WN. При необходимости абатмент можно укоротить на точной модели - не более чем на 2.0 мм.

А) Изготовление супраструктуры

Абатмент вставляется в восьмигранник аналога synOcta® с помощью отвертки SCS.

Важно: необходимо точно разместить абатмент в восьмиграннике до затягивания винта.

Винт затягивается при помощи отвертки SCS



В) Обработка колпачков



1. При ограниченном окклюзионном пространстве абатмент можно укоротить - не более чем на 2.0 мм.

Важно: боковые поверхности абатмента нельзя подвергать пескоструйной обработке, можно лишь укоротить окклюзионную часть, чтобы сохранить необходимую устойчивость.



2. Для облегчения процесса работы зубному технику предлагаются пластиковые колпачки synOcta® заводского производства для 048.605. Колпачки сделаны из выгорающего без остатка пластика.

Пластиковые колпачки снабжены механизмом защелки, который упрощает их фиксацию на аналогах synOcta®. Механизм защелки должен быть удален после завершения литья.



3. Пластиковые колпачки также можно укорачивать и подгонять по высоте к укороченному абатменту.

Окклюзионное отверстие временно закрывается воском или пластмассой. Затем осуществляется процедура воскового моделирования непосредственно на пластиковых колпачках.



Арт. 048.662
Пластиковый колпачок RN synOcta® без внутреннего восьмигранника для мостов, применяется с 048.605



Арт. 048.663
Пластиковый колпачок RN synOcta® с внутренним восьмигранником для коронок, применяется с 048.605



Арт. 048.243
Пластиковый колпачок WN synOcta® с внутренним восьмигранником для коронок, применяется с 048.606



Арт. 048.244
Пластиковый колпачок WN synOcta® без внутреннего восьмигранника для мостов, применяется с 048.606



4. Запакуйте каркас (см. стр. 58-59). Паковочный материал должен соответствовать применяемому литейному сплаву (следуйте указаниям и рекомендациям производителя).

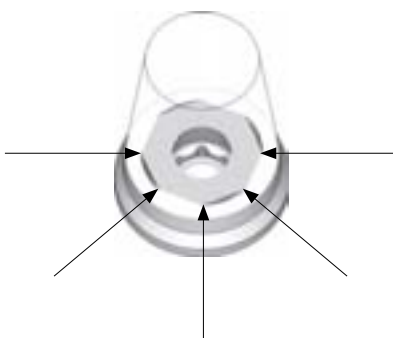
Важно: для выгорающих пластмасс характерно то, что они расширяются при выгорании. Поэтому наружная сторона пластикового колпачка должна быть полностью покрыта воском. Выгорая, воск создает в литейной форме достаточное пространство для расширения при обработке в печи. Слой воска должен быть не тоньше 0.3 мм в краевой зоне (но не покрывайте воском тонкую кромку). Если в краевой зоне колпачка воска недостаточно, возникает риск разрыва усеченного конуса внутри запакowanego колпачка, связанный с эффектом расширения пластика в литейной форме.



Ример

5. Механизм защелки можно удалить под микроскопом с помощью полировочного инструмента (римера) или резинового полировочного диска.

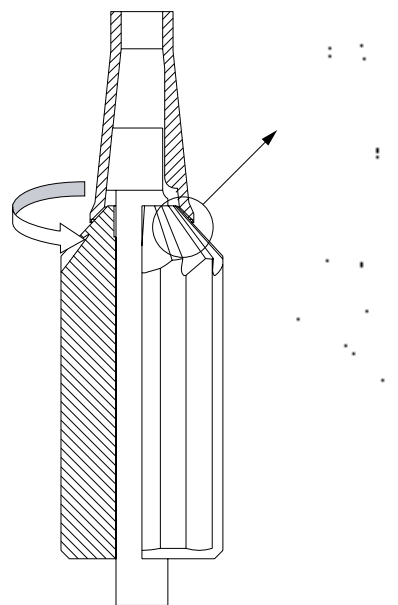
Важно: механизм защелки должен быть удален полностью после отливки. Иначе невозможно будет точно позиционировать конструкцию на аналогах и имплантатах.



Совет: при подгонке литейного колпачка не шлифуйте внутренние углы, чтобы исключить возможность ротационного движения колпачка на абатменте.



6. Теперь конструкцию можно облицовывать обычным способом. Облицовочный материал должен соответствовать применяемому сплаву (следуйте указаниям и рекомендациям производителя).



Важно: полировочный инструмент не имеет ограничителя. Стачивайте только по мере необходимости удаления литейных закраин. Рекомендуется работать со стереомикроскопом.

Необходимы следующие элементы:

- ① направляющий штифт supOsta®, 046.246 для RN и 046.247 для VVN
- ② полировочный инструмент для угла 45°, 046.243
- ③ рукоятка, 046.240



С) Переносное устройство



Арт. 048.059V4,
применяется
с 048.605, RN



Арт. 048.054V4,
применяется
с 048.606, VN

Чтобы обеспечить правильное перенесение позиции абатмента RN synOcta® от точной модели к пациенту, на модели можно изготовить индивидуальный ключ с помощью переносного устройства (048.059V4) и пластмассы. Просто поместите переносное устройство на абатмент, установленный на модели. В случае одиночной коронки это специальное соединение закрепляется, опираясь на соседние зубы, а в случае мостовидной конструкции абатменты соединяются шиной.



Важно: отверстие окклюзионного винта не должно закрываться пластиком. Следите за тем, чтобы пластик не попал внутрь абатмента, иначе не будет возможности развинтить внутренний винт абатмента.

D) Подгонка окончательной реставрации



Реставрация отправляется к стоматологу с исходными абатментами на точной модели.

Снимите защитный колпачок или временную реставрацию. Тщательно очистите и просушите внутреннюю поверхность имплантатов.

Снимите винты абатментов с точной модели отверткой SCS и разместите переносное устройство во рту пациента. Перенос можно осуществить с помощью отвертки.



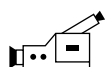
Важно: правильно расположите очищенные абатменты synOcta® во внутреннем восьмиграннике, не пользуясь цементом.

Затяните винты абатментов отверткой SCS с использованием храповой муфты (046.119) и устройства для контроля крутящего момента (046.049).

Важно: абатменты следует правильно расположить в восьмиграннике имплантата до затягивания винта.



Для установки абатментов рекомендуется крутящий момент затяжки в **35 Ncm**.



Смотрите также CD-ROM «Система зубной имплантации Straumann – протезирование», Арт. 150.538: Цементируемая реставрация одного зуба с помощью абатментов synOcta® RN и WN для фиксации коронок на цемент.

10.c УГЛОВЫЕ АБАТМЕНТЫ synOcta® RN

Угловые абатменты с углом 15° и 20° для коронок и мостовидных конструкций с фиксацией на винт или на цемент.

Угловые абатменты RN позволяют изготавливать протезные реставрации при одновременном выравнивании оси имплантата. Углы в 15° и 20° означают, что можно определить необходимый для каждой ситуации угол введения и откорректировать положение оси. С помощью угловых абатментов можно изготавливать съемные (трансокклюзионные с винтовым креплением) и фиксированные на цемент коронки и мостовидные реставрации.

Важно: угловые абатменты нельзя применять для полых цилиндрических имплантатов с углом 15°.

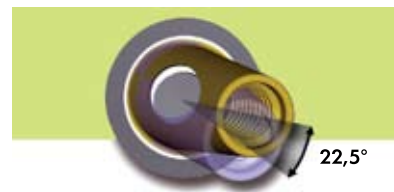
В связи с особенностями их формы угловые абатменты нельзя укорачивать и индивидуально шлифовать.

Угловые абатменты RN synOcta® выпускаются в коротком варианте (Арт. 048.612/613/617/618) и в длинном варианте (Арт. 048.610/611/615/616). Процесс работы с обоими вариантами идентичен. Разница по высоте составляет 1.0 мм.



Выбор нужного абатмента

Существует по два типа угловых абатментов RN synOcta® для каждого угла. Это позволяет корректировать ось в 16 разных положениях (по этапам в 22.5°). Рекомендуется применять комплект для планирования протезной реставрации (048.901), чтобы выбрать наиболее подходящий абатмент.



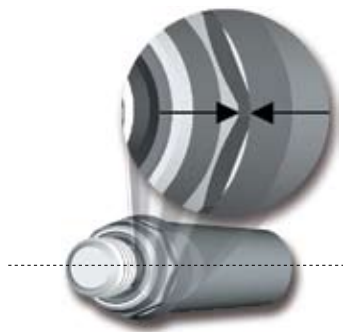
Тип А



Арт. 048.612
15°



Арт. 048.617
20°



А = угол к вершине восьмигранника

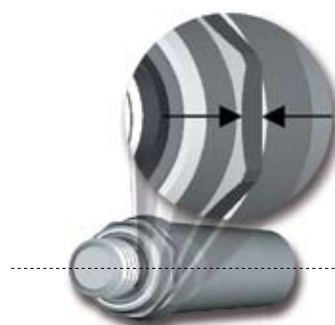
Тип В



Арт. 048.613
15°



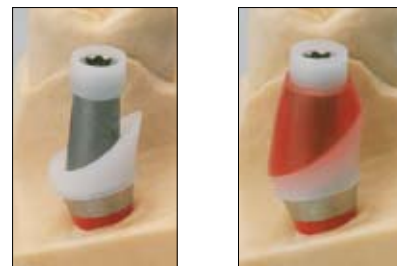
Арт. 048.618
20°



В = угол к плоской стороне

Вариант: Пластиковый поясок для угловых абатментов RN synOcta® с углом 15° и 20°

Для моделирования каркаса существует специальный пластиковый поясок с механизмом защелки (048.676V4). Вспомогательная деталь для моделирования изготавливается из выгорающего без остатка пластика. Просто установите поясок на уступ аналога, при этом должен раздаться звучный щелчок. Моделирование можно проводить в воске или в пластмассе и использовать для трансокклюзионных коронок и мостов с винтовым креплением и фиксацией на цемент.



Арт. 048.676

А-1) Изготовление одиночной коронки с трансокклюзионной винтовой фиксацией



1. Отрегулируйте положение абатмента на рабочей модели и затяните винт абатмента отверткой SCS.

Важно: абатмент следует правильно расположить в восьмиграннике имплантата до затягивания винта.

Совет: определив правильную позицию, пометьте ее фломастером на модели, чтобы сразу найти исходное положение, когда абатмент снят.

Во время моделирования латеральное отверстие должно быть закрыто материалом, который легко удаляется (воск, гуттаперча, моделировочный полимер, силикон).

Важно: этот материал должен быть удален, когда изготовление коронки завершено.

2. Прикрепите к абатменту пластиковую удлиняющую насадку (048.670) с помощью окклюзионного винта SCS и укоротите со стороны окклюзии или адаптируйте индивидуально. Головка винта всегда должна быть вне окклюзионной плоскости, чтобы предотвратить ее возможную заклепку. Удлиняющую насадку следует применять во всех случаях, так как она имеет гнездо для винта и необходима для его удержания.

3. Смоделируйте и отлейте каркас. Механизм защелки пластикового колпачка необходимо удалить после литья (например, с помощью резинового полировочного диска, с осторожностью под микроскопом). Выполните облицовку в соответствии с анатомическими показаниями и премоляризацией в боковой зоне. При формировании окклюзии должна применяться концепция "свободы по отношению к центру" (см. стр. 63).

A-2) Изготовление одиночной цементируемой коронки



1. В этом случае, кроме бокового отверстия, должно быть запечатано также и окклюзионное отверстие (напр., композитом, гуттаперчей, силиконом).



2. Положение пластикового пояса с механизмом защелки (048.676V4) для угловых абатментов RN synOcta® с углом 15° и 20°.



Важно: перед отправкой работы стоматологу боковую блокировку винтового отверстия нужно удалить, чтобы исключить всякие остатки материала, и очистить абатмент.

3. Смоделируйте и отлейте каркас. Выполните облицовку в соответствии с анатомическими показателями с премоляризацией в боковой зоне.

Для формирования окклюзии должна применяться концепция "свободы по отношению к центру" (см. стр. 63).

В) Переносное устройство



Арт. 048.000V4
для коротких угловых
абатментов RN synOcta®,
Арт. 48.612/613/
617/618



Арт. 048.002V4 для
длинных угловых абатментов
RN synOcta®,
Арт. 048.610/611/
615/616



Чтобы обеспечить правильный перенос позиции угловых абатментов RN synOcta® от точной модели к пациенту, можно воспользоваться переносным устройством. Оно выполнено из полимеризуемой пластмассы.

Его можно установить на угловой абатмент RN synOcta® и зафиксировать с помощью окклюзионного винта SCS (048.350).

Из пластмассы изготавливается ключ для переноса. В случае мостовидной конструкции переносные устройства можно соединить шиной - тогда не потребуется опора на соседние зубы. Если места недостаточно, то ретенционные (удерживающие) элементы переносного устройства можно укоротить.

С) Припасовка окончательной реставрации



Реставрация отправляется к стоматологу с исходным абатментом на точной модели. Ослабьте абатмент отверткой SCS и снимите его с аналога. Затем поместите абатмент во рту пациента с помощью переносного устройства. Наконец, уберите переносное устройство и припасуйте супраструктуру.

Важно: Очищенный абатмент RN synOcta® надлежащим образом позиционируют во внутренний восьмигранник без использования цемента.



Винт абатмента затягивается отверткой SCS вместе с храповой муфтой (046.119) и устройством контроля крутящего момента (046.049).

Важно: абатмент должен быть правильно расположен в восьмиграннике имплантата перед затягиванием винта.

Для установки абатментов рекомендуется крутящий момент затяжки в **35 Ncm**.

Зафиксируйте **коронку** - при крутящем моменте затяжки в **15 Ncm** - с помощью окклюзионного винта SCS или направляющего винта SCS, укороченного до окклюзионного уровня.

Важно: в случае цементируемых супраструктур латеральные и окклюзионные отверстия нужно заново запечатать воском или гуттаперчей.



10.d УГЛОВЫЕ АБАТМЕНТЫ synOcta® ДЛЯ WN

Угловые абатменты с углом 15° для цементируемых коронок и мостовидных конструкций



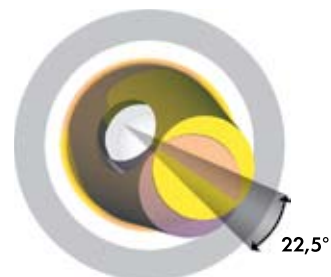
15°

Арт. 048.608

Угловой абатмент synOcta® WN с углом 15° позволяет одновременно выполнять протезирование и выравнивать положение оси имплантата. Угловой абатмент WN подходит только для изготовления цементируемых коронок и мостовидных конструкций.

Выбор нужного абатмента

Существует по два типа угловых абатментов synOcta® WN 15°. Это позволяет корректировать ось в 16 разных положениях (по этапам в 22,5°). Рекомендуется применять комплект для планирования протезной реставрации (048.901), чтобы выбрать наиболее подходящий абатмент.



Тип А



Арт. 048.608



A = угол к вершине восьмигранника

Тип В



Арт. 048.609



B = угол к плоской стороне

А) Изготовление одиночной коронки с фиксацией на цемент



1. Отрегулируйте положение абатмента на рабочей модели и затяните винт абатмента отверткой SCS.

Важно: абатмент следует правильно расположить в восьмиграннике имплантата до затягивания винта.

Совет: определив правильную позицию, пометьте ее фломастером на модели, чтобы сразу найти исходное положение, когда абатмент снят.



2. Во время моделирования латеральное отверстие должно быть закрыто материалом, который легко удаляется (воск, гуттаперча, моделировочный полимер, силикон).

Важно: этот материал должен быть удален, когда изготовление коронки завершено.



Арт. 048.678

Вариант: пластиковый поясok для углового абатмента synOsta® WN 15°.

Выпускается специальный пластиковый поясok с механизмом защелки (048.678) для моделирования каркаса. Вспомогательная деталь для моделирования выполнена из полностью выгорающего пластика.



3. Просто установите поясok на плечо аналога WN и нажмите до звучной щелчка.



4. Просто установите поясok на плечо аналога WN и нажмите до звучной щелчка.



5. После этого отлейте каркас. Механизм защелки пластикового колпачка необходимо удалить после литья (например, с помощью резинового полировочного диска, с осторожностью под микроскопом).
Важно: перед отправкой работы стоматологу боковую блокировку винтового отверстия нужно удалить, чтобы исключить всякие остатки материала, и очистить абатмент.

В) Переносное устройство



Арт. 048.032

Чтобы обеспечить правильный перенос позиции углового абатмента synOcta® WN от точной модели к пациенту, можно воспользоваться переносным устройством (048.032). Оно выполнено из полимеризуемой пластмассы.



Переносное устройство устанавливается на абатмент.



Из пластмассы изготавливается ключ для переноса. В случае мостовидной конструкции переносные устройства можно соединить шиной - тогда не потребуется опора на соседние зубы. Если места недостаточно, то ретенционные (удерживающие) элементы переносного устройства можно укоротить.

С) Припасовка окончательной реставрации



Реставрация отправляется к стоматологу с исходным абатментом на точной модели. Ослабьте угловой абатмент synOcta® WN отверткой SCS и снимите его с аналога. Затем поместите абатмент во рту пациента с помощью переносного устройства. Наконец, уберите переносное устройство и припасуйте супраструктуру.

Важно: правильно расположите абатмент во внутреннем восьмиграннике без применения цемента.



Винт абатмента затягивается отверткой SCS вместе с храповой муфтой (046.119) и устройством контроля крутящего момента (046.049).

Важно: абатмент должен быть правильно расположен в восьмиграннике имплантата перед затягиванием винта.

Для установки абатментов рекомендуется крутящий момент затяжки в **35 Ncm**.

Важно: перед цементированием супраструктуры латеральное отверстие нужно заново запечатать воском или гуттаперчей.



Усилие вращающего момента = 35 Ncm!



10.e ТРАНСВЕРЗАЛЬНЫЙ АБАТМЕНТ synOcta® (TS для RN)

Абатмент для коронок и мостовидных конструкций с креплением на поперечный (трансверсальный) винт



Арт. 048.620

Трансверсальное винтовое крепление используется в тех случаях, когда окклюзионная/резцовая фиксация винтом противопоказана по причинам эстетического и/или конструкционного решения (осевое выравнивание винта)

А) Изготовление супраструктуры

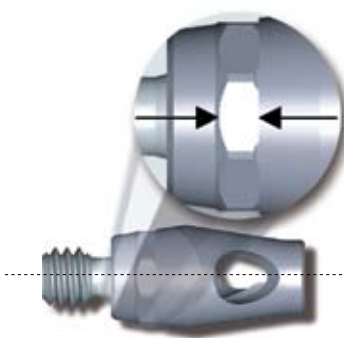
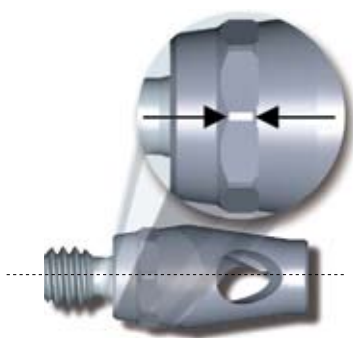
Установка абатмента

Установите исходный абатмент на аналог RN synOcta® и припасуйте его к восьмиграннику.

Важно: абатмент следует правильно расположить в восьмиграннике до затягивания винта.



Винт абатмента затягивается **вручную отверткой SCS**. Трансверсальное (поперечное) отверстие можно настраивать в 16 различных позициях.



Вид сверху

Одно отверстие для винта ориентировано по плоской стенке, второе винтовое отверстие - по вершине угла восьмигранника.

Совет: определив правильную позицию, пометьте ее фломастером на модели, чтобы сразу обнаружить исходное положение, когда абатмент снят.



В) Обработка колпачков

Производятся следующие колпачки для трансверсальных абатментов RN synOcta® TS:

Вариант 1: Золотой колпачок для отливки каркаса в литейной установке

Золотой колпачок изготавливается из не окисляющегося высокоплавкого сплава (Ceramicor: Au 60%, Pt 19%, Pd 20%, Ir 1%; температурный интервал плавления 1400-1490°C, 2552-2714°F).



Арт. 048.634
Золотой колпачок RN synOcta® TS

Вариант 2: Пластиковый колпачок для метода выгорающего пластика

Пластиковые колпачки изготавливаются из выгорающего без остатка пластика с гнездом винта, выполненным из сплава с высоким содержанием золота (Ceramicor: Au 60%, Pt 19%, Pd 20%, Ir 1%; температурный интервал плавления 1400-1490°C, 2552-2714°F).



Арт. 048.665
Пластиковый колпачок RN synOcta® TS,
имеет литое гнездо для винта с резьбой



1. Установите выбранный колпачок и тщательно закрепите его трансверсальным (поперечным) винтом (049.154) с помощью шестигранной отвертки TS (046.420).

Важно: лингвальную/небную часть золотого колпачка или лингвальный/небный край резьбового гнезда нельзя модифицировать перед отливкой. Иначе край защитного винта для резьбы невозможно будет припасовать.



2. Покройте каркас воском, как это обычно делается для виниров (пластиковых/фарфоровых). Воспользуйтесь силиконовым ключом воскового слепка для контроля формы каркаса.

Моделирование проводится на каркасе зуба со снятой окалиной. Коронки должны быть преполяризованы по размеру, чтобы уменьшить риск не осевой нагрузки и предотвратить скопление отложений из-за чрезмерного контурирования.

Важно: не покрывайте воском тонкие края колпачков!



3. При покрытии каркаса воском проконтролируйте, чтобы те участки золотых колпачков заводского производства, которые подлежат облицовке фарфором, были покрыты воском (не тоньше 0.7 мм). Поскольку золотой колпачок состоит из неокисляемого сплава, фарфор не может соединиться с ним непосредственно (отсутствие оксидации для связи).



4. Резьба винта должна быть защищена на этапе литья. Для этого перед паковкой поперечный винт следует извлечь и заменить защитным винтом с нарезкой RN synOcta® TS (048.672).



5. Запакуйте смоделированную супраструктуру.



Совет: при паковке пластиковых или золотых колпачков RN synOcta® TS резьбовой защитный винт должен быть направлен в сторону или вниз (см. иллюстрацию выше). В таком положении паковочный материал лучше затекает во внутренний резьбовой канал, не образуя пузырьков. Смотрите также советы по литью на страницах 60-62.



Важно: покройте графитом резьбу защитного винта и колпачок перед затягиванием. Это упростит извлечение защитного винта после отливки.

Важно: перед паковкой внутренняя и наружная поверхности циркулярной золотой или пластиковой кромки должны быть очищены от изоляционного материала и частиц воска. Не рекомендуется использовать паковочные материалы для методов быстрого нагрева (экспресс-паковка). Не пользуйтесь увлажняющими агентами.



6. Метод изготовления каркаса с золотым колпачком заводского производства:

Поскольку при работе с колпачком RN synOcta® TS всегда используется метод отливки (в случае с пластиковыми колпачками – литье к гнезду для винта), то необходимо следовать инструкциям по технике литья на страницах 60-62.

После медленного охлаждения модели до комнатной температуры осторожно снимите паковочный материал.



7. Для распаковки подойдут:

Ультразвук, вода, протравливание или обработка стекловолоконной щеткой.

Важно: никогда не пользуйтесь пескоструйным аппаратом для распаковки.

Такая обработка разрушает края и исключает возможность точной подгонки.

Важно: литейные дефекты внутри золотых колпачков возникают в результате разницы в характеристиках расширения между Ceramisor и паковочным материалом. Они серьезно нарушают прецизионность деталей заводского производства и подвергают риску всю реставрацию (следуйте указаниям производителя паковочного материала).

Если на резьбе имеется незначительное количество дефектов металла или литья, резьбу можно выровнять с помощью метчика (044.570).

Совет: если резьба защитного винта ломается при извлечении из-за структуры металла, то оставшуюся часть защитного винта можно удалить в кислотной ванне, содержащей соляную кислоту 32% концентрации - например, в течение ночи.

Если на уступе пластикового колпачка имеются небольшие излишки литья, эти участки можно выровнять полировочным инструментом.

Установите направляющий штифт и полировочный инструмент в литейный колпачок и выровняйте край медленным и равномерным вращательным движением полировочного инструмента.

Необходимы следующие элементы:

- ① направляющий штифт RN synOcta®, 046.241
- ② полировочный инструмент для уступа 45°, 046.243
- ③ рукоятка, 046.240



Значительные литейные дефекты и неровности невозможно исправить полировочным инструментом и метчиком. В таких случаях процедуру следует повторить.

Важно: полировочный инструмент не имеет ограничителя.

Стачивайте ровно столько, сколько необходимо для удаления излишков литья. Рекомендуется работать под стерео микроскопом.

8. Во время обработки каркаса следите за тем, чтобы слой сплава не был сошлифован или перфорирован. Обнаженные участки золотого колпачка заводского производства или резьбового гнезда могут вызвать появление трещин на фарфоре (отсутствие оксидного слоя для связи и разница в характеристиках теплового расширения сплава Ceramisor и фарфора)



9. Выполните облицовку в соответствии с анатомическими показаниями с премоляризацией в боковой зоне. Для формирования окклюзии должна применяться концепция "свободы по отношению к центру" (см. стр. 63).



Внимание: По причине исключительной прецизионности колпачков заводского производства края следует полировать крайне осторожно. Рекомендуется работать со стереомикроскопом.



Совет: для защиты краев во время полировки можно закрепить коронку на аналог RN synOcta®. Это уменьшит риск повреждения краев.



С) Переносное устройство



Арт. 048.003V4

Чтобы обеспечить правильный перенос позиции трансверсальных абатментов RN synOcta® TS от точной модели к пациенту, можно воспользоваться переносным устройством (048.003V4).



Оно изготавливается из полимеризуемого пластика и устанавливается на трансверсальный абатмент RN synOcta® TS.



Изготовьте ключ из пластика. В случае мостовидной конструкции переносные устройства можно соединить шиной. Тогда не требуется опора на соседние зубы.

Если пространство узкое, ретенционные (удерживающие) элементы переносного устройства можно укоротить.

D) Припасовка законченной реставрации

Реставрационная конструкция доставляется стоматологу с исходным абатментом на точной модели.

Снимите защитный колпачок или временную реставрацию. Тщательно очистите и просушите внутреннюю поверхность имплантата.



Отверткой SCS снимите трансверзальный абатмент RN synOcta® TS с точной модели.



Затем уберите переносное устройство и установите супраструктуру.



Установите абатмент во рту с помощью переносного устройства.



Важно: правильно расположите очищенный трансверсальный абатмент RN synOcta® TS во внутреннем восьмиграннике без применения цемента.



Крутящий момент затяжки = 35 Ncm!

Затяните винт абатмента отверткой SCS с помощью храповой муфты (046.119) и устройства контроля крутящего момента (046.049).

Важно: абатмент должен быть правильно расположен в восьмиграннике до затягивания винта.

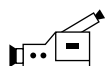
Для установки абатмента рекомендуется крутящий момент затяжки в **35 Ncm**.



Установите супраструктуру, пользуясь трансверсальным (поперечным) винтом, и **осторожно затяните вручную с помощью шестигранной отвертки TS (046.420)**.



Арт. 046.420



Смотрите также CD-ROM «Система зубной имплантации Straumann – протезирование», Арт. 150.538: Реставрация одного зуба с винтовой фиксацией при помощи трансверсального абатмента RN synOcta®.

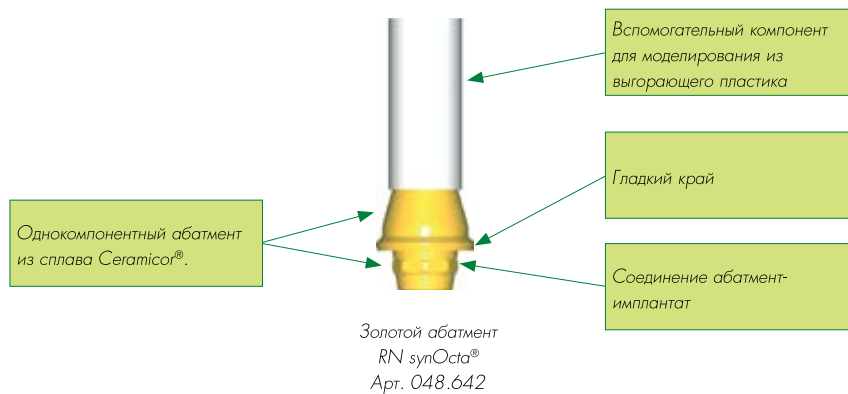
11. ЗОЛОТОЙ АБАТМЕНТ synOcta® ДЛЯ ИМПЛАНТАТОВ СО СТАНДАРТНОЙ ШЕЙКОЙ

Однокомпонентное решение для эстетики в передней зоне

Показания и описание изделия

Однокомпонентный, простой в применении золотой абатмент RN synOcta® для техники прямого литья упрощает процесс изготовления реставрации благодаря значительно меньшему количеству технологических этапов. Благодаря возможности выбора между цементной и винтовой фиксацией реставрации, Золотой абатмент RN synOcta® обладает протезной универсальностью, необходимой для решения индивидуальных эстетических задач.

Золотой абатмент RN synOcta® имеет в основной части восьмигранник, который соединяется с восьмигранником имплантата Straumann® и предотвращает вращение. Он предназначен для применения с одиночными коронками с винтовым креплением или в качестве индивидуально созданной мезоструктуры для цементируемых коронок и мостов. Золотой абатмент **не пригоден** для прямого шинирования с другим золотым абатментом. Можно также изготавливать одиночные конструкции с отверстием для винта через окклюзионную / опоясывающую поверхность. Винтовой канал выгорающей пластиковой насадки соединяется с золотым абатментом, чтобы оптимизировать любую модификацию. Нет необходимости использовать абатмент с винтовым креплением RN synOcta® 1.5 (048.602).



Однокомпонентный золотой абатмент RN synOcta®.



Два компонента: абатмент RN synOcta® . 1.5 с винтовой фиксацией и золотой колпачок.

А) Изготовление мезоструктуры

Установка абатмента

Золотой абатмент RN synOcta® располагается на аналоге и совмещается с внутренним восьмигранником.

Важно:

Абатмент должен быть правильно размещен во внутреннем восьмиграннике **до** затягивания внутреннего винта. Винт затягивается вручную с помощью отвертки SCS.

Совет:

десневую маску нужно использовать всегда, чтобы обеспечить оптимальное контурирование выступающего профиля коронки. Это особенно важно для реставраций в зонах повышенных требований к эстетике и на участках с погружением края коронки под десну.



Обработка золотого абатмента

1. В зависимости от индивидуальной ситуации, выгорающую насадку можно укоротить до уровня окклюзионной поверхности.



Совет:

для удобства работы с абатментом рекомендуется использовать дополнительный аналог для манипуляций вне модели.





2. Для оптимального планирования эстетического восстановления можно смоделировать реставрацию из воска.



3. Затем по восковой модели изготавливается силиконовый ключ, чтобы зафиксировать оптимальную форму восковой модели для индивидуального абатмента.



4. Восковая модель контурируется в соответствии с индивидуальной анатомической ситуацией пациента.

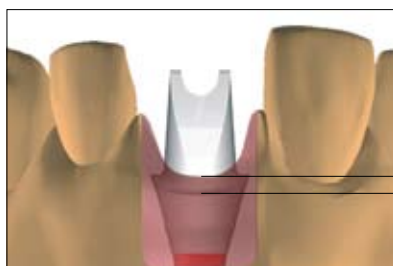


Силиконовый ключ точно показывает пространство для цементируемой коронки, которая будет изготовлена на этом индивидуальном абатменте.



Примечание: Моделировка из воска на абатменте должна иметь достаточную толщину (минимальная толщина воскового слоя составляет 0.7 мм). Не покрывайте воском тонкий край абатмента. Выгорающая насадка обеспечит чистую, с четкими краями обработку винтового канала.

Иллюстрация показывает оптимальное конструктивное решение для изготовления индивидуального абатмента с контурированием идеального выступающего профиля и адаптацией края к контуру десны.



Из гигиенических соображений край коронки должен располагаться не глубже 2.0 мм под уровнем десны.



5. Запакуйте индивидуальный абатмент обычным способом **без** применения увлажняющих средств.



Чтобы избежать затекания сплава на тонкий пришеечный край и внутрь абатмента, рекомендуется тщательно очистить абатмент перед паковкой (удалить частицы воска, изоляционных средств, с помощью ватной палочки и/или кисти, **смоченной в спирте**).

Осторожно: проверьте, нет ли остатков воска на тонком крае! Не рекомендуется использовать паковочные материалы для быстрого нагрева (для экспресс-паковки)! Работая с паковочным материалом, следуйте инструкциям производителя данного материала. В точности соблюдайте рекомендованное соотношение при замешивании и время предварительного разогрева!

Совет: при изготовлении оттиска всегда пользуйтесь выгорающей пластиковой насадкой. Иначе дентальный литейный сплав не вытечет вообще или вытечет слишком тонким слоем по верхнему ободу колпачка.



6. Отливка индивидуального абатмента. Осторожная распаковка с помощью ультразвука, напора воды, протравливающей кислоты или стекловолочной кисти.



Примечание: Возникающие на металле при литье поры или шарики невозможно устранить с уступа золотого абатмента полировочным инструментом, предназначенным для уступа 45°, в связи с конструкцией абатмента.



Внимание: никогда не применяйте пескоструйную обработку для распаковки- это испортит абатмент.

Ошибки литья и неправильная обработка

Если отливаемый сплав прорезан насквозь, то поверхность Ceramicor® не может быть покрыта керамической облицовкой, и тогда процедуру литья придется повторить. Ceramicor® - это неокисляющийся сплав, он не соединяется с керамикой.

Примечание: Если Вы намерены нанести облицовку непосредственно на золотой абатмент synOcta®, то Вы должны быть уверены, что литейный сплав имеет для этого достаточную толщину.

Сошлифовано до уровня абатмента



Дефект литья

Недостаточно очищен край, затекание сплава на уступ 45°



Металлические шарики и затекание сплава на уступ 45°

При возникновении ошибок литья, таких как недостаточное заполнение пресс-формы, излишки литья или поры, процедура должна быть **проведена заново**, поскольку долгосрочный успех имплантатов зависит от точности припасовки конструкции.



7. После срезания и окончательной обработки индивидуальный абатмент полируется, и теперь он готов для изготовления одиночной коронки с фиксацией на цемент.

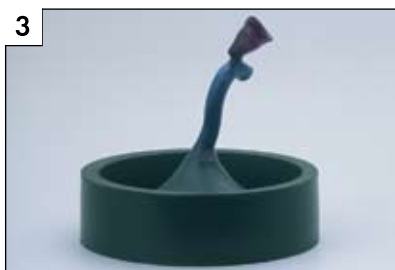
В) Изготовление одиночной коронки с фиксацией на цемент



1. После запечатывания винтового канала каркас покрывается воском непосредственно на индивидуальном абатменте.



2. Силиконовый ключ показывает пространственные соотношения для коронки.



3. Отлейте каркас обычным способом.



4. После обработки каркаса металлическая коронка в точности припасовывается к индивидуальному абатменту.



5. Силиконовый ключ показывает пространственные соотношения для облицовки.



6. Готовая цементируемая коронка на индивидуализированном абатменте.

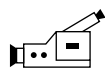
С) Припасовка окончательной реставрации

Конструкция с индивидуальным абатментом на рабочей модели пересылается врачу. Очищенный абатмент позиционируется во внутреннем восьмиграннике имплантата без применения цемента. Оклюзионный винт золотого абатмента RN synOcta® привинчивается к абатменту с усилием **35 Нсм** с помощью отвертки SCS, храпового механизма (046.119) и устройства для контроля усилия вращающего момента (046.049).

Перед цементированием коронки, SCS (несущую систему) окклюзионного винта следует закрыть ватой и герметизирующим составом (гуттаперча). Это обеспечит возможность снятия абатмента впоследствии в случае замены коронки.



Затем готовая коронка окончательно цементируется на индивидуальном абатменте.



Смотрите также CD-ROM «Система зубной имплантации Straumann® – протезирование», Арт. 150.538: Цементируемая реставрация одного зуба с помощью золотого абатмента RN synOcta®.

12. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ ПРОЦЕССУ

Паковка и литье



Советы по литью с применением выгорающих пластиковых колпачков



Отливка каркаса

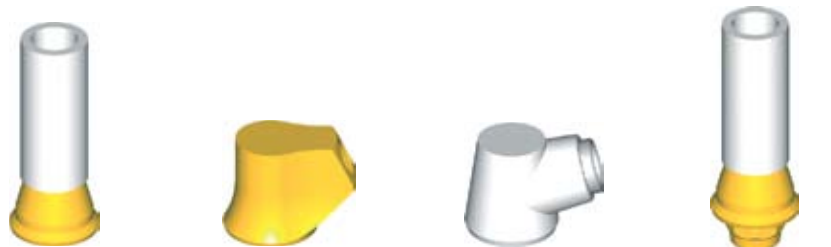
Успех работы, проводимой с пластиковыми компонентами заводского производства, зависит от внимания, которое вы уделите следующим моментам:

- Для выгорающих пластмасс характерно то, что они расширяются при выгорании. Поэтому наружная сторона пластикового колпачка должна быть полностью покрыта воском. Выгорая, воск создает в литейной форме достаточное пространство для расширения при обработке в печи. Слой воска должен быть не тоньше 0.3 мм в краевой зоне (осторожно: не покрывайте воском тонкую кромку). Если в краевой зоне колпачка воска недостаточно, возникает риск разрыва усеченного конуса внутри запакованного колпачка (винтового канала), связанный с эффектом расширения пластика в литейной форме.
- Чтобы избежать ошибок в литье из-за частиц воска, изоляционных материалов, и т.д., рекомендуется перед паковкой тщательно очистить внутреннюю поверхность колпачка, а также внутреннюю и наружную стороны тонкой кромки (например, ватой, смоченной в спирте).
- Литниковые каналы должны способствовать удалению воска и пластика и не должны препятствовать направлению потока сплава (то есть острых углов и кромок не должно быть). Следуйте рекомендациям изготовителя паковочного материала относительно выбора и расположения литников.

- По возможности избегайте применения увлажнителей для воска. Пластик имеет настолько гладкую поверхность, что паковочный материал очень хорошо заполняет все тонкие контуры внутри колпачка в процессе паковки (с помощью тонкого тупого инструмента или тонкой кисти).
Если увлажнитель все же применяется, то он не должен содержать агрессивные увлажняющие вещества, деформирующие поверхность пластиковых колпачков.
После использования увлажнителя тщательно просушите колпачок сжатым воздухом. Остатки увлажнителя могут вступить в реакцию с паковочным материалом и привести к ошибкам в литье.
- Чтобы избежать появления пузырьков воздуха или закраин литья в случае применения пластиковых колпачков с винтовым окклюзионным креплением, убедитесь в том, что паковочный материал проходит внутрь колпачка через винтовой канал. Если он затекает внутрь напрямую, могут образоваться пузырьки.
- Рекомендуется использовать фосфатно-связанные паковочные материалы. Они должны соответствовать применяемым сплавам.
- При работе с паковочным материалом следуйте инструкциям производителя материала. Точно соблюдайте рекомендуемое соотношение замеса и выдерживайте время предварительного нагревания.
- Не рекомендуется применять паковочные материалы для методов быстрого нагрева (экспресс-паковки).
- Пользуйтесь только сплавами с высоким содержанием золота, учитывая таблицы сплавов от производителя.

Советы по литью с золотыми колпачками заводского производства (Ceramicor®)

Для имплантатов с уступом
Ø 4.8 мм RN



Для имплантатов
с уступом Ø 6.5 мм WN



Отливка каркаса

- По возможности избегайте применения увлажнителей для воска. Тонкая пленка воскового увлажнителя на поверхности золота в процессе литья может привести к тому, что металл окажется на уступе в 45° и на внутренней поверхности колпачка (см. также советы по литью для выгорающих пластмасс, стр. 58-59). В таком случае работу придется повторить, поскольку долгосрочный успех имплантации зависит, в числе прочих факторов, и от точности протезной реставрации.
- Чтобы избежать затекания литейного сплава на тонкий край по окружности и внутрь золотых /пластиковых колпачков, рекомендуется очистить их перед паковкой (удалить частицы воска или изолирующих веществ - например, ватой, смоченной в спирте).
- Литники должны способствовать удалению воска и пластика и не должны препятствовать направлению потока сплава (то есть не должны иметь острых углов или кромок). Следуйте рекомендациям изготовителя паковочного материала в отношении выбора и расположения литников.
- Рекомендуется применять фосфатно-связанные паковочные материалы. Они должны соответствовать используемым сплавам.
- При работе с паковочным материалом следуйте инструкциям производителя материала. В точности соблюдайте рекомендации по замешиванию и выдерживайте время предварительного нагрева.
- Не рекомендуется применять паковочные материалы для методов быстрого нагрева (материалы для экспресс-паковки).



Рекомендации по созданию надежных соединений при отливке конструкций

Примечания по сплаву, а именно по отливным компонентам Ceramicor®:

Керамика не связывается напрямую с отливными компонентами Ceramicor®, так как этот сплав не образует связывающих оксидов. Ceramicor® подходит только для процедуры литья.

Рекомендация: Литейный или связующий сплав должен быть совместим с высокоплавкими качествами сплава Ceramicor®, из которого выполнен колпачок. Температурный интервал плавления литейного сплава не должен превышать 1350°C).

Подходящие стоматологические сплавы:

- Высокоблагородные сплавы
- Сплавы драгоценных металлов с минимальным содержанием металлов группы золота и платины 25%
- Сплавы на основе палладия, минимальное содержание палладия 50%

Изделия из Ceramicor® нельзя отливать со сплавами неблагородных металлов, поскольку золото в комбинации с никелем или кобальтом вызывает разрушение компонентов!

Сплавы, соответствующие стандартам ISO 9693, 1562 и 8891 подходят для выполнения литья с заводскими компонентами из Ceramicor®.

Строго следуйте инструкциям производителя сплава. В связи с "диффузией" на границе между сплавом и золотым колпачком, компоненты, изготовленные из неподходящего сплава, могут образовать участки с низкой прочностью, слабой устойчивостью к коррозии или с низким интервалом плавления.

Компрессия/усадка, напряжение от литья:

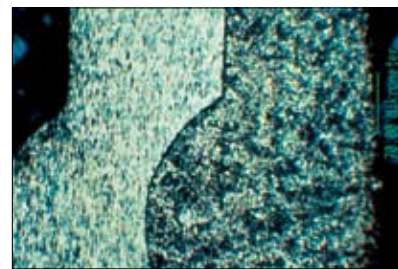
Углы литниковых каналов и литейные пропорции должны быть такими, чтобы могла быть достигнута температура для слияния металлов. Это особенно важно в случае литья монолитных элементов большого объема (например, литейные объекты WN).

Отливо правильно:
отлитый сплав слился с колпачком из Ceramicor®



▲ колпачок Ceramicor® ▲ отлитый сплав

Отливо неверно:
неадекватная диффузия и разное затвердевание очевидны



▲ колпачок Ceramicor® ▲ отлитый сплав

Общие советы по литью для колпачков всех типов (пластиковых и золотых)

Время литья

Литейную форму необходимо переносить в литейную машину как можно быстрее.

Аккуратная распаковка

После того, как литейная форма медленно остыла до комнатной температуры, осторожно снимите паковочный материал с объекта литья. Для распаковки подойдут: ультразвук, напор воды, протравливание или обработка стекловолоконной щеткой.

Никогда не пользуйтесь пескоструйным аппаратом для распаковки.

Такая обработка разрушает края и внутреннюю структуру (восьмигранник) и приводит к неточности припасовки (плохое краевое прилегание и ротация колпачков).

При возникновении ошибок в литье, таких как недостаточная подача сплава, закраины или дефекты на внутренней поверхности, процедура должна быть выполнена заново, так как долговременный успех протезирования зависит от точности подгонки реставрации.

Важно: дефекты литья оказывают значительное отрицательное влияние на прецизионность деталей заводского производства и представляют угрозу для долгосрочного успеха реставрации. В случае дефектов работу следует повторить.



Шлифовка литой конструкции



При использовании золотых колпачков заводского производства проследите, чтобы связующий сплав не был удален или перфорирован во время шлифовки каркаса. Обнаженные участки стандартных золотых колпачков могут стать причиной возникновения трещин на фарфоре (из-за отсутствия оксидного слоя для связывания и разницы коэффициентов теплового расширения сплава Ceramicog и керамики).

Выполните облицовку в соответствии с анатомическими показаниями с возможностью премоляризации. При нанесении фарфора каркас должен быть зафиксирован на точной модели направляющими винтами SCS. Это обеспечит укладку фарфора вокруг винта. При формировании окклюзии должна применяться концепция "свободы по отношению к центру".

Натуральные зубы эластично соединены с альвеолярной костью посредством перидонта. В отличие от них, имплантаты удерживаются жестко, так как они анкилозируются с костью. Нагрузка от коронок и мостовидных реставраций с опорой на имплантаты передается непосредственно на кость. Необходимо создать условия, чтобы эта нагрузка передавалась физиологично, т.е. при правильной окклюзии, поскольку интегрированные имплантаты могут расшатываться из-за неадекватной окклюзионной поверхности.

Поэтому концепция "свободы по отношению к центру" обеспечивает идеальное решение для формирования окклюзии при мостовидных реставрациях с опорой на имплантаты. "Свобода по отношению к центру" предполагает создание участка размером примерно в 1.0 мм^2 , который обеспечивает свободу латерального движения примерно на 1.0 мм в позиции привычного бугорково-фиссурного контакта зубов-антагонистов (позиции интеркуспидации). Эта поверхность дает возможность бугоркам равномерно "скользить" между положением отведения, контактной позицией и позицией максимального бугорково-фиссурного контакта. Позицию максимального бугорково-фиссурного контакта зубов антагонистов принято считать центральной окклюзией.

Возможность осуществления жевательных движений с описанным выше допуском позволяет выполнять определенные регуляторные движения в восстановленном зубном ряду. В сочетании с премоляризацией это предотвращает перегрузку. Следует избегать формирования резко контурированных бугров, так как оно может привести к жесткому смыканию и к последующей перегрузке.

Вертикальные жевательные усилия должны осуществляться как можно более физиологично по оси имплантат-антагонист. Одиночные коронки на имплантатах не должны выполнять ведущие функции. На сколько это допустимо, следует определять на стадии планирования лечения (диагностический восковый слепок).

Поскольку колпачки заводского производства исключительно прецизионны, их края должны полироваться с большой осторожностью. Рекомендуется работать со стереомикроскопом.

Совет: для защиты краев изделия во время полировки можно прикрепить полировочный протектор (046.245) или аналог. Это уменьшит риск повреждения краев.

Информация о материалах

Сплав			Ceramicor®	
Цвет			Белый	
Состав	Au	%	60.0	
	Pt	%	19.0	
	Pd	%	20.0	
	Ag	%		
	Cu	%		
	Ir	%	1.0	
	Другие	+ = <1%		
Температурный интервал плавления			°C	1400°–1490°C
			°F	2552°–2714°F
Коэффициент теплового расширения	WAK		°C	25–500 °C = 11.9 μm/m 2 °C
			°C	25–600 °C = 12.2 μm/m 2 °C
			°F	77–932 °F = 11.9 μm/m 2 °F
			°F	77–1112 °F = 12.2 μm/m 2 °F
Характеристики твердости при поставке	HV5		220	
Твердость после отливки или пайки	HV5		205	
			самоотвердевающий	
Отвердевший	HV5		205	
0.2% условный предел (текучести (Rp 0.2%) при поставке	Н/мм²		780	
0.2% условный предел (текучести (Rp 0.2%) после литья и пайки	Н/мм²		635	
Возможное соединение металлов			литье или пайка	
Техническая информация Применение			Не окисляющийся сплав для литья со сплавами драгоценных металлов или для соединения пайкой со сплавами драгоценных и недрагоценных металлов	

Повторные посещения

Наддесневые конструкции на имплантатах требуют оптимального соблюдения гигиены ротовой полости со стороны пациента. Это должно учитываться всеми участниками процесса при планировании лечения и изготовлении супраструктуры.

Особое внимание обратите на следующие моменты:

- прецизионная краевая припасовка между имплантатом и супраструктурой
- открытый доступ к межзубным промежуткам (для облегчения гигиенических процедур)
- по возможности, самоочищающиеся мостовидные реставрации на задних зубах
- использование десневой маски на точной модели помогает зубному технику при разработке особенно важных участков супраструктуры
- избегайте чрезмерного контурирования (например, "перекрытия гребня"), которое будет препятствовать гигиеническим процедурам и/или подвергать перегрузке имплантат/реставрацию.

Супраструктуры на имплантатах следует регулярно проверять, чтобы своевременно обнаружить повреждения или ослабление винтовой фиксации.

При неудовлетворительной гигиене ротовой полости следует еще раз мотивировать пациента и повторно дать ему рекомендации при посещении по поводу снятия зубных отложений и полировки зубов. При хорошем уходе за полостью рта и сотрудничестве пациента с доктором интервалы между контрольными визитами пациентов можно увеличить.



Справочные материалы

По вашей просьбе мы предоставим справочные материалы. Пожалуйста, свяжитесь с вашим представителем Straumann.



Обучающие курсы и тренинги

Курсы

Пожалуйста, справьтесь у представителя фирмы Straumann в Вашем регионе о курсах обучения работе со Straumann® Dental Implant System. Дополнительную информацию можно получить на нашем сайте www.straumann.com.

Обучение гарантирует успех на долгие годы!

Продукция по индивидуальному заказу

При определенных обстоятельствах - по особым показаниям или в случаях, не подлежащих лечению с помощью стандартной продукции, - фирма поставляет изделия по индивидуальному заказу.

Изделие по индивидуальному заказу определяется в соответствии с инструкцией ЕС 93/42 (статья 1, § d) как изделие, изготовленное специально для поименованного пациента по специфическим характеристикам, изложенным в письменной форме квалифицированным врачом, который берет ответственность на себя.

Если Вам требуется изделие индивидуального изготовления, пожалуйста, свяжитесь с представителем отдела обслуживания клиентов фирмы Straumann в Вашем регионе.

Качество и обслуживание клиентов

“Мы хотим, чтобы к нам возвращались наши клиенты, а не наша продукция”.

Хотя не мы придумали эту фразу (к сожалению!), она дает точное представление о нашей политике гарантии качества.

Директивы

93/42/ЕЕС

Все стадии производства, осуществляемые Институтом Straumann AG, подчинены правилам, изложенным в Системе гарантии качества EN ISO 9001. Этот европейский стандарт детально определяет критерии, которых должна придерживаться компания в отношении всеобъемлющих гарантий качества своего производства, чтобы быть признанной.

К медицинской продукции справедливо предъявляются особенно высокие требования. Они определены в Европейском Стандарте ISO 13485, которому мы также соответствуем. Это обеспечивает высокое качество нашей продукции и наших услуг, которое оправдывает ожидания потребителей и может прослеживаться и репродуцироваться в любое время.

Наша продукция соответствует базовым требованиям, изложенным в Директиве по медицинской продукции 93/42/ЕЕС. Поэтому все изделия нашей компании, маркированы знаком “СЕ”.

Институт Straumann AG соответствует строгим требованиям Европейской Директивы 93/42/ЕЕС для медицинской продукции и стандартам EN ISO 9001 и ISO 13485.

ООО "Штрауманн" выражает благодарность за большую работу в подготовке русскоязычной версии брошюры

кандидату медицинских наук, врачу высшей категории, члену Академии Оссеоинтеграции, члену ИТІ, стоматологу-хирургу клиники ООО «ВАПЛЕКС Ф.М.Эст», г. Москва

Сидельникову Артуру Игоревичу

ВАЖНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Ответственность

Зубной имплантат Straumann является частью общей концепции и может использоваться только в сочетании с соответствующими оригинальными компонентами и инструментами, согласно инструкциям и рекомендациям Института Straumann AG.

Использование продукции, произведенной третьей стороной в сочетании с Системой зубной имплантации Straumann® аннулирует любые гарантии или другие обязательства Института Straumann, выраженные или подразумеваемые.

Инструкции по использованию нашей продукции даются в устной, письменной и электронной форме, или в виде практических обучающих курсов высочайшего уровня при внедрении продукции.

Пользователь продукции Straumann обязан сам оценивать пригодность любого изделия для данного пациента в конкретных обстоятельствах. Straumann отказывается от любых обязательств, выраженных или подразумеваемых, и от ответственности за любой прямой или косвенный ущерб, нанесенный вследствие ошибок в профессиональных суждениях и действиях при использовании и установке продукции Straumann.

Пользователь также обязан регулярно знакомиться с последними разработками в Системе зубной имплантации Straumann® и приложениями к ним.

Обратите внимание

Представленные описания не являются достаточными для немедленного применения Системы зубной имплантации Straumann®. Всегда необходимы знания в сфере зубной имплантации и обучение навыкам работы с Системой зубной имплантации Straumann® под руководством опытного пользователя.

Доступность

Не весь список продукции, представленной в данной брошюре, доступен в каждой стране.

Сроки действия

Публикация данной брошюры вытесняет все предыдущие версии издания.

Меры предосторожности

При использовании нашей продукции в полости рта необходимо принять меры для предотвращения аспирации.

Не пользуйтесь поврежденными или затупившимися инструментами.

Количество единиц товара в упаковке

Если нет иных указаний, в каждой упаковке – одна единица товара.

Документация

Вы можете получить подробные инструкции по Системе зубной имплантации Straumann® у вашего представителя Straumann®.

Авторское право и торговые марки

Документы Straumann не могут быть перепечатаны или опубликованы, целиком или по частям без письменного разрешения Института Straumann AG. Straumann® и/или другая продукция и логотипы от Straumann®, упоминаемые здесь, являются торговыми марками или зарегистрированными торговыми марками Холдинга Straumann AG и/или дочерних организаций.

Определение SLActive

Sand-blasted, **L**arge grit, **A**cid-etched - подвергнутая грубозернистой пескоструйной обработке, протравленная кислотой поверхность, химически активная и гидрофильная

Определение SLA®

Sand-blasted, **L**arge grit, **A**cid-etched -подвергнутая грубозернистой пескоструйной обработке, протравленная кислотой поверхность.

Описание символов на этикетках и в инструкциях по эксплуатации

LOT

Номер партии/серии

REF

Номер единицы продукции

STERILE R

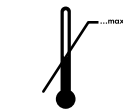
Стерилизовано гамма-излучением

STERILE

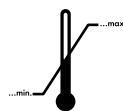
Нестерильно



Нижний температурный предел



Верхний температурный предел



Температурный предел

Rx only

Внимание: согласно Федеральному закону (США), продажа данной продукции разрешена только по заказам стоматологов или врачей общей практики.



Не применять на пациентах



Не использовать повторно



Обратитесь к инструкции по эксплуатации



Использовать до окончания срока годности



Предохранять от яркого света и высоких температур

CE xxxx

Продукция Straumann имеет маркировку CE и соответствует требованиям Директивы по медицинскому оборудованию 93/42 EEC

Цветовые предупреждающие метки

ЖЕЛТЫЙ – ВНИМАНИЕ

При небрежном обращении возможны незначительные травмы или ущерб собственности.

ОРАНЖЕВЫЙ – ОСТОРОЖНО

Опасность, которая может привести к тяжелым и смертельным повреждениям.

КРАСНЫЙ – ОПАСНО

Опасность, которая может привести к мгновенным тяжелым повреждениям и немедленной смерти.