
ZL-VERARBEITUNGSANWEISUNG-NR. 16
FÜR DIE SICHERE UND PRÄZISE VERARBEITUNG

KLEBTECHNIK



WIRKSAMKEIT DURCH PRÄZISION

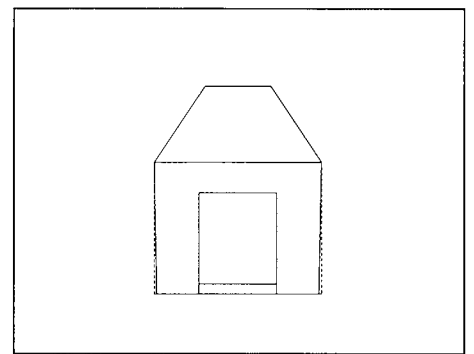
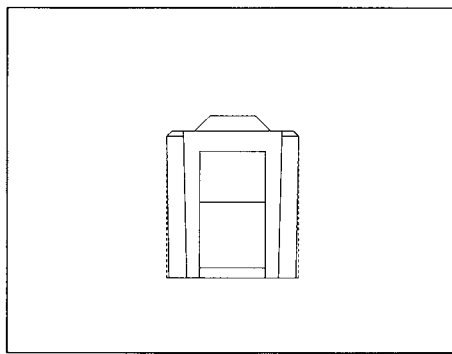
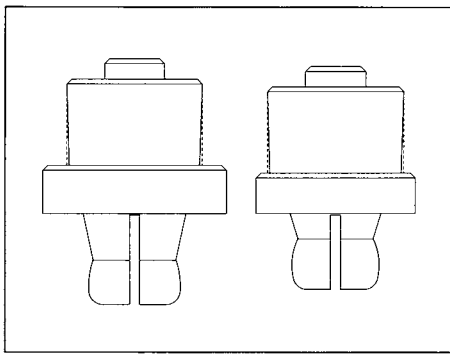
DAS ZL-KLEBESYSTEM FÜR DIE EINFACHE UND SICHERE ATTACHMENT BEFESTIGUNG



Das ZL-Klebesystem zeichnet sich durch aufeinander abgestimmte Komponenten aus, die es ermöglichen, konfektionierte ZL-Haltelemente, ohne eine Wärmebehandlung in herausnehmbarem Zahnersatz zu befestigen. Durch das Verkleben der Halteelemente entstehen keine durch Wärmeeinwirkung bedingte Verspannungen in Modellgußprothesen. Bei dieser Befestigungsmethode entfällt der oft mit Schwierigkeiten verbundene Lötvorgang.

Die ZL-Klebehilfsteile zum Dublieren für das Ankersystem, das T-Geschiebe Duolock und das Anteriolock-Frontzahngeschiebe wurden entwickelt, um den Techniker bei der Vorbereitung und Verarbeitung, von einklebbaren Gewindekappen, mit einfachen und präzisen Hilfsmitteln zu unterstützen.

EINSTÜCKGUSS MIT DEM PROTHESENGERÜST



ZL-Klebehilfsteile sind aus Messing gefertigt und haben im Gegensatz zu den Originalgewindekappen ein Aufmaß von 0,1 mm, um eine definierte Klebspaltstärke zu gewährleisten. Diese Hilfsteile sind außerdem von basal nach okklusal konisch größer werdend ausgebildet. Hierdurch entsteht zusätzlich zur Klebeverbindung eine mechanische Retention nach dem Prinzip der Verkeilung. In Verbindung mit dem ZL-Attachment Kleber Durobond bilden die Klebehilfsteile ein hervorragendes System, das den Techniker bei der Verarbeitung von klebbaren ZL-Gewindekappen unterstützt und konstante Qualität garantiert.

Der ZL-Attachment Kleber Durobond ist ein Komposit, das durch seine neu konzipierte Formel eine hervorragende Verarbeitungsbreite und ein einfaches Handling gewährleistet. Die integrierten Fotoinitiatoren ermöglichen zusätzlich zur Autopolymerisation dieses Komposits eine Lichtpolymerisation. ZL Durobond ist ein Befestigungskomposit auf der Basis von Bys-GMA und anderer Polymethylacrylate in Verbindung mit anorganischen Sinter-Gelen und Siliziumdioxid. Das Material zeichnet sich durch hohe Klebekraft, Mundbeständigkeit und eine extrem geringe Wasseraufnahme aus.

Bei Lichtpolymerisation empfiehlt sich eine Aushärtezeit von 3 Minuten. Bei einer Autopolymerisation beträgt die Aushärtezeit ca. 20 Minuten. Da Durobond nur unter Luftabschluß aushärtet, d.h. im Klebspalt, bleibt an der Oberfläche der Klebstelle eine dünne Dispersionschicht, die durch Abdampfen bzw. Abwaschen entfernt werden kann. Die Prothese darf erst nach 12 Stunden eingliedert werden, da Durobond erst nach Ablauf dieses Zeitraums seine volle Aushärtung erreicht hat.

Bei der Verarbeitung der ZL-Attachments ist es unabdingbar auf die in den Verarbeitungsanleitungen rot gekennzeichneten Abschnitte besonders zu achten und dies entsprechend umzusetzen.

Vor jeder Einprobe bzw. dem definitiven Zementieren ist eine den gültigen Hygienevorschriften entsprechende Reinigung der gesamten Arbeit durchzuführen.

EINE SICHERE UND EXAKTE KLEBEVERBINDUNG ZWISCHEN ANKER-GEWINDEKAPPE UND PROTHESENGERÜST

Erstellung des Duplikatmodells.

Wässern Sie das Modell im Wasserbad bei 40 - 50° C ca. 10 Minuten. Tupfen Sie danach das Modell mit einem weichen Tuch ab und dublieren Sie sofort (bei wiederverwendbaren Dubliermassen).



1 Die ZL-Klebehilfsteile Nr. 133 Normal und Nr. 233 Micro.



2 Setzen Sie das Klebehilfsteil Nr. 133 Normal oder Nr. 233 Micro in die entsprechende Ankermatrize.



3 Unterwachsen Sie die Matrize und ummanteln Sie sie mit einer ca. 0,2 mm - 0,3 mm starken Wachsschicht. Das Klebehilfsteil darf nicht mit Wachs bedeckt werden.



4 Dublieren Sie nach Vorschrift. Das Klebehilfsteil ist nach dem Entfernen der Dubliermasse deutlich auf dem Einbettmassemodell zu erkennen.



5 Ummanteln Sie das abgeformte Klebehilfsteil mit einer 0,5 mm starken Wachsschicht. Das Klebehilfsteil wird okklusal nicht mit Wachs überzogen. (Austrittsöffnung für überschüssiges Durobond) Betten Sie ein und gießen Sie wie gewohnt.



6 Tauschen Sie das Klebehilfsteil Nr. 133 Normal oder 233 Micro gegen die Gewindekappe Nr. 144 Normal oder Nr. 244 Micro und den entsprechenden ZL-Anker aus.



7 Arbeiten Sie den Modellguß wie gewohnt aus. Die Gewindekappenaufnahme im Modellguß sollte nicht nachgearbeitet werden.



8 Schrauben Sie den Anker aus der Gewindekappe heraus.



9 Schrauben Sie den Fixierstift Nr. 147 in die Gewindekappe. Wachsen Sie die Ankeraufnahme der Gewindekappe und den Schubverteilungsarm aus. (Schutz beim Sandstrahlen)



10 Strahlen Sie die Gewindekappe und die Gewindekappenaufnahme in der Modellgußbasis mit 250 my Korund bei ca. 5 bar Druck ab. Entfernen Sie das Ausblockwachs durch Dampfstrahlen.



11 Montieren Sie die Gewindekappe und die Ankerpatrize. Setzen Sie den Anker und die Gewindekappe in die Matrize. Wachsen Sie die Matrizenunterseite aus. Entfetten Sie die Gewindekappe wenn nötig mit Aceton.



12 Mischen Sie Ihr Durobond wie in der Packungsbeilage angegeben.



13 Plazieren Sie Durobond auf der Gewindekappe und im Modellguß. Setzen Sie den Modellguß auf die Kronen und kontrollieren Sie den exakten Sitz. Bei Lichtpolymerisation stellen Sie das Modell für mindestens 3 Minuten in ein Lichtpolymerisationsgerät.

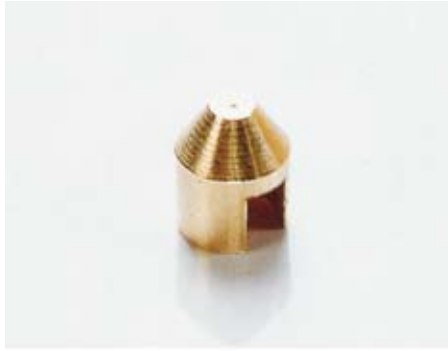


14 Nach Aushärtung des Durobond trennen Sie den Modellguß von den Kronen. Danach schrauben Sie die Ankerpatrize aus der Gewindekappe im Modellguß und entfernen den seitlich verpreßten Kleber. Die Auf- und Fertigstellung der Prothese erfolgt wie gewohnt.

EINE SICHERE UND EXAKTE KLEBEVERBINDUNG ZWISCHEN DUOLOCK GEWINDEKAPPE UND PROTHESENGERÜST

Erstellung des Duplikatmodells.

Wässern Sie das Modell im Wasserbad bei 40 - 50° C ca. 10 Minuten. Tupfen Sie danach das Modell mit einem weichen Tuch ab und dublieren Sie sofort (bei wiederverwendbaren Dubliermassen).



1 Das Klebehilfssteil ZL-Nr. 390.



2 Tauschen Sie die Originalgewindekappe Nr. 384 gegen das Klebehilfssteil Nr. 390 aus. Setzen Sie die Patrize mit aufgeschraubtem Klebehilfssteil in die Matrize.



3 Wachsen Sie den Aktivierschlitz der Patrize, das Gewinde der Aktivierschraube und den Spalt zwischen Patrize und Matrize aus. Unterwachsen Sie den Appendix der Patrize und das Klebehilfssteil.



4 Dublieren Sie nach Vorschrift. Das Klebehilfssteil ist nach dem Entfernen der Dubliermasse deutlich auf dem Einbettmassemodell zu erkennen.



5 Ummanteln Sie das abgeformte Klebehilfssteil mit einer 0,5 mm starken Wachs-schicht. Die konische Spitze des Klebehilfssteiles wird nicht mit Wachs überzogen. (Austrittsöffnung für überschüssiges Durobond) Betten Sie ein und gießen Sie wie gewohnt.



6 Tauschen Sie das Klebehilfssteil Nr. 390 gegen die Gewindekappe Nr. 384 aus.



7 Arbeiten Sie den Modellguß wie gewohnt aus. Die Gewindekappenaufnahme im Modellguß sollte nicht nachgearbeitet werden.



8 Lösen Sie die Befestigungsschraube Nr. 387 und nehmen Sie die Gewindekappe Nr. 384 von der Duolockpatrize.



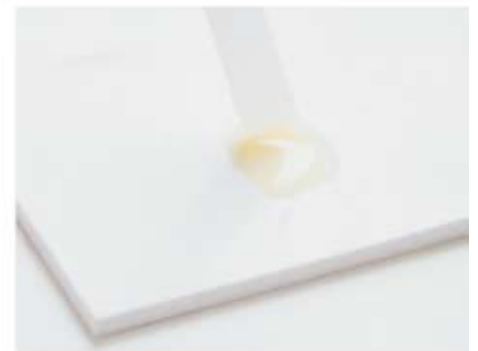
9 Schrauben Sie den Fixierstift Nr. 146 in die Gewindekappe. Wachsen Sie die Innenseite der Gewindekappe und den Schubverteilungsarm aus. (Schutz beim Sandstrahlen)



10 Strahlen Sie die Gewindekappe und die Gewindekappenaufnahme in der Modellgußbasis mit 250 my Korund bei ca. 5 bar Druck ab. Entfernen Sie das Ausblockwachs durch Dampfstrahlen.



11 Montieren Sie die Gewindekappe und die Patrize. Setzen Sie das Geschiebe in die Matrize. Wachsen Sie den Aktivierschlitz, die Aktivierschraube und die Patrizenunterseite aus. Entfetten Sie die Gewindekappe wenn nötig mit Aceton.



12 Mischen Sie Ihr Durobond wie in der Packungsbeilage angegeben.



13 Plazieren Sie Durobond auf der Gewindekappe und im Modellguß. Setzen Sie den Modellguß auf die Kronen und kontrollieren Sie den exakten Sitz. Bei Lichtpolymerisation stellen Sie das Modell für mindestens 3 Minuten in ein Lichtpolymerisationsgerät.



14 Nach Aushärtung des Durobond trennen Sie den Modellguß von den Kronen. Danach schrauben Sie die Duolockpatrize aus der Gewindekappe im Modellguß und entfernen den seitlich verpreßten Kleber, damit sich das Geschiebe einwandfrei aktivieren läßt. Die Auf- und Fertigstellung der Prothese erfolgt wie gewohnt.

EINE SICHERE UND EXAKTE KLEBEVERBINDUNG ZWISCHEN ANTERIOLOCK GEWINDEKAPPE UND PROTHESSENGERÜST

Erstellung des Duplikatmodells.

Wässern Sie das Modell im Wasserbad bei 40 - 50° C ca. 10 Minuten. Tupfen Sie danach das Modell mit einem weichen Tuch ab und dublieren Sie sofort (bei wiederverwendbaren Dubliermassen).



1 Das Klebehilfssteil ZL-Nr. 590.



2 Tauschen Sie die Originalgewindekappe Nr. 584 gegen das Klebehilfssteil Nr. 590 aus. Setzen Sie die Patrizie mit aufgeschraubtem Klebehilfssteil in die Matrize.



3 Wachsen Sie den Spalt zwischen Patrizie und Matrize aus. Unterwachsen Sie die Patrizie und das Klebehilfssteil.



4 Dublieren Sie nach Vorschrift. Das Klebehilfssteil ist nach dem Entfernen der Dubliermasse deutlich auf dem Einbettmassemodell zu erkennen.



5 Ummanteln Sie das abgeformte Klebehilfssteil mit einer 0,5 mm starken Wachs-schicht. Das Klebehilfssteil wird okklusal nicht mit Wachs überzogen. (Austrittsöffnung für überschüssiges Durobond) Betten Sie ein und gießen Sie wie gewohnt.



6 Tauschen Sie das Klebehilfssteil Nr. 590 gegen die Gewindekappe Nr. 584 aus.



7 Arbeiten Sie den Modellguß wie gewohnt aus. Die Gewindekappenaufnahme im Modellguß sollte nicht nachgearbeitet werden.



8 Lösen Sie die Befestigungsschraube Nr. 587 und nehmen Sie die Gewindekappe Nr. 584 von der Anteriolockpatrizie.



9 Schrauben Sie den Fixierstift Nr. 581 in die Gewindekappe. Wachsen Sie die Innenseite der Gewindekappe, die stirnseitige Führungsfläche und den Schubverteilungsarm aus. (Schutz beim Sandstrahlen)



10 Strahlen Sie die Gewindekappe und die Gewindekappenaufnahme in der Modellgußbasis mit 250 my Korund bei ca. 5 bar Druck ab. Entfernen Sie das Ausblockwachs durch Dampfstrahlen.



11 Montieren Sie die Gewindekappe und die Patrizie. Setzen Sie das Geschiebe in die Matrize. Wachsen Sie die Patrizienunterseite und den Spalt zwischen Patrizie und Matrize aus. Entfetten Sie die Gewindekappe wenn nötig mit Aceton.



12 Mischen Sie Ihr Durobond wie in der Packungsbeilage angegeben.



13 Plazieren Sie Durobond auf der Gewindekappe und im Modellguß. Setzen Sie den Modellguß auf die Kronen und kontrollieren Sie den exakten Sitz. Bei Lichtpolymerisation stellen Sie das Modell für mindestens 3 Minuten in ein Lichtpolymerisationsgerät.



14 Nach Aushärtung des Durobond trennen Sie den Modellguß von den Kronen. Danach schrauben Sie die Anteriolockpatrizie aus der Gewindekappe im Modellguß und entfernen den seitlich verpreßten Kleber. Die Auf- und Fertigstellung der Prothese erfolgt wie gewohnt.

EINE SICHERE UND EXAKTE KLEBEVERBINDUNG DER ROBOLOCK-MATRIZE MIT DEM PROTHESENGERÜST

Erstellung des Duplikatmodells bei wiederverwendbaren Doubliermassen.

Wässern Sie das Modell im Wasserbad bei 40 - 50° C ca. 10 Minuten. Tupfen Sie danach das Modell mit einem weichen Tuch ab und dublieren Sie sofort. Beachten Sie dabei, daß die Temperatur der wiederverwendbaren Doubliermasse mit der Temperatur des Wasserbades übereinstimmt.



1 Um ein Einfließen von Doubliermasse in die Matrizen-Gewinde zu vermeiden, montieren Sie Patrize und Matrize. In die Matrize schrauben Sie nun, in die vom Behandler angegebene Seite, die Doublerschraube. Das verbleibende Matrizingewinde verschließen Sie mit der Original-Verschlussschraube.



2 Wachsen Sie den Spalt zwischen Patrize und Matrize aus und unterwachsen Sie den Appendix der Geschiebematrize. Umwachsen Sie die Matrize mit einer max. 0,2 mm starken Wachsschicht für den Klebe- bzw. Lötspalt. Dublieren Sie wie gewohnt.



3 Die Geschiebe-Matrize mit der Doublerschraube ist deutlich auf dem Einbettmasse-Modell abgezeichnet.



4 Ummanteln Sie die Geschiebe-Matrize mit einer ca. 0,5 mm starken Wachsschicht. Die abgezeichnete Doublerschraube wird nicht mit Wachs bedeckt. Betten Sie ein und gießen Sie wie gewohnt.



5 Arbeiten Sie den Modellguß aus. Der Klebespalt zwischen Matrize und Modellguß sollte nicht mehr als max. 0,2 mm betragen. Schlitzen Sie die Ummantelung der Matrize auf der Riegelseite von basal, so daß der Modellguß spannungsfrei auf die Kronen und das angeetzte Geschiebe paßt.



6 Schrauben Sie den Riegel aus der Matrize. Um ein unbeabsichtigtes Herauspringen des Riegelbolzens zu verhindern, sichern Sie diesen mit dem Instrument Nr. 642.



7 Entfernen Sie den Riegelbolzen und die Druckfeder.
Beachten Sie, daß die große konische Bohrung im Riegelbolzen immer zum Druckriegel zeigt. Die Fläche mit der kleinen Bohrung des Riegelbolzens zeigt in Richtung Verschußschraube.



8 Modellguß und die demontierte Matrize (Einzelteilübersicht).



9 Bedecken Sie alle Flächen der Matrize (Stirnfläche, Riegelseite, Basalfläche im Bereich Einführöffnung) und des Modellgusses die nicht gesandstrahlt werden, mit Wachs. Strahlen Sie die zu klebenden Flächen gründlich mit Aluminium-Oxyd 250er Körnung, 5 bar.



10 Entfernen Sie das Abdeckwachs und stellen Sie sicher, daß alle Teile fettfrei (Dampfstrahlen) sind.



11 Montieren Sie den Riegel in umgekehrter Reihenfolge gemäß den Abb. 7,6. Setzen Sie die Matrize auf die Patrize und wachsen Sie den Spalt zwischen beiden Teilen aus. Ummanteln Sie den Druckriegel mit einer Wachs-schicht, um ein unbeabsichtigtes Ein-fließen von Durobond zu vermeiden.



12 Mischen Sie Ihr Durobond wie in der Packungsbeilage angegeben.



13 Plazieren Sie Durobond auf der Matrize und der Klebestelle im Modellguß. Setzen Sie den Modellguß auf die Kronen und kontrollieren Sie den exakten Sitz.



14 Nach Aushärtung des Durobond heben Sie den Modellguß von den Kronen und entfernen überschüssiges Durobond. Führen Sie eine Funktionskontrolle des Riegels durch. Die Auf- und Fertigstellung der Prothese erfolgt wie im Leit-faden Nr. 14 beschrieben.

Die Anforderungen an herausnehmbaren Zahnersatz sind vielfältig. Immer neue Erwartungen aus Praxis und Labor sowie ein reger Gedankenaustausch mit Zahnmedizinern und -technikern nehmen dabei innovativen Einfluß auf die Entwicklung neuer ZL-Attachments.

Weil innovativ sein auch aktiv sein heißt, bestimmen drei wesentliche Aufgabensegmente die Realisierung unserer Unternehmensziele:

- Dynamisierung bei der Entwicklung und Modifizierung von ZL-Konstruktionselementen
- Optimierung der Fertigungstechnik bei der Herstellung bewährter und neuer ZL-Attachments
- Festigung bzw. Ausbau von Kontrollfunktionen zur kontinuierlichen Qualitätssicherung.

Bei der Lösung dieser Aufgabenschwerpunkte überlassen wir nichts dem Zufall. Schon das Vormaterial für die präzisen ZL-Produkte unterziehen wir bei der Eingangskontrolle gründlichen metallurgischen Tests.



Neue Produkte setzen wir in unserem Anwendungslabor umfangreichen Belastungsversuchen aus und unter dem Aspekt einer problemlosen Verarbeitung werden Produktneuheiten selbst an kompliziertesten Modellfällen untersucht.



Für die Fertigung der präzisen ZL-Attachments nutzen wir ausschließlich modernste Technologien – von der Konstruktion bis zur Produktion. Jeder Fertigungsschritt wird, im Hinblick auf Mängel, kritisch geprüft.

Erst die Endkontrolle entscheidet darüber, welche Konstruktionselemente unser Haus verlassen dürfen.

Das gibt uns die notwendige Sicherheit, Ihnen ein sinnvolles Programm präziser Konstruktionselemente zu präsentieren, die für eine patientengerechte Versorgung, mit partieller Prothetik, angezeigt sind.



VERKAUFSABTEILUNG

Weil Ihre Arbeit von Qualität und Pünktlichkeit bestimmt wird, ist Termintreue in puncto Lieferung oberstes Gebot bei uns. Nutzen Sie den bequemen telefonischen Bestellservice.

Sie erreichen die Verkaufsabteilungen unter den Direktwahl-Nummern

(0 23 38) 8 01-11 und
(0 23 38) 8 01-22

TRAININGSKURSE

Wirksamkeit durch Präzision. Dieser Forderung folgend vermitteln wir Zahntechnikern in praxisnahen Trainingskursen die notwendige Sicherheit für die tägliche Verarbeitung von ZL-Attachments. Für Informationen und Anmeldung rufen Sie einfach per Direktwahl

(0 23 38) 8 01-12 an.

ANWENDUNGLABOR

Von Anfang an haben wir maßgeblichen Wert auf klare Fachinformationen in Form von anschaulichen Verarbeitungsanleitungen mit informativen Bild- und Textfassungen gelegt. Darüber hinaus stehen Ihnen unsere Anwendungstechniker unter der Direktwahl

(0 23 38) 8 01-55
während der Geschäftszeit
montags - freitags
von 8.00 - 17.00 Uhr
mit Empfehlungen und Tips zur Seite.

CE 0044



MICRODENT-ATTACHMENT GMBH & CO. KG

POSTFACH 360 · SCHÜTZENSTRASSE 6-8 · 58339 BRECKERFELD · TEL. (0 23 38) 8 01-0 · FAX (0 23 38) 8 01 40 · E-MAIL: info@zl-microdent.de