

02.

EXTRACORONAL ATTACHMENTS

CEKA REVAX EXTRACORONAL ČEŠTINA



CEKA
ATTACHMENTS
PRECI-LINE

EXTRAKORONÁLNÍ VYUŽITÍ: KRITÉRIA VÝBĚRU

TŘI SKLONY MATRICE



Extrakoronální attachment CEKA REVAX je dodáván ve třech typech spalitelných přetvarů (v úhlech 30°, 45° a 60°).

Vyberte sklon spalitelného předtvaru, který nejlépe odpovídá podmínkám pilíře a okolních tkání.

To zajistí dostatečný vertikální prostor pro zubní náhradu a zlepší estetiku.

Dosažení pasivního kontaktu spodní části předtvaru s tkání je pak, vzhledem k parodontu, snazší.

M2 & M3

Attachmenty CEKA REVAX jsou dostupné ve dvou velikostech, M2 a M3. Průměr šroubovací základny stiskacího knoflíku (závitů) je, buď 2 mm (M2), nebo 3 mm (M3).

Máte-li odpovídající prostor, vyberte větší velikost (M3), protože je pevnější a práce je snazší.

Je-li okolní prostor omezený, vyberte menší velikost (M2), abyste mohli dodržet odpovídající anatomické tvary.



The shape of the female is designed to improve oral hygiene and aesthetics.

- 1 Umístění s ohledem na piliřovou korunku**
Spojení je v kontaktní zóně.
- 2 Umístění s ohledem na papilu**
Tvar matrice je vybrán tak, aby byl při ústní hygieně zajištěn adekvátní přístup k papile.
- 3 Umístění s ohledem na gingivu**
Doporučuje se pasivní bod kontaktu s alveolárním hřebenem, aby se předcházelo zbytnění sliznice a zároveň se zvýšil vertikální prostor.
- 4 Estetické umístění**
Spojovací rameno je bukálně zúžené, čímž je zajištěn přirozený přechod se snímatelnou protézou.
- 5 Umístění s ohledem na alveolární hřeben**
Matrice musí být orientovaná směrem ke středu alveolárního hřebene.



VÝBĚR MATRICE



Na výběr jsou tři možnosti.

Liší se podle preferovaného pracovního postupu a výběru slitiny.



Zelený předtvar s titanovou maticí pro lepení (lepící) techniku (CEKA SITE). Použitelné s jakoukoli dentální slitinou. Viz strana 6.



Modrý předtvar pro spojení s maticí NOPRAX, pro licí techniku s náhradními slitinami. Viz strana 8.



Oranžový předtvar pro spojení s maticí IRAX, pro licí techniku s ušlechtilými slitinami. Viz strana 8.

Kombinovatelné s jakoukoli výrobní technikou matrice.

VÝBĚR PATRICE



Na výběr jsou tři možnosti.

Liší se podle preferovaného pracovního postupu.



Lepení (lepící) technika

Použití CEKA SITE.

Viz strana 10.

Fixace pomocí pryskyřice

Jednoduchá a nenákladná technika.

Viz strana 12.

Technika pájení

Použití CEKA SOL.

Viz strana 14.

Kombinovatelné s jakoukoli výrobní technikou matrice.

PLASTICWAX



PLASTICWAX je tvrdý vosk s plastovým plnidlem, ideální pro přesnou modelaci třmenových konstrukcí.

IMP-CK-045

45 g modelovací vosk

IMP-CK-014

4 x 66 mm 8° rozměry třmínků

CEKA BOND



CEKA BOND je adhezivum předcházející postupnému uvolňování protetických součástí. Součástí přesto mohou být uvolněny pomocí vhodných nástrojů.

CB1

5 ml

CEKA SITE



CEKA SITE - anaerobní kompozitní lepidlo. Použití na opískovaný povrch pomocí automix špiček. Maximální pracovní doba: 1,5 min. K vytvrdnutí dochází po 10 minutách. Pracujte vždy při pokojové teplotě. Uchovávejte při teplotě 3 °C - 9 °C.

CEKA SITE

2 x 2 g kompozit, 6ks míchacích špiček

CEKA SOL

Obsažené tavidlo zajišťuje snadné pájení různých kovů. Viz leták CEKA SOL, kde najdete i kompletní řadu nízkotavitelných pájí pro širší využití.

CEKA SOL

CS00

CEKA SOL FILIGRAN

CS00 F

Žlutý 780-820 °C

Au 80 - Cu 13 - In 5 - Zn 2

TABULKA SLITIN

PALLAX - Pro pájení ušlechtilých a neušlechtilých slitin

Bílý - 1055-1130 °C - Au 2 - Ag 37 - Pt 9,5 - Pd 37 - Cu 12,5 - Co 2

IRAX - Pro lící techniku pouze s ušlechtilými slitinami

Bílý - 1400-1460 °C - Au 59-61%, Pd 19-21%, Pt 22,5-25,5%, Ir 0,7-1,3%

NOPRAX - Pro lící techniku pouze s neušlechtilými slitinami

Bílý - 1355-1450 °C - Ni 72%, Cr 14-17%, Fe 6-10%, C max. 0,15%, Mn max. 1%, S max. 0,015%, Si max. 0,5%, Cu max. 0,5%; Varování: obsahuje Ni.

Nepoužívejte v případě alergie na nikl.

TITANAX - Pouze pro lepicí techniku a fixaci do pryskyřice

Bílý - Nezahřívajte! - Ti 90 - Al 6 - V 4



RE P 7
P 7





Zelený program s přesnou matricí TITANAX je možné použít s jakoukoli dentální slitinou.

Vyberte nejvhodnější předtvar matrice vzhledem k anatomii alveolárního hřebene. Pro velikost M3 použijte paralelizační tyčinku (mandrel) P 7, pro velikost M2 RE P 7. Vytvořte lingvální opěrný schůdek.

Podle individuální situace upravte předtvar matrice do správného tvaru a velikosti.

Pro dosažení optimální estetiky labiálně zredukujte spojovací rameno.

Plastový předtvar umístěte v pasivním kontaktu na hřeben a zajistěte papilu přístupnou a přirozenou. Zatmelte zatmelovací hmotou. Odlijte, napalte keramiku a glazujte.

Titanovou matrici dejte na paralelizační tyčinku P 8 nebo RE P 2/5 a opískujte hrubým oxidem hliníku. Opískujte také vnitřek předtvaru matrice.

Namíchejte CEKA SITE. Titanovou matrici spojte s předtvarem matrice.

10 minut podržte. Odstraňte všechny přebytky CEKA SITE. Pro každé použití připravte novou směs CEKA SITE. Materiál zbylý na mísící destičce sice neztvrdne, ale vyprší doba jeho použitelnosti.

MODRÝ & ORANŽOVÝ PROGRAM





Modrý nebo oranžový program se používá pro lící techniku.



Modrý předtvar použijte pro nedahokovové slitiny.



Oranžový předtvar použijte pro drahokovové slitiny.

Vzhledem k anatomii alveolárního hřebene, vyberte nejvhodnější předtvar matrice. Pro přesné spojení matrice s vybraným předtvarem použijte paralelní tyčinku P 8 nebo RE P 2/5 (pro velikost M2 & M3). Připojujete-li matrici pro lití, musí být červené/modré označení dole.

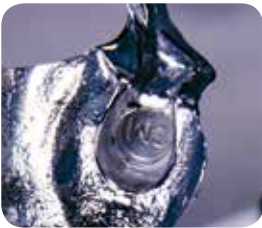
Podle individuální situace připojte předtvar matrice správného tvaru a velikosti.

Pro dosažení optimální estetiky labiálně zredukujte spojovací rameno.

Matrici umístěte s pasivním kontaktem na hřebenové linii.

Vytvořte lingvální opěrný schůdek.

Zatmelte zatmelovací hmotou. Napalte keramiku a naglazujte.





Vložte zelenou (velikost M3) nebo oranžovou (velikost M2) dublovací díl **společně s držičem místa** do matrice na pracovním modelu. Šikmé rameno pokryjte vrstvičkou vosku a vyblokuje podsekřiviny.

Ujistěte se, že podsekřivina dublovacího dílu je reprodukována také na licím modelu. Vymodelujte skeletovou náhradu kryjící úplně attachment. Skelet odlijte a opracujte. K odstranění nepřesností v kavitě použijte diamantový brousek RE H 20.

Pro konečnou úpravu uvnitř kovové dutiny je vhodný tvrdokovový brousek RE H 10 (zarážka chrání retenční okraj).

Opískujte retenční část hrubým oxidem hliníku; k držení lze použít nástroj H 16 (velikost M3) nebo RE H 16 (velikost M2).

Aby se zlepšila adheze kompozita, opískujte také dutinu ve skeletu. Sestavte opískovanou retenční část se stiskacím knoflíkem patrice a s držičem místa a zasadte tuto sestavu do titanové matrice.

Namíchejte CEKA SITE a naneste jej do skeletu. Dosadte skelet a 10 minut držte. Odstraňte všechny přebytky CEKA SITE a vyleštěte kavitu. Pro každé použití namíchejte vždy nový CEKA SITE. Materiál zbylý na mísící destičce sice neztvrdne, ale vyprší doba jeho použitelnosti.

Na závit patrice stiskacího knoflíku naneste CEKA BOND.





Šikmé rameno pokryjte vrstvičkou vosku, vyplňte matrici voskem a připravte k dublování.

Vymodelujte skeletovou náhradu.

Matrici orámujte voskem a okluzní prostor matrice ponechte nezakrytý.

Skelet odkijte a opracujte.

Sestavte retenční část se stiskacím knoflíkem patrice **a držičem místa**.

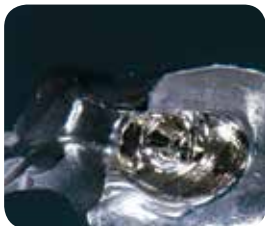
Sestavenou patrici zasadte do matrice na hlavním modelu.

Je-li to nutné, může být křídlo retenční části ohnuté.

Na závit patrice stiskacího knoflíku naneste CEKA BOND.

Retenční část je vhodná pro přímou i nepřímou fixaci do pryskyřice.





Sestavte retenční část pomocí makety stiskacího knoflíku patrice s H 1 (velikost M3) nebo RE H 1 (velikost M2).

Sestavenou patrici zasadte do matrice na master modelu.

Šikmé rameno pokryjte vrstvičkou vosku, vykryjte všechny podsekřiviny a připravte model k dublování.

Vymodelujte skeletovou náhradu, voskem pokryjte celý attachment kromě přístupového otvoru pro pájení.

Skelet odlijte a opracujte.

Před sejmutím obruste podsekřiviny v čepu retenční části.

Zvětšete přístupový otvor pro pájení skeletu a patrici vyplňte pryskyřicí polymerující za studena.

Pomocí pájecího příslušenství H 16 (velikost M3) nebo RE H 16 (velikost M2) vyměňte maketu stiskacího knoflíku. Uložte k pájení.

CEKA SOL s obsaženým tavidlem je ideální pro pájení attachmentů.

Na závit patrice stiskacího knoflíku naneste CEKA BOND.

Vhodné jsou i retenční kapsle pro laserové svařování RE 0065 (velikost M2) nebo 694 AL (velikost M3).

CEKA AXIAL
PRECI-CLIX AXIAL
PRECI-CLIX RADICULAR
PRECI-BALL

01.
AXIAL
ATTACHMENTS

CEKA EXTRACORONAL
PRECI-VERTEX
PRECI-CLIX EC
PRECI-SAGIX
PRECI-52

02.
EXTRACORONAL
ATTACHMENTS

PRECI-BAR
PRECI-HORIX
PRECI-CLIP

03.
PROFILE
ATTACHMENTS

PRECI-PROFILE
PRECI-POST
CEKA SOL
CEKA SITE
CEKA BOND
3C-BOND
PERMA-RET
PRECI-SEP
PLASTICWAX
EXPANDO
CEKA Multi (O)
MEASURING GAUGE
CKPL DIGITAL LIBRARY

SPECIALTIES

WWW.CKPL.EU

UPOZORNĚNÍ A OPATŘENÍ, NEŽÁDOUCÍ ÚČINKY

Zásuvné spoje jsou určeny pro jedno použití.

Výrobky nejsou sterilní.

V případě, že se u pacienta změní podmínky, existuje riziko, že spoje nebudou dobře přiléhat.

Použitím vhodných hygienických opatření se lze vyhnout adhezi bakterií.

Nevhodné použití nebo špatný pracovní postup může vést k předčasnému opotřebení spojů.

Funkčnost spojů nepříznivě ovlivňují traumata jako je broušení či bruxismus.

Za účelem sledovanosti a případné dohledatelnosti, doporučujeme zaznamenávat u daného pacienta šarži použitého výrobku.

Části spojů vyrobené z titanu se nesmí zahřívat.

V případě alergie na nikl, nepoužívejte výrobky obsahující nikl.

Příslušenství RE H 79 a H 35 smí být použity pouze mimo ústa.



CE0197



CEKA
ATTACHMENTS
PRECI-LINE

Prospekt č 264.CZ.EN-ed.B

© Copyright ALPHADENT NV 03/2017

BTW BE 0414.789.321 RPR Kortrijk

ALPHADENT NV • Mannebeekstraat 33, 8790 Waregem, Belgium

T +32 56 629 531 • E info@ckpl.eu