

## VERGÜTEN/WEICHGLÜHEN

Jede Metallkonstruktion wird durch Erwärmen molekulären Strukturänderungen ausgesetzt. Die Originalelastizität beweglicher Teile muss nach dem Löten o.ä wiederhergestellt werden. Dieser Vorgang wird als "**Vergüten**" bezeichnet.

Manche Einzelteile werden thermisch behandelt, um Formänderungen durch Biegen zu ermöglichen, ohne dass das zu Rissen führt. Dieser Vorgang wird als "**Weichglühen**" bezeichnet.

### VERGÜTEN

- Unterscheiden Sie klar zwischen aktivierbaren und nicht aktivierbaren gelöteten Teilen (letztere brauchen nicht vergütet zu werden).

Deshalb kommen nur nichtausschraubbare Druckknöpfe in **PALLAX** und **ORAX**, und Matrizen, die an Edelmetalllegierungen angegossen werden, für Vergüten in Betracht.

1. Das Vergüten erfolgt nach Fertigstellung der Metallkonstruktion vor dem Anbringen von **Opaker** bzw. **Kunststoffteilen**.
2. Wärmen Sie einen Ofen vor und legen Sie die zu vergütende Konstruktion hinein:
  - **450 °C** für **PALLAX** während 60 Min.;
  - **400 °C** für **ORAX** während 60 Min.
3. Lassen Sie die Konstruktion auf Raumtemperatur abkühlen und polieren Sie sie auf Hochglanz.

### WEICHGLÜHEN

- Teile, die während der Verarbeitung mehrmals **gebogen** werden, müssen weichgeglüht werden, um Sprödigkeit zu vermeiden. Nur einmal gebogene Teile, die nachträglich gelötet werden, müssen nicht weichgeglüht werden.
- Das Anpassen (Biegen) von Stegsegmenten setzt eine große Elastizität des Steges voraus. Durch Biegen wird er an der Stelle der Deformierung härter und dadurch spröder. Um Brüche und Risse zu vermeiden, ist es immer erforderlich, den Steg vor der Formänderung "**weichzuglühen**".
- Beim Löten eines Steges wird er vom Techniker unfreiwillig weichgeglüht. Das erfolgt dann nach der Formänderung.

Das Konzept des Metallsteges vom PRECI-HORIX M erlaubt das Weichglühen und zwar **vor** Beginn der Formänderung des Stegprofils.

1. Erwärmen Sie den Steg auf:
  - **750 °C** bei **ORAX**;möglichst in einer sauerstoffarmen Umgebung:
  - in einem Ofen (erleichtert die genaue Temperaturbestimmung);
  - oder besser noch in einer Flamme (schnelleres Erwärmen zu einer kirschroten Farbe).
2. Kühlen Sie ihn sofort in kaltem Wasser ab.
3. Wiederholen Sie das Verfahren bei mehreren bzw. größeren Formänderungen.
4. Entfernen Sie vor dem Löten gründlich das Oxid von der Lötverbindung.

#### **Nebenwirkungen, Warn- und Vorsichtshinweise**

- Die Attachments sind zum einmaligen Gebrauch bestimmt.
- Die Produkte sind nicht steril.
- Es besteht die Gefahr einer mangelnden Passung, wenn sich der Zustand des Patienten ändert.
- Bakterienadhäsion kann durch Hygienemaßnahmen vermieden werden.
- Unsachgemäße Verwendung oder mangelhafte Herstellung kann zur vorzeitigen Abnutzung der Attachments führen.
- Die Funktionalität der Attachments wird von Traumen wie Zähneknirschen (Bruxismus) negativ beeinflusst.
- Zum Zweck der Rückverfolgbarkeit raten wir Ihnen, die Chargennummer der verwendeten Produkte in die Patientenakte aufzunehmen.
- Titan enthaltende Produkte nicht erhitzen.
- Keine nickelhaltigen Produkte benutzen im Falle einer Nickelallergie.
- Die Hilfstteile RE H 79 und H 35 müssen außerhalb des Mundes verwendet werden.