

LASERN EINES RETENTIONSTEILS M2/M3

Die Lasertechnik wurde zum Herstellen einer Verbindung zwischen Attachments und herausnehmbarer Prothese aus identischen bzw. ähnlichen Materialien entwickelt. Beachten Sie genau die folgenden Hinweise, um das Retentionsteil in der richtigen Position in der Prothese zu befestigen (lasern).

1. Es muss zwischen den zu verbindenden Elementen unterschieden werden:
 - Titanretentionsteile (Klasse 4) für gegossene Titankonstruktionen:
694 AL für **M3**-Attachments, **RE 0065** für **M2**-Attachments,
 - PALLAX-Retentionsteile **691 D (M3)** und **RA 0061 (M2)** (Au-Ag-Pd) für weiße Edelmetalllegierungen,
 - NOPRAX-Retentionsteile **693 DNX (M3)** (Ni-Cr) für edelmetallfreie Legierungen.
2. Beachten Sie genau die Sicherheitshinweise des Lasergerätherstellers, bevor Sie mit der Verarbeitung der Attachmentteile beginnen. Die Verarbeitung ist für alle Einzelteile gleich, nur die Laserwerte müssen für jede Legierung bzw. Legierungskombination speziell eingestellt werden. Empfehlung: Machen Sie immer zunächst einen Test, um alle Werte (Intensität, Durchmesser und Tiefe) vorab einzustellen.
3. Schrauben Sie nach Fertigstellung der Primärkonstruktion einen Druckknopf in das Retentionsteil mit dem Schraubenschlüssel **RE H 5**:
 - bei **M2**: den Druckknopf **RE 0031** in das Retentionsteil **RE 0065** oder **RA 0061**,
 - bei **M3**: den Druckknopf **694 C** in das Retentionsteil **694 AL**, **691 D** oder **693 DNX**, oder
 - bei **M3**: den Druckknopf **724 C** in das Retentionsteil **694 AL**, **691 D** oder **693 DNX**.Sie können aber auch den entsprechenden Arbeitsdruckknopf verwenden.
4. Setzen Sie die Patrizienkombination in die Matrize:
 - bei **RE 0031**: mit dem Platzhalter **RE 0096**,
 - bei **694 C**: mit dem Platzhalter **694 B**.
5. Bereiten Sie das Arbeitsmodell zum Dublieren vor.
6. Tragen Sie rundum das Retentionsteil kein Wachs auf.
7. Fertigen Sie ein Einbettmassemodell an und modellieren Sie einen Wachsmantel bis zur Repliak des zu lasernden Retentionsteils.
8. Gießen Sie in der entsprechenden Legierung.
9. Arbeiten Sie sauber aus, ohne zuviel Material von der Laserstelle des Retentionsteils zu entfernen.
10. Kontrollieren Sie, ob alle Einzelteile sauber sind.
11. Setzen Sie das Arbeitsmodell mit der Konstruktion in das Lasergerät und prüfen Sie die richtige Einstellung bzgl. der Legierung bzw. der Legierungskombination (siehe Punkt 2) und der Verwendung von Argon-Gas.
12. Verbinden Sie zunächst jedes Retentionsteil oben an 4 Seiten (im Uhrzeigersinn: 12-6-3-9), um Spannung und Verbiegen zu vermeiden.

13. Komplettieren Sie dann die Laserverbindung rundherum. Vermeiden Sie Überhitzung in der Nähe von Kunststoff- oder Keramikteilen.
14. Verwenden Sie bei größeren Spalten **CEKA SOL T1** (Titan), **CEKA SOL OR** (ORAX) oder **CEKA SOL PA** (PALLAX) als Füllmaterial.
15. Arbeiten Sie die Lasernähte aus.
16. Kontrollieren Sie, ob die Druckknöpfe richtig einrasten (siehe INFO 059).

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 Hilfsteile RE H 79 und H 35 müssen außerhalb des Mundes verwendet werden.