

SALDARE UNA PARTE RITENTIVA M2/M3 CON IL LASER

La tecnica del laser venne adottata per creare un collegamento tra attacchi e protesi rimovibile di materiali identici o simili. Osservate rigorosamente le seguenti indicazioni per collegare (saldare a laser) la parte ritentiva nella posizione corretta alla protesi.

1. Bisogna distinguere tra gli elementi da collegare:
 - parte ritentiva di titanio (classe 4) **694 AL** per attacchi **M3** e **RE** per attacchi **M2** per costruzioni fuse in titanio,
 - parte ritentiva in **PALLAX 691 D (M3)** e **RA 0061 (M2)** (Au-Ag-Pd) per leghe preziose bianche,
 - parte ritentiva **NOPRAX 693 DNX (M3)** (Ni-Cr) per leghe non preziose.
2. Osservate rigorosamente le indicazioni di sicurezza del fabbricante della saldatrice laser, prima di iniziare con la lavorazione con gli attacchi. La lavorazione è identica per tutte le parti singole, solamente i valori laser devono essere sintonizzati con ogni lega o combinazione di leghe. Raccomandazione: fate sempre prima un test per presintonizzare tutti i valori (intensità, diametro e profondità).
3. Avvitare dopo l'ultimazione della costruzione primaria un bottone a pressione nella parte ritentiva con il cacciavite da laboratorio **RE H 5**:
 - per **M2** il bottone a pressione **RE 0031** nella parte ritentiva **RE 0065** oppure **RA 0061**,
 - per **M3** il bottone a pressione **694 C** nella parte ritentiva **694 AL**, **691 D** oppure **693 DNX**, oppure
 - per **M3** il bottone a pressione **724 C** nella parte ritentiva **694 AL**, **691 D** oppure **693 DNX**.

Potete però utilizzare anche il rispettivo bottone da lavoro.
4. Inserite la combinazione di patrice nella matrice:
 - per **RE 0031** il mantentore di spazio **RE 0096**,
 - per **694 C** il mantentore di spazio **694 B**.
5. Preparate il modello da lavoro per la duplicazione.
6. Non applicate cera intorno alla parte ritentiva.
7. Fabbricate un modello di rivestimento e modellate una camicia di cera sottile intorno alla replica della parte ritentiva da saldare a laser.
8. Fondete con la rispettiva lega.
9. Rifinite accuratamente, senza togliere troppo materiale dal punto da saldare a laser della parte ritentiva.
10. Controllate se tutte le parti siano accuratamente sgrassate.
11. Introducete il modello da lavoro con la costruzione nella saldatrice a laser e controllate la giusta regolazione rispetto la lega o combinazione di leghe (vedi punto 2) e dell'impiego del gas argon.
12. Collegare in un primo momento ogni parte ritentiva sopra in 4 punti (in senso orario: 12-6-3-9) per evitare tensioni e torsioni.

13. Completate il collegamento laser tuttintorno. Evitate surriscaldamenti vicino a resina e ceramica.
14. Utilizzate per grosse fessure **CEKA SOL T1** (titanio), **CEKA SOL OR** (ORAX) oppure **CEKA SOL PA** (PALLAX) come materiale da riempimento.
15. Rifinite le zone saldate.
16. Controllate se i bottoni scattino correttamente (vedi INFO 059).

Effetti collaterali, avvertenze e precauzioni

- Gli attacchi sono destinati ad un uso singolo.
- I prodotti sono non sterili.
- Esiste il rischio di tenuta insufficiente quando le condizioni del paziente cambiano.
- L'adesione dei batteri può essere evitata applicando misure di igiene.
- L'uso improprio o la lavorazione non corretta può causare l'usura prematura degli attacchi.
- La funzionalità degli attacchi sarà negativamente influenzata dai traumi come digrignamento dentale (bruxismo).
- Ai fini della tracciabilità, Vi consigliamo di registrare il numero di lotto dei prodotti utilizzati nel file del paziente.
- Non riscaldare prodotti che contengono titanio.
- Non utilizzare prodotti che contengono nickel in caso di allergia al nickel.
- Gli accessori RE H 79 e H 35 devono essere utilizzati fuori dal cavo orale.