

Piastra di montaggio occlusale con contrassegni di riferimento



Sagoma di scansione



Sagoma di foratura



Istruzioni per la costruzione di una sagoma di scansione

Avete bisogno di:

1. Foglio per stampaggio profondo trasparente e duro-elastico che si lega con il PMMA. (spessore: 2,0 mm)
2. Apparecchio per stampaggio profondo
3. Materiale plastico polimerizzante a freddo (PMMA)
4. Polvere di solfato di bario



Utilizzate esclusivamente materiali autorizzati per il settore dentale.

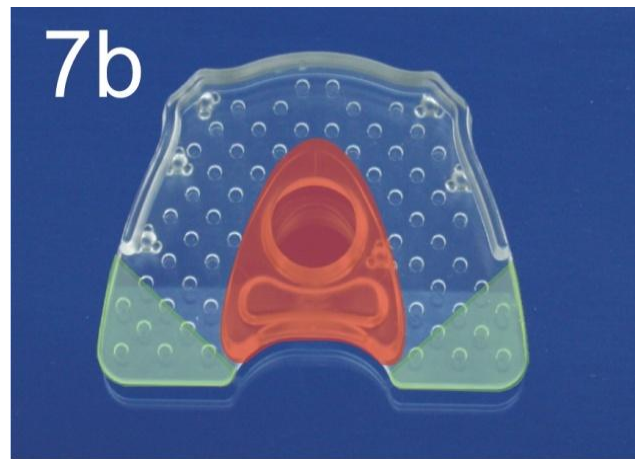
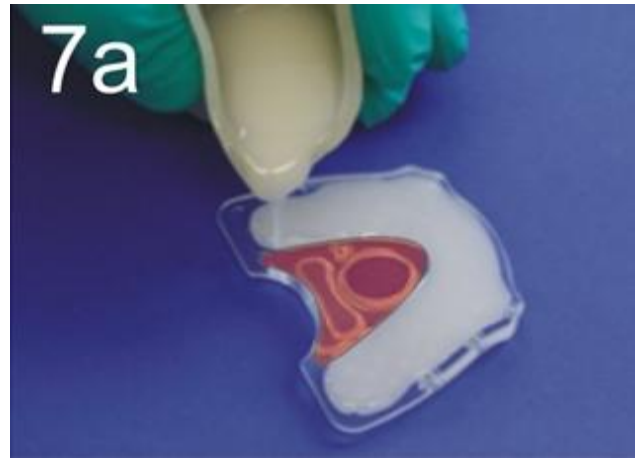
Dall'implantologo riceverete:

1. Impronta o modello in gesso della mascella del paziente
2. Una piastra di montaggio occlusale con contrassegni di riferimento



Utilizzare esclusivamente pellicole per imbutitura, che si legano con PMMA. Le pellicole intermedie devono essere rimosse dopo il processo di imbutitura. Solo in questo modo può essere garantito un legame permanente di piastra del dispositivo morso, arco preformato e modello di protesi.

La sagoma di scansione viene lavorata successivamente da SICAT per una sagoma di foratura precisa.



1. Realizzare un modello in gesso ultraduro (tipo 4) e su questo un Wax-up. L'altezza del modello in gesso non deve superare 4 cm poiché il pacchetto di spedizione è pensato al massimo per questa altezza.



La qualità dell'impronta e del modello in gesso è fondamentale per la precisione di adattamento della sagoma di scansione e di quella di foratura e dunque è decisiva per un impianto preciso.

2. Sul modello in gesso con Wax-Up costruite una guida per stampaggio profondo (spessore: 2,0 mm) e successivamente rimuovete il Wax Up dalla guida.
3. Bloccare i punti che si sovrappongono. Isolate il gesso dal materiale plastico.
4. Mescolate il materiale plastico polimerizzante a freddo con il 15% di solfato di bario riferito al peso della polvere di PMMA finché non mostra una consistenza viscosa. Assicuratevi di mescolare uniformemente la polvere di PMMA e il solfato di bario e che non siano presenti grumi.
5. Applicate la miscela di PMMA-solfato di bario nella guida di stampaggio profondo dove precedentemente vi era il Wax-Up.
6. Il modello protesico costruito in questo modo deve chiudere precisamente con la mucosa.
- 7a. Versate un po' di polimerizzato a freddo (monomero) in un bicchiere. Spalmate la parte superiore della guida di stampaggio profondo con il polimerizzato a freddo per corrodere le superfici. Spalmate il materiale plastico sulla piastra di montaggio oclusale. Deve essere utilizzato sufficiente materiale plastico poiché questo serve sia a unire la piastra di montaggio oclusale con la guida di stampaggio profondo sia a stabilizzare la sagoma di scansione.
- 7b. Nel caso di mascelle piccole la piastra di montaggio oclusale può essere accorciata nelle aree contrassegnate in verde.



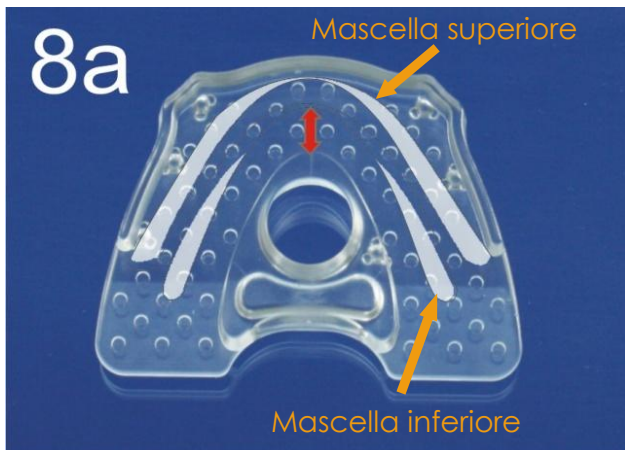
Le aree non contrassegnate in verde non devono mai essere lavorate.



Il contrassegno di riferimento non deve essere lavorato o coperto con il materiale plastico.



Il triangolo centrale contrassegnato in rosso con l'apertura circolare non deve essere lavorato o coperto con il materiale plastico.



- 8a. Nel caso di una sagoma di scansione per la mandibola, è necessario posizionare l'arco nell'area centrale della piastra del dispositivo morso. Nel caso di una sagoma di scansione per la mascella inferiore, la guida deve essere posizionata nella parte centrale della piastra di montaggio occlusale.
- 8b. Premete la guida di stampaggio profondo posizionata sul modello di gesso sulla piastra di montaggio occlusale finché il materiale plastico non si è indurito. Verificate che la sagoma di scansione si trovi saldamente e correttamente in sede sul modello in gesso.



Utilizzate esclusivamente Sirona Piastra di montaggio.



Controlli l'a Sagoma di Scansione per vedere se c'è una misura e una stabilità precise. La piastra, la guida ed il modello protesico deve anche essere limite buono per sostenere lo sforzo meccanico. La resina dentale deve completamente essere indurita.

SICAT.

SICAT GmbH & Co. KG

Brunnenallee 6

53177 Bonn

Germany

Tel. +49 228 854697-12

Fax +49 228 854697-59

E-Mail SGL@sicat.com