K4-ALU-FIXATOR +

Zubehör: Fertigstellungsring

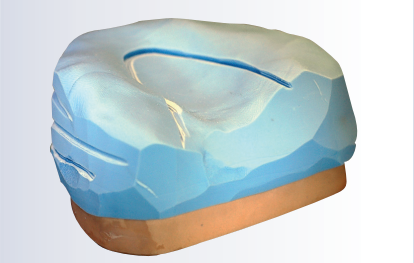
Gebrauchsanleitung für Fertigstellungen im Gieß-Press-Verfahren bei Kaltpolimerisaten

Mit dem K4-Alu-Fixator können Sie sowohl Unterfütterungen als auch Fertigstellungen herstellen. Für Fertigstellungen benötigen Sie den zum K4-Alu-Fixator als Zubehör erhältlichen Fertigstellungsring.

1.
Stellen Sie die Prothese wie gewohnt in Wachs auf.

Tipp:
Je präziser die Wachsmodellation gefertigt ist, desto mehr Zeit spart man sich später bei der Ausarbeitung!

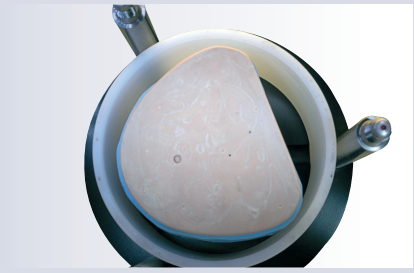
2.
Beschleifen Sie das Modell konisch am Trimmer (nach oben verjüngend).



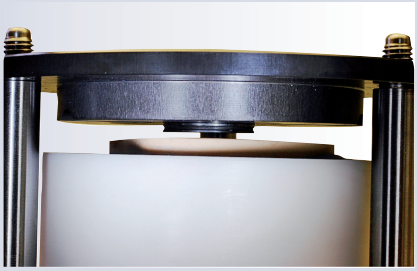
3.
Fertigen Sie über die Wachsmodellation einen Vorwall mit Fifty-Fifty Knetsilikon. Tragen Sie das Fifty-Fifty dabei dünn auf (falls nötig mit Skalpell beschneiden). Wir empfehlen es dann im Drucktopf bei 2-3 bar 10 Min. aushärten zu lassen. Das Wasser im Drucktopf muss kühl sein, um einen Verzug der Modellation zu vermeiden! Bringen Sie anschließend sowohl palatinal als auch vestibulär ausreichend Retentionen an.

4.
Platzieren Sie jeweils eine Retentionsscheibe auf die Magnete und setzen Sie den Fertigstellungsring auf die Fixator-Basis.

Überprüfen Sie dann die Platzverhältnisse im Fixator:
Es sollen ca. 5 mm Abstand vertikal (zwischen Modell und Ring) sowie horizontal (zwischen Modell und Fixator-Konter) bestehen.



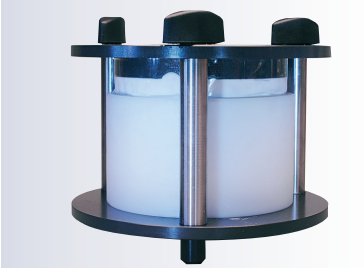
5.
Isolieren Sie ausreichend den Modellsockel mit Klasse4-Ideal
(Isolierung Gips : Gips).
Wegen Gefahr der Spaltbildung **keine Vaseline verwenden.**



6.
Betten Sie dann das Modell mit ca. 300 g Gips, Typ 4 (Vario oder Vario Plus von Klasse 4) im Fertigstellungsring (mit der Seite des Silikonschlüssels nach unten) ein. Das Modell muss ca. 3-5 mm aus der Einbettung herausragen! Streichen Sie den oberen Rand der Einbettung glatt, so dass sich der Fixator-Konter besser trennen lässt.

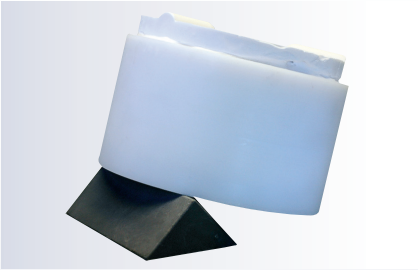
Stand: 09.01

Klasse 4 Dental GmbH · Bismarckstraße 21 · 86159 Augsburg · Tel. +49 (0)821 608914-0 · Fax +49 (0)821 608914-10 · info@klasse4.de · www.klasse4.de



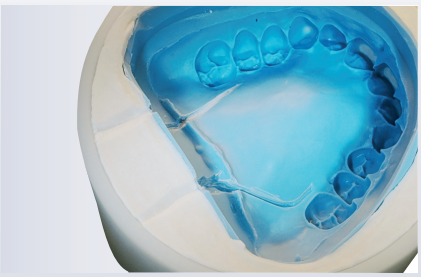
7.
Überbetten Sie mit ca. 150 g Gips das Modell. Dann schließen Sie den Deckel vorsichtig mittels der 3 Schrauben und entfernen Sie ggf. überschüssigen Gips.

8.
Nach ca. 20 Min. – sobald der Gips ausgehärtet ist – kann die Modellation ausgebrüht werden. Geben Sie die Einbettung hierzu max. 4 Min. in kochendes Wasser, damit die Wachsmodellation nicht zu weich wird.



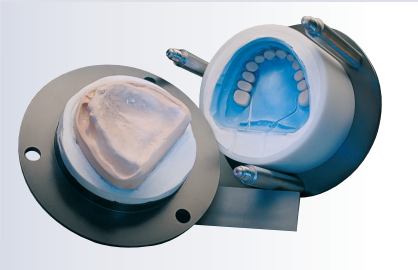
Öffnen Sie dann den Fixator-Konter, nehmen Sie das Modell aus der Einbettung und entfernen Sie die Wachsmodellation.

Achtung: Einbettung unbedingt im Fertigstellungsring an der bestehenden Position belassen!
Entnehmen Sie nun die Zähne, befreien Sie diese von Wachsresten und rauhen Sie die Zähne - vorzugsweise mit einem diamantierten Schleifkörper - an.



9.
Bringen Sie Abflusskanäle für den Kunststoff mit geeigneten Instrumenten (Linoleummesser, Skalpell, Fräse o. ä.) an.
Der Abflusskanal soll bis zum Rand des Fertigstellungsrings reichen.

10.
Reinigen Sie das Modell und bereiten Sie es zum Fertigstellen vor:
Hierzu das Modell wie gewohnt wässern und isolieren (Gips : Kunststoff).
Zähne wieder in den Silikonwall einbringen, probeweise die beiden Hälften im Fixator wieder reponieren und zur Prüfung des exakten Sitzes schließen.



11.
Rühren Sie das Kaltpolymerisat nach Herstellerangaben an und lassen Sie es wie gewohnt in den Silikonwall, in die Umschlagsfalte und den Gaumen des Modells einfließen.
Sobald der Kunststoff eine zähflüssige Konsistenz aufweist, vorsichtig den Fixator schließen und die Schrauben gleichmäßig mit zunehmendem Druck anziehen, bis die Säulen auf der Deckplatte vollständig anliegen.
Überschüssigen Kunststoff entfernen.
Aushärtung im Drucktopf nach Herstellerangaben.

12.
Nach der Polymerisation ggf. abkühlen lassen, den Fixator öffnen und den Gipskonter mittels einer Gipszange vorsichtig ausbetten.

Reoccludieren, ausarbeiten...**Fertig!**

Variante – zur weiteren Zeitersparnis:

Nutzen Sie den Fixator-Konter gleich als Sockelformer!
Achtung: Beschleifen Sie auch hier das Modell leicht konisch.