

INTRA-CORONAIRE CEKA-COMBINATIEATTACHEMENTEN VOOR PARTIELE PROTHESEN:

CEKA ID - 1 attachment per verpakking

Met **IRAX**-retentiedeel om te solderen
en **IRAX**-matrix om aan te gieten
met alle edelmetaal- en palladiumbasislegeringen,
aanbevolen bij geringe inbouwruimte,
gefreesde schouder aanbevolen

ingebouwde tolerantie
(0,3 mm) in het gebied
van de extra-coronaire matrix



M 2: RE 0703 IR
ø 3,20 mm, hoogte: 4,65 mm

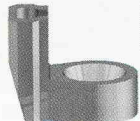
Met **IRAX**-retentiedeel om te solderen
en **IRAX**-matrix om aan te gieten
met alle edelmetaal- en palladiumbasislegeringen,
gefreesde schouder aanbevolen

ingebouwde tolerantie
(0,3 mm) in het gebied
van de extra-coronaire matrix

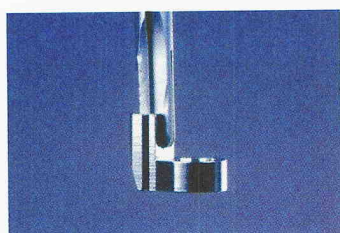


M 3: 703 IR
ø 4,00 mm, hoogte: 4,80 mm

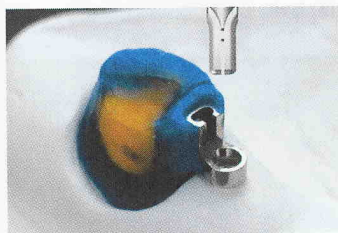
Onderdelen CEKA ID-attachementen

M 2			M 3		
		RE 0083 IR 1 stuk per verpakking			
		RE 0031 2 stuks per verpakking + 2 plaatshouders			
		RE 0053 IR 1 stuk per verpakking			
Retentiedeel (HSL) om te solderen. IRAX-legering. Gebruik CEKA SOL-soldeer.			Uitschroefbare resiliërende drukknop. PALLAX-legering		
Matrix (HSL) om aan te gieten met alle edelmetaal- en palladiumbasislegeringen. IRAX-legering			694 C 2 stuks per verpakking + 2 plaatshouders		
			703 D 1 stuk per verpakking		

Verwerking



1. Na de diagnostische tandopstelling kan de positie van CEKA ID t.o.v. de kaakwal en de antagonisten bepaald worden. Het attachment wordt met de parallelhouder P 9 in de wasmodellatie aangebracht.



2. Het schuifgedeelte moet volledig met was omgeven worden. Om te vermijden dat er tijdens het gieten metaal in het schuifslot vloeit, moet de wasmodellatie bovenaan (occlusaal) ca. 0,1 mm ingekort worden.



3. Zo komt de bovenzijde van het schuifslot iets vrij te liggen en er ontstaat een mechanische hindernis die het invloeden bemoeit.



4. Bij gebruik van de CEKA ID is een dentale afsteuning die het element 180° omvat aanbevolen. De schouder moet ca. 2 mm diep zijn en de gefreesde opstaande vlakken moeten zo conisch mogelijk gefreesd worden.



5. Bij het uitwerken van het metaalgedeelte mag CEKA ID niet vrij geslepen worden. Het opbakken van porselein op de IRAX-legering is niet mogelijk. CEKA ID moet steeds met voldoende metaal bedekt blijven.



6. Wordt er porselein op de zijvlakken van het attachment gebakken, dan moeten ze met minstens 0,2 mm gietlegering bedekt zijn. Zo worden barsten in het porselein vermeden (verschillende expansie-coëfficiënt).



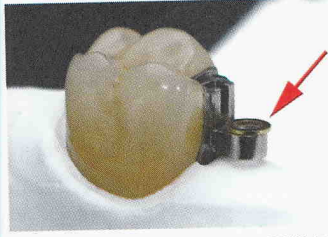
7. De overgang tussen porselein en schuifslot moet steeds met gietlegering versterkt worden. Na de glansbrand moeten de opstaande vlakken gefreesd worden, waarbij het porselein ook gedeeltelijk gefreesd kan worden.



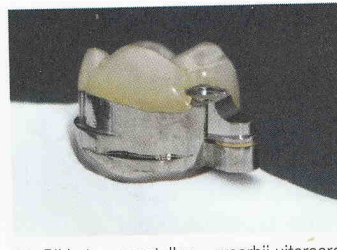
8. De uitneembare Cr-Co-prothese kan over de porselein-metaalovergang verlopen.



9. De dentale afsteuning in de vorm van een gefreesde schouder kan opgedeeld worden en op verschillende niveaus liggen wanneer het verloop van de gingiva dit vereist. Zolang de totale omvatting van de beide delen 180° is, blijft de axiale belasting gegarandeerd.



10. Bij de verdere verwerking van CEKA ID moet een plaatshouder gebruikt worden. Die garandeert een tolerantieruimte van 0,3 mm en verhindert dat er ongecontroleerde krachten op de extra-coronaire matrix inwerken.



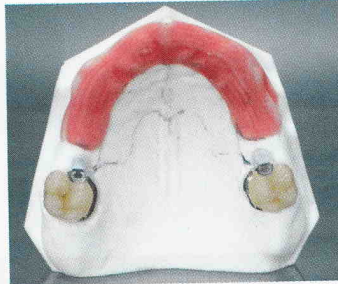
11. Bij het samenstellen – waarbij uiteraard een plaatshouder wordt gebruikt – wordt de kauwdruk door het intra-coronaire CEKA ID-deel geleid. Het extra-coronaire deel zorgt uiteindelijk voor retentie. Zo zijn beide functies – afsteuning en retentie – daadwerkelijk gescheiden.



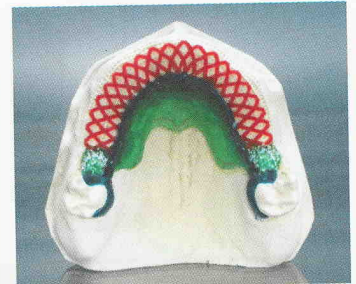
12. De occlusale zijde van het schuifslot ligt iets onder het occlusale vlak en wordt door de Cr-Co-constructie bedekt. Het restaureren van de marginale stops wordt op deze manier mogelijk.



13. De voorbereiding voor het doubleren. De roze aflegwas voor het kunststofzadel reikt niet tot aan het CEKA ID-attachement! Zo ontstaat er een afsluitrand uit metaal tussen kunststofzadel en matrix.



14-15. Het inbedmassamodel geeft ieder detail nauwkeurig weer.



16. Bij deze 'onconventionele' prothetische oplossing moet het palatum voldoende bedekt zijn om ventraal gerichte torsiekrachten zoveel mogelijk te neutraliseren.



17. Als voorbereiding voor het solderen van de patrx in het frame moet CEKA ID met de werkdrukknop (RE) H 1 gecompleteerd worden.

(RE) H 1



18. Occlusaal wordt in het frame een opening geslepen, waardoor de patrx met restloos verbrandbare kunststof gefixeerd kan worden.



19. De werkdrukknop wordt verwijderd en vervangen door het hulpdeel (RE) H 16. Met soldeerbedmassa wordt een soldeermodel gemaakt.

(RE) H 16



20. Na het solderen met het geschikte soldeer, b.v. CEKA SOL, wordt de binnenzijde gepolijst. De originele drukknop kan nu met het borgmiddel CEKA BOND ingeschroefd worden.



21. Een precies passend eindresultaat met occlusale afdichting van de beide CEKA ID-attachementen.



22-23-24. Een esthetische overgang tussen uitneembare prothese en verankeringszone door de compacte vormgeving van CEKA ID.



CEKA NV, Ceka Center, Noorderlaan 79, bus 1, B-2030 Antwerpen, België, Tel. 00 32 3 542 25 27, Fax 00 32 3 542 24 30, e-mail: info@ceka.be



r.m. schouten tandtechniek bv

eerste zee 89 5144 AK waaalwijk tel: 04160-31354 fax: -49795

