TS NP-CAST

1. Спецификация

- Тип абатмента: UCLA (моделировочный колпачок фиксируется на супраструктуру), для отливки каркаса используется сплав недрагоценных металлов (Ni-Cr)
- Материал супраструктуры: сплав Со-Сг
- Соотношение сырьевых материалов в составе супраструктуры: Со: 64,3%, Cr: 29,1%, Mo: 4,72%, Mn: 0,66%, Si: 0,62%, Fe: 0,36%, Al: 0,1%
- Механическая прочность: износостойкость: более 930 Мпа, Растяжение до разрыва: более 26%, Плотность: 8,72 г/см3
- Материал винта: Титан

2. Применение

- Цементная фиксация коронки
- Металлокерамика: винтовая фиксация коронки
- Условно-съемный протез: балочная конструкция

3. Преимущества

- Выгодная альтернатива протезам из сплава золота
- Улучшенные физико- механические свойства в сравнении со сплавом золота



Реставрация на нешестигранные абатменты с винтовой фиксацией коронки позволяет компенсировать до 22°



• Коды продукции

		Мини	Стандарт
Тип	В/Д Д	Ø4.0	Ø4.5
6-гран	1.0	GSNA4010SWH	GSNA4510SWH
	3.0	GSNA4030SWH	GSNA4530SWH
Не 6-гран	1.0	GSNA4010BWH	GSNA4510BWH
	3.0	GSNA4030BWH	GSNA4530BWH

Процесс изготовления протеза

Процедура

Шаг 1. Воскование



1. Соединить абатмент



2. Модификация и воскование (вид с нёбной стороны) (вестибулярно)

Шаг 2. Литьё каркаса



3. Соединить литник со стороны абатмента (Убедитесь в том, что



4. Отверстие для винта должно быть заполнено формовочным материалом



5. Литье каркаса сплавом Ni-Cr

Шаг 3. Подготовка



6. Формирование оксидной пленки 7. Удаление оксидной пленки с



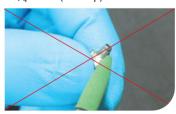
помощью обработки стеклянной дробью (4-6 бар)



8. Абатмент после обработки



9. Используя полировочный диск, удалить остатки оксидной пленки



Внимание: не использовать для полировки инструменты на основе



10. Отполированный абатмент

Шаг 4. Примерка



готового абатмента



11. Проверить пассивную посадку 12. Завершить изготовление

Металлокерамика: винтовая фиксация коронки

Процедура

Шаг 1. Воскование



1. Соединить абатмент



2. Модификация и воскование

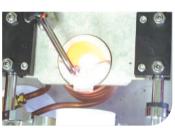
Шаг 2. Литье каркаса



3. Соединить литник со стороны абатмента покрыта достаточным кол-вом воска)



4. Отверстие для винта должно быть заполнено формовочным



5. Литье каркаса сплавом Ni-Cr

Шаг 3. Керамическая коронка и полировка





6. Формирование оксидной пленки 7. Наслоение керамики убирает



часть оксидной пленки



8. Закрыть воском только керамическую коронку, основание абатмента оставить



помощью обработки стеклянной дробью (4-6 бар)







Внимание: не использовать для полировки инструменты на основе резины



12. Отполированная конструкция 13. Проверить пассивную посадку

